



Guide d'achat

Bac de rétention

À la fois résistants, modulables et simples à manipuler,
**les bacs de rétention garantissent
une gestion sûre et efficace.**

Contact :

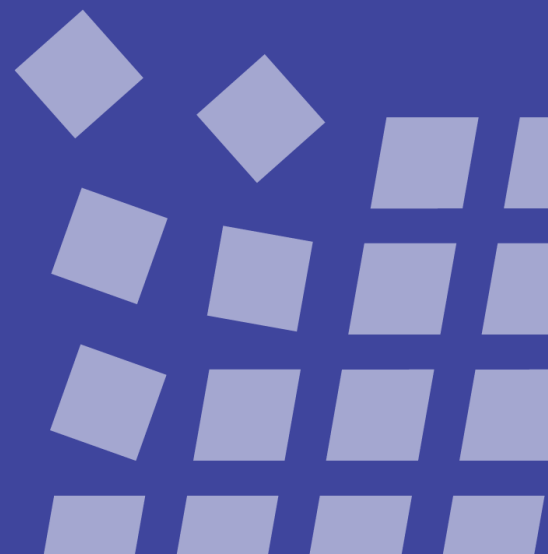
01 30 56 63 88

contact@tap-shop.fr

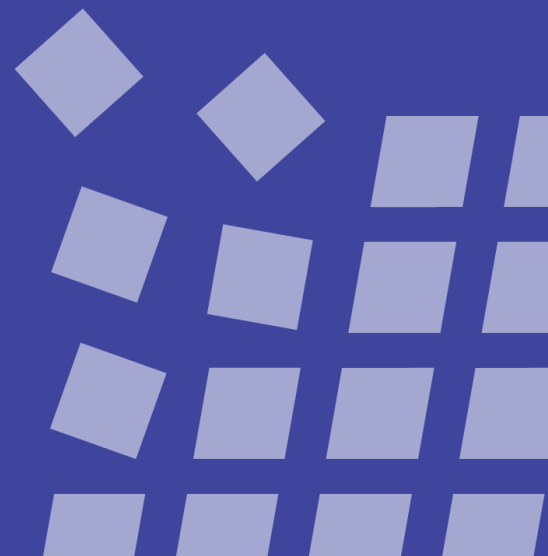
Sites web :

www.tap-shop.fr

www.tap-groupe.com



- 1. Capacité d'un bac de rétention : que dit la réglementation ?**
- 2. Pourquoi la capacité de rétention est-elle si importante ?**
- 3. La règle des 100 % et des 50 % expliquée simplement**
- 4. Les autres obligations à connaître**
- 5. Adapter votre bac selon l'utilisation**
- 6. Comment calculer la capacité idéale pour votre site ?**



1. Capacité d'un bac de rétention : que dit la réglementation ?

La capacité d'un bac de rétention ne se détermine pas au hasard. En France, la réglementation impose des volumes précis pour garantir la sécurité, prévenir les fuites et protéger l'environnement. Mais alors, quelle est la quantité maximale à prévoir ? Qu'en est-il du minimum à respecter ?

Mal dimensionner son bac, peut entraîner des risques de pollution mais également compliquer vos flux logistiques et générer des coûts inutiles. Dans ce guide, nous faisons le point sur les règles essentielles pour choisir un bac de rétention conforme, sécurisé et parfaitement adapté à vos besoins.

2. Pourquoi la capacité de rétention est-elle si importante ?

La capacité d'un bac de rétention est une exigence légale, encadrée par le Code de l'environnement et le Code du travail. Mais au-delà de cette obligation, elle représente un véritable levier pour sécuriser vos activités et optimiser vos performances logistiques.

Un équipement correctement dimensionné permet de **préserver l'environnement** en évitant toute pollution des sols ou des eaux en cas de fuite. Il contribue aussi à **protéger vos équipes**, en réduisant les risques de glissades, brûlures ou intoxications liés aux produits dangereux.

En respectant les seuils imposés par la réglementation (100 % ou 50 %), vous **assurez votre conformité** et évitez sanctions ou non-conformités lors des contrôles ICPE¹. Enfin, un bac bien dimensionné aide à **optimiser vos opérations** en limitant les pertes de marchandises, en protégeant vos installations et en fluidifiant la manutention.

