



**Technoparc du Brégadan  
CS 50001  
13711 CASSIS Cedex**

## **INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

# **DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE BANCS D'ESSAIS MOTEUR POUR LES GROUPES ELECTROGENES**

### **PIECE JOINTE N°46 – DESCRIPTION DES PROCÉDES DE FABRICATION, MATIERES UTILISEES, PRODUITS FABRIQUES**

<b>Tableau de suivi des modifications</b>				
<b>Date</b>	<b>Version</b>	<b>Rédacteur</b>	<b>Vérificateur</b>	<b>Modifications apportées</b>
05/09/2025	v1	V.DOUBLET (DEKRA)	M. CISSE (SIMB)	Version de travail
19/09/2025	V2	V.DOUBLET (DEKRA)	M. CISSE (SIMB)	Version complétée
24/10/2025	V3	V.DOUBLET (DEKRA)	M. CISSE (SIMB)	Version finalisée
18/02/2026	V4	V.DOUBLET (DEKRA)	M. CISSE (SIMB)	Version modifiée

## SOMMAIRE

<b>1. - CONTEXTE DU DOSSIER.....</b>	<b>5</b>
1.1. - IDENTIFICATION DU DEMANDEUR .....	5
1.2. - IDENTIFICATION DE L'AUTEUR.....	5
<b>2. - PRESENTATION GENERALE.....</b>	<b>7</b>
2.1. - ACTIVITE DE LA SOCIETE.....	7
2.2. - HISTORIQUE DU SITE.....	7
2.3. - LE SITE DE CASSIS .....	7
<b>3. - SITUATION GEOGRAPHIQUE, TERRAIN ET BATIMENTS.....</b>	<b>8</b>
3.1. - LOCALISATION GEOGRAPHIQUE.....	8
3.2. - HISTORIQUE DES TERRAINS ET DES BATIMENTS .....	9
3.3. - CARACTERISTIQUES DU BATI.....	10
<b>4. - DESCRIPTION DU SITE ACTUEL .....</b>	<b>12</b>
4.1. - HISTORIQUE SUCCINCT DES EVOLUTIONS DU SITE DEPUIS SON INSTALLATION EN 2008.....	12
4.1.1. - ENTRE 2008 ET 2012.....	12
4.1.2. - ENTRE 2012 ET 2017 .....	12
4.1.3. - ENTRE 2017 ET 2023.....	12
4.1.4. - ENTRE 2024 ET 2025 .....	13
4.1.5. - A PARTIR DE 2026.....	13
4.2. - PROCEDES DE FABRICATION.....	14
4.3. - ACTIVITES EXERCEES .....	16
4.3.1. - TRAVAIL MECANIQUE DES METAUX.....	16
4.3.2. - ACTIVITES DE DEGRAISSAGE <b>ET D'APPLICATION DE PEINTURE</b> .....	17
4.3.3. - ATELIERS D'ESSAI SUR BANCS DE MOTEURS A COMBUSTION.....	21
4.3.4. - ACTIVITE DE DECOUPE DE BOIS .....	25
4.4. - AUTRES EQUIPEMENTS CONCOURRANT AU FONCTIONNEMENT DES INSTALLATIONS.....	26
4.4.1. - TOURS AEROREFRIGERANTES.....	26
4.4.2. - BORNES DE CHARGE DE BATTERIES.....	27
4.5. - STOCKAGES .....	28
4.5.1. - STOCKAGES DE GAZ DE SOUDAGE ET DE CIRCULATION MACHINE LASER .....	28
4.5.2. - STOCKAGE DE GASOIL.....	28
4.5.3. - STOCKAGE D'HUILE .....	29
4.5.4. - STOCKAGES DE PRODUITS CHIMIQUES.....	29
4.5.5. - AUTRES STOCKAGES.....	29
4.6. - UTILITES .....	32
4.6.1. - ALIMENTATION ELECTRIQUE .....	32
4.6.2. - ALIMENTATION EN EAU.....	32
4.6.3. - ALIMENTATION EN GAZ.....	35
4.6.4. LE BATIMENT CHAUFFERIE .....	36

4.6.4.1.	LOCAL COMPRESSEUR .....	36
4.6.4.2.	LOCAL SPRINKLER .....	36
4.6.4.3.	LOCAL CHAUDIERE .....	36
4.6.5.	- INSTALLATIONS DE REFRIGERATION .....	37
4.6.6.	- PANNEAUX PHOTOVOLTAÏQUES EN TOITURE .....	37
<b>5.</b>	<b>- SITUATION ADMINISTRATIVE.....</b>	<b>38</b>
5.1.	- TEXTES ADMINISTRATIFS ANTERIEURS .....	38
5.2.	- CLASSEMENT ICPE DES ACTIVITES .....	38
5.3.	- CLASSEMENT SELON LA NOMENCLATURE LOI SUR L'EAU.....	47
5.4.	- CLASSEMENT SELON L'ARTICLE R.122-2 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT .....	48
5.5.	- IMPLANTATION DU SITE – RAYON D’AFFICHAGE.....	49
<b>6.</b>	<b>- CONDITIONS DE REMISE EN ETAT DU SITE.....</b>	<b>50</b>
6.1.	- CADRE REGLEMENTAIRE .....	50
6.2.	- ENGAGEMENT DE L'EXPLOITANT.....	50

**Liste des figures :**

Figure 1 : Localisation du site (source : Géoportail).....	8
Figure 2 : Vue aérienne du site et implantation de la zone projet (source : Géoportail).....	9
Figure 3 : Organigramme de l'activité exercée par SIMB.....	14
Figure 4 : Organisation des activités sur le site de Cassis.....	15
Figure 5 : Principe de fonctionnement de l'activité peinture de 2012.....	17
Figure 6 : Cycle de l'eau et des rejets .....	34
Figure 7 : Vue du réseau de gaz sur le toit du bâtiment.....	35

**Liste des tableaux :**

Tableau 1 : Chiffres clés du site de Cassis (source : SIMB).....	7
Tableau 2 : Caractéristiques du bâti .....	10
Tableau 3 : Résistance au feu de la partie usine .....	10
Tableau 4 : Caractéristiques du parc de machine de travail mécanique des métaux.....	16
Tableau 5 : Equipements de dégraissage .....	19
Tableau 6 : Caractéristiques des bornes de recharge pour les chariots élévateurs .....	27
Tableau 7 : Caractéristiques des stockages de gaz de soudage et de circulation machine laser.....	28
Tableau 8 : Caractéristiques des produits chimiques utilisés .....	30
Tableau 9 : Consommation électrique annuelle.....	32
Tableau 10 : Consommation en gaz annuelle .....	35
Tableau 11 : Arrêtés préfectoraux autorisant l'exploitation du site .....	38
Tableau 12 : Classement ICPE du site.....	39
Tableau 13 : Typologie des rubriques IOTA .....	47
Tableau 14 : Classement du site selon la nomenclature loi sur l'eau .....	47
Tableau 15 : Classement du site selon l'article R.122-2 du code de l'environnement .....	48

**Liste des annexes :**

ANNEXE 1 – Déclaration modificative de novembre 2009 .....	
ANNEXE 2 – Arrêtés préfectoraux d'autorisation n°428-2009 PC et 429-2009 PC du 18 janvier 2012 .....	
ANNEXE 3 – Arrêté du 27/06/2025 .....	
ANNEXE 4 – FDS de la lessive .....	

## 1. - CONTEXTE DU DOSