

MÉMOIRE
TECHNIQUE ET COMMERCIAL



POUR : ASTR'IN

LE : 16/09/2016

Contact : Roy PÉLISSIER

Références ALOREM

N° D'OFFRE	DATE DE VALIDITÉ	CONTACT COMMERCIAL	COORDONNÉES
OD719602 et OD719935	20/09/201 6	Roy PÉLISSIER Mobile : 06 74 64 50 31 E-mail : roy.pelissier@alorem.net	ALOREM – 350, Route du Thil – D61B - 01700 Beynost – France Tél. 04 78 88 20 04 www.alorem.net

Toutes les informations, les illustrations et les documents annexes présentés dans cette offre sont la propriété d'Alorem et sont destinés uniquement à ASTR'IN. Toute reproduction ou diffusion, par quelque moyen que ce soit, est strictement interdite.

Les informations figurant dans ce document sont données à titre informatif, Alorem se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses produits, sans préavis, dans le but d'une amélioration constante pour s'adapter à la demande du marché. Toutes les images, photos et illustrations présentées sont non contractuelles. Sous réserve d'erreur typographique ou omission.

© 2016 ALOREM

CARACTÉRISTIQUES DES PRODUITS



SOLUTION TECHNIQUE PROPOSÉE

a. CUVE DE STOCKAGE GNR

Le produit que nous préconisons dans cette offre, pour **le stockage, la distribution et la gestion du GNR**, est la **cuve ENVIROCUBE Exel 20 000 litres**.

I. Caractéristiques techniques de la cuve GNR – ENVIROCUBE Exel (réf ECE180)

1. Caractéristiques générales

"L'Envirocube Exel est la solution de stockage efficace et confortable. Son équipement s'adapte à votre utilisation qu'il s'agisse d'alimenter un appareil auxiliaire ou de gérer les consommations de toute une flotte de véhicules. Ses emplacements pour fourches et ses anneaux de levage permettent de le déplacer facilement. Sa double paroi avec rétention intégrée de 110% permet de protéger l'environnement. Il se transporte à vide uniquement."

- Pour le **stockage et la distribution de GNR**
- **Capacité** : 20 000 L
- **Dimensions** : L. 5 600 x l. 2 350 x H. 2 620 mm
- **Poids** : vide 4 250 kg / plein 22 250 kg (masse de 0,9 kg/l)
- **Rétention intégrée** de 110% du volume total de la cuve interne
- **Cuve double paroi** : cuves interne et externe en acier
- RAL standard : **blanc 9010**



2. Équipements

- Emplacements pour fourches dans 2 sens
- 4 anneaux de levage (levage à vide uniquement)
- 1 logement pompe sécurisé, sur rétention
- 1 porte simple vantail avec fermeture 3 points sur l'avant
- 1 plateau trou d'homme
- **1 remplissage déporté 3"** raccord symétrique et vanne de purge sur rétention
- **1 évent**
- **1 détecteur de fuite**
- **1 limiteur de remplissage**
- 1 porte document
- 1 manuel d'utilisation
- 2 adhésifs marquages réglementaires



*Tous les visuels et photos des produits sont indicatifs et non contractuels

SOLUTION TECHNIQUE PROPOSÉE

3. Homologations de la cuve GNR

- Construit selon la **norme BS799**
- Conforme à l'**Arrêté du 1^{er} juillet 2004**

4. Pack électrique – POMPIT (réf PACKELEC-TR)

- Pour distributeur triphasé
- Protection générale différentielle
- Disjoncteur pour pompe
- Arrêt coup de poing pour désarmer la protection générale



5. Indicateur de niveau – POMPIT (réf OCLV)

- Sonde introduite à l'intérieur du réservoir
- Visualisation du niveau du liquide ou du volume
- Afficheur LCD intégré sur le distributeur
- 230 V – 50 Hz – 20 W