En clair, choisir le bon bac, c'est associer sécurité, conformité réglementaire et rentabilité pour votre entreprise.

3. La règle des 100 % et des 50 % expliquée simplement

La réglementation sur les bacs de rétention repose sur un principe simple : la capacité doit être calculée pour anticiper le pire scénario.

Si vous stockez un seul fût de 200 litres, votre bac doit pouvoir contenir **au minimum 200 litres**, soit l'intégralité du volume. En revanche, si plusieurs contenants sont regroupés, le seuil à respecter correspond **à la moitié du volume total**. Ainsi, pour quatre bidons de 60 litres (soit 240 litres), la capacité minimale exigée est de 120 litres.

En pratique, cela signifie que votre bac de rétention doit **toujours être dimensionné** pour éviter tout débordement en cas de fuite. Il s'agit de la meilleure façon de protéger vos installations, sécuriser vos équipes et garantir une parfaite conformité réglementaire.

De plus, bien choisir la capacité de votre bac ne revient pas seulement à respecter la loi : c'est aussi **un geste responsable** qui contribue à la préservation de l'environnement et à la durabilité de vos activités.

4. Les autres obligations à connaître

Au-delà de la capacité, plusieurs règles encadrent l'utilisation des bacs de rétention et garantissent leur efficacité. Le choix du matériau doit **toujours être compatible avec le liquide stocké** : le plastique PEHD est recommandé pour les acides et bases, tandis que l'acier est à privilégier pour les hydrocarbures, huiles et solvants. Un entretien régulier est également **indispensable** pour vérifier l'absence de fissures, de corrosion ou d'affaissement qui réduiraient la performance du bac.

Dans le cadre des installations classées (ICPE), des inspections périodiques peuvent imposer une vérification stricte de la capacité de rétention. Enfin, il est **essentiel** de veiller à la **compatibilité entre les liquides stockés** : certains produits ne doivent jamais être regroupés dans le même bac sous peine de réactions dangereuses.

5. Adapter votre bac selon l'utilisation

Chaque environnement impose ses propres contraintes, et le choix du bac de rétention doit s'y adapter :

- **Atelier standard ou entrepôt classique** : un bac en plastique PEHD, léger et résistant à la corrosion, suffit souvent pour les produits chimiques courants.
- **Industrie lourde ou hydrocarbures** : l'acier est incontournable pour encaisser les chocs et supporter les solvants ou huiles.
- **Stockage de gros volumes** : pour les fûts de 200 litres ou les cuves IBC de 1000 litres, optez pour un bac conçu spécialement pour ces formats.
- **Sites à flux variables** : les bacs avec caillebotis permettent de créer une surface de rétention flexible, adaptée aux besoins évolutifs.
- **Laboratoires** : les bacs à paillasse de laboratoire, compacts et faciles à manipuler, conçus pour retenir de petits volumes de liquides en cas de fuite ou de débordement.

Ainsi, vous combinez sécurité, optimisation logistique et gain de place au quotidien.

6. Comment calculer la capacité idéale pour votre site ?

Le calcul est simple si vous suivez ces 3 étapes :

1. **Identifiez votre plus grand contenant** (fût, cuve, bidon).
2. **Calculez le volume total** si vous en stockez plusieurs.
3. **Appliquez la règle 100 % ou 50 %** selon votre configuration.

Exemples pratiques :

- 1 cuve IBC de 1000 L -> bac d'au moins 1000 L.
- 3 fûts de 200 L (600 L au total) -> bac d'au moins 300 L.
- 10 bidons de 30 L (300 L au total) -> bac d'au moins 150 L.

Avec ces repères, vous êtes sûr de **dimensionner correctement** votre bac et d'éviter tout **défaut de conformité**. Un bac de rétention adapté, c'est la garantie d'un investissement rentable qui renforce la sécurité et la fluidité de vos opérations au quotidien.

Parcourez notre sélection, comparez les modèles en quelques clics et commandez en ligne la solution la plus adaptée à votre activité.

1 : Les contrôles ICPE (Installations Classées pour la Protection de l'Environnement) visent à vérifier la conformité des installations avec la réglementation environnementale, notamment sur le stockage des produits dangereux et la capacité de rétention.