6. Pack sécurité incendie – POMPIT (réf PACKEXTEBD)

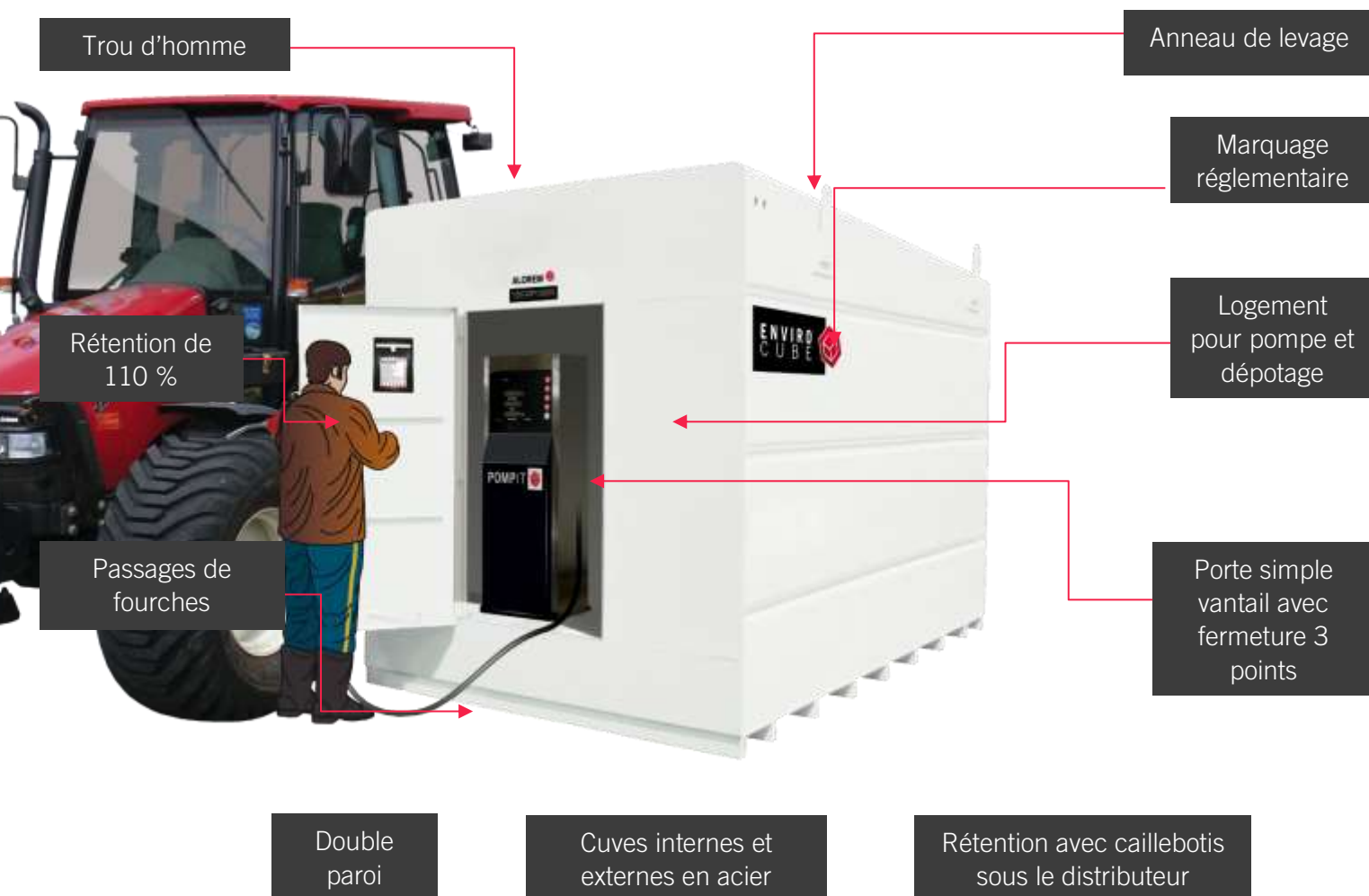
- **2 extincteurs : capacité 9 kg** - livrés avec manomètre, lance et support - certifiés selon la Directive Équipement Sous Pression PED 97/23/EC, la Directive Européenne pour la Marine MED 96/98/EC et NF EN3.
- **1 extincteur poudre ABC : capacité 50 kg** - sur roues - livré avec manomètre, lance et vanne de sécurité - certifié selon la Directive Équipements sous Pression PED 97/23/EC
- **1 bac à sable**



**Tous les visuels et photos des produits sont indicatifs et non contractuels*

SOLUTION TECHNIQUE PROPOSÉE

7. Visuel de la cuve ENVIROCUBE Exel



**Ce visuel présente les différentes caractéristiques de la cuve, image non contractuelle.*

SOLUTION TECHNIQUE PROPOSÉE

II. Distributeur à carburant – POMPIT (réf KITSS70FMT)

- Pour GNR
- **Débit 7200 L/heure** (en sortie de pompe)
- **Moteur 380 volts triphasé** antidéflagrant II 2G Ex d IIB
- Puissance et intensité moteur : 1000 W – 2.5 A
- Protection IP55
- Groupe de pompage tous produits auto-amorçant à palettes
- Séparateur d'air
- **4 m de flexible DN25**
- **Filtre séparateur d'eau 120 L/min (option incluse réf KITWCF120E)**
- Pistolet automatique avec raccord tournant
- Calculateur électronique et mesureur piston précision 0.2%
- Ossature en acier galvanisé recouvert de peinture époxy brillante
- Verrouillage porte par serrure à clé
- Dimensions (mm) : l. 450 / P. 400 / H. 1460
- Poids en version standard : 82 kg environ



**Tous les visuels et photos des produits sont indicatifs et non contractuels*

SOLUTION TECHNIQUE PROPOSÉE

III. Analyse réglementaire pour l'installation de la cuve GNR

Le site est classé ICPE selon la rubrique 4734 sous le régime de la déclaration.

Il est donc soumis à l'**Arrêté du 22/12/08** et à l'**Arrêté du 20/04/05** relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la **rubrique 4331 et 4734**.

1. Distance par rapport aux limites du site

Dans l'article 2.1 de l'Arrêté du 22/12/08, il est indiqué que :

*Les réservoirs sont installés de façon à ce que leurs parois soient situées aux distances minimales suivantes mesurées horizontalement :
Réservoir aérien : à 30 mètres des limites du site.*

Il est à relever que l'installation de murs coupe-feu autour de la cuve peut réduire la distance d'installation entre le réservoir et les limites de propriété :

Les réservoirs aériens peuvent être implantés à une distance inférieure des limites du site en cas de mise en place d'un mur coupe-feu EI 120 permettant de maintenir les effets létaux sur le site. Les éléments de démonstration du respect des règles en vigueur le concernant sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées et de l'organisme de contrôle périodique.

Or la distance minimale n'est pas précisée dans cet arrêté. Il faut donc prendre en compte les éléments indiqués dans l'article 2.1 de l'Arrêté du 20/04/05 :

L'installation est implantée et maintenue à une distance d'au moins 20 mètres des limites de site.

Au vu des éléments ci-dessus, Aloreem préconise l'installation d'un mur coupe-feu selon le plan en annexe.

- ➔ **Les informations ci-dessus sont données à titre indicatif et ne remplacent en aucun cas une étude réglementaire réalisée par un organisme spécialisé (consultez le paragraphe : II. À la charge du client / page 17)**

SOLUTION TECHNIQUE PROPOSÉE

b. BAC DE RÉTENTION

Caractéristiques du bac de rétention

"Les plateformes de rétention permettent de stocker et de transvaser des liquides sans risque d'écoulement dans l'environnement. Elles permettent la récupération d'éclaboussures ou de débordements, de produits dangereux et polluants. Les bacs et les caillebotis en PEHD sont très résistants aux acides, bases et huiles notamment. Elles s'utilisent également pour collecter les eaux de lavage. Ces plateformes sont complètement modulaires. Vous pouvez ainsi déterminer la surface qui vous est nécessaire. Le montage est simple et rapide grâce aux connecteurs. Elles sont faciles d'accès grâce à leur faible hauteur et à la rampe d'accès".

- Pour le **stockage de batteries usagées**
- **2 bacs en PEHD recyclable** avec caillebotis amovible : dim. L.1 600 x l.1 600 x H.150 mm, capacité de rétention 240 L, charge admissible 2 700 kg (réf S115373)
- **1 rampe d'accès en PEHD recyclable** : dim. L.1 290 x l.810 x H.180 mm (réf S115374)
- Connecteurs pour assemblage (réf S115375)



➔ Il convient à ASTR'IN de confirmer le type de batteries stockés (dimensions et poids) pour déterminer le nombre de plateformes à prévoir

**Tous les visuels et photos des produits sont indicatifs et non contractuels*

OFFRE DE PRIX

c. OFFRE DE PRIX

Consultez l'offre de prix détaillée jointe à ce dossier.

d. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

I. Livraison, installation et intervention

- **La cuve sera livrée sur le site du client hors déchargement.** Le délai de livraison sera confirmé à la signature de la commande.
- **L'installation de la cuve en conformité sur le site est à la charge d'ASTR'IN.** (Consultez le paragraphe ci-dessous : II. À la charge du client).
- La société **ALOREM** interviendra sur site, pour la **mise en service de la cuve**. L'intervention sera faite environ 2 semaines après la livraison en fonction des disponibilités des intervenants et/ou des opérateurs.

Il convient à **ASTR'IN de s'assurer que les prérequis soient satisfaits avant l'intervention**. D'autre part, il est nécessaire qu'une **personne ou la société ASTR'IN soit disponible le jour de l'intervention** afin de lever les verrous de sécurité et de résoudre les problèmes en cas d'imprévu.

En cas de non-respect de ces prérequis et/ou de toute entrave au bon déroulement de l'installation, le jour de l'intervention convenu entre vous et l'intervenant, **des frais supplémentaires vous seront facturés.**

II. À la charge du client

1. Réglementation

Dans le cadre de l'ICPE, ASTR'IN devra mandater un organisme spécialisé pour constituer son dossier de déclaration à la préfecture et pour effectuer les contrôles périodiques sur son site chaque année.

Il convient à ASTR'IN de **s'assurer que l'aménagement et l'installation de la cuve sur son site notamment la sécurité incendie soient conformes à la réglementation en vigueur.**

2. Installation

La cuve doit être installée sur une dalle bétonnée : études de sol et de béton-armé à la charge du client

OFFRE DE PRIX

L'aire de ravitaillement doit être bétonnée : faire une pointe de diamant avec une grille au milieu. Elle doit être connectée à un séparateur d'hydrocarbures enterré.

Le raccordement tétraphasé (3 phases, 1 neutre et 1 terre) **du coffret électrique** de la cuve est à la charge du client.

Tous les points évoqués ci-dessus sont à la charge d'ASTR'IN. Il est vivement conseillé à ASTR'IN de consulter des sociétés spécialisées concernant la réglementation applicable et les travaux d'installation de la cuve sur son site.

ALOREM ne pourra être tenu responsable en cas de manquement au niveau de l'installation de la cuve sur site ou du non-respect de la réglementation en vigueur.

III. Garantie

La société **ALOREM** garantit les cuves à gasoil **ENVIROCUBE** pour une durée de **5 ans**. Les distributeurs, pompes et accessoires sont garantis un an.

IV. Service Après-Vente

Si un problème est constaté sur les produits livrés, durant la période de garantie, notre Service Après-Vente se chargera d'étudier et de trouver une solution dans les meilleurs délais pour que votre activité ne soit pas affectée. Dans le cadre d'une réparation ou d'un remplacement de pièces en dehors de la garantie, un devis vous sera établi.

Notre maintenance couvre l'ensemble du territoire Français, que ce soit avec nos différentes agences ou bien par l'intermédiaire de techniciens itinérants.

PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ ALOREM



LA SOCIÉTÉ ALOREM

I. Présentation générale

Alorem est leader mondial dans le secteur des équipements pour la **gestion des flux et le stockage des combustibles liquides**.

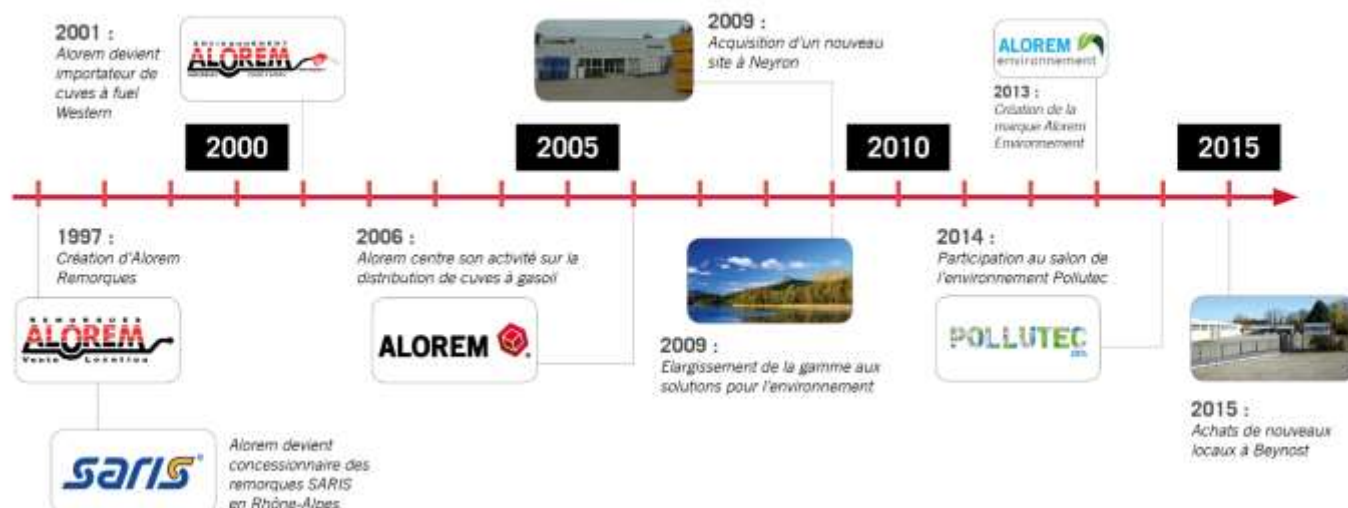
Spécialistes dans la **conception, la fabrication et la distribution de cuves de ravitaillement et de stockage de carburants**, nous proposons des produits fonctionnels **conformément à la réglementation en vigueur**. Nos produits sont étudiés pour **résister dans le temps et protéger l'environnement** des pollutions liquides.

Toutes nos unités de fabrication proposent une **qualité supérieure** et effectuent un **contrôle rigoureux sur tous les produits** avant leur sortie d'usine.

Implanté en France, dans la région Lyonnaise, le service commercial **d'Alorem est présent sur toute la France ainsi que dans les pays d'Europe et d'Afrique francophones**. Nous travaillons avec différents secteurs d'activités notamment le BTP, la location, les transports, l'énergie, l'armée, l'industrie et les collectivités. **Les plus grands groupes nous font confiance**.

Fort de ses **19 années d'expérience**, Alorem s'efforce de faire évoluer son offre face aux exigences du marché et de répondre, jour après jour, aux attentes de ses clients. **La satisfaction de notre clientèle est primordiale**.

Notre équipe dynamique s'attache à répondre dans les meilleurs délais à toutes les demandes et à proposer un service de qualité.



LA SOCIÉTÉ ALOREM

II. Notre offre

1. La cuve à carburant, le concept du CUBE

ALOREM propose des **solutions inégalées pour le stockage et le transport de carburants** :

- Cuve de stockage de gasoil, GNR et huile
- Cuve de transport de gasoil, GNR et huile conforme à l'ADR
- Cuve de stockage d'Ad Blue®
- Pompes de transfert, distributeurs et accessoires
- Systèmes de gestion des consommations



Bien loin de la cuve cylindrique que nous avons l'habitude de voir, **les cuves ALOREM sont une révolution sur le marché avec leur concept en forme de CUBE.**

La forme parallélépipédique apporte des solutions incomparables en termes de logistique et d'ergonomie. Le rapport surface occupée/volume de carburant stocké est optimal.

La forme cubique et les dimensions de nos TRANSCUBE permettent d'optimiser les coûts de transport.

Les cuves de stockage ENVIROCUBE permettent de faire des économies de temps et d'argent considérables à l'installation, par rapport à un système enterré. Elles sont facilement déplaçables en cas de changement de site sans convoi exceptionnel.

Grâce à leur concept unique dans le monde, les cuves ALOREM apportent des solutions inégalées pour le transport, le stockage et la distribution de carburants.

2. Solutions pour la protection de l'environnement

Depuis octobre 2013, la société a créé un département exclusivement réservé au domaine de l'environnement. **ALOREM Environnement propose des solutions pratiques et innovantes** :

- Systèmes de récupération et de tri des déchets : dangereux et non dangereux
- Absorbants de liquides dangereux et polluants : hydrocarbures, produits chimiques et multi-produit
- Systèmes de rétention : pour stocker des liquides dangereux ou polluants et éviter les écoulements



Utiliser nos produits, c'est **garantir un lieu de travail propre et sûr** pour le personnel en limitant les accidents et en préservant leur santé. C'est aussi **préserver les ressources naturelles** par la valorisation et le recyclage des déchets et **protéger notre environnement** en évitant la propagation de liquides polluants dans les nappes phréatiques et les réseaux d'eau.

LA SOCIÉTÉ ALOREM LISTE DES ANNEXES

3. Notre vision

Numéro un mondial dans le secteur des équipements pour la gestion des flux et le stockage des combustibles liquides, nous investissons dans la qualité, les ressources humaines et les partenariats.

4. Nos valeurs

- Une approche centrée sur les clients
- L'intégrité
- La fiabilité
- Le travail d'équipe

5. Notre mission

Investir dans :

- Les personnes et les partenariats stratégiques
- La conception et la livraison de produits de qualité
- L'ingénierie et les processus de chaîne logistique innovants et d'envergure internationale

6. Nos clients/utilisateurs



1. Offre de prix détaillée : voir PDF OD719602
2. Vue générale 3D
3. Vue d'implantation

Nous vous remercions de l'intérêt que vous avez porté à l'étude de notre offre.

Nous espérons avoir répondu favorablement à vos attentes et devenir un partenaire d'ASTR'IN pour la fourniture de solutions pour le stockage, la distribution et la gestion de carburant.

Nous restons à votre disposition pour tout complément d'information.

L'équipe Aloreem





Cuves et solutions



ALOREM

Route de THIL - D61B
01700 BEYNOST
France

Tél. 04 78 88 20 04
Fax 04 78 88 61 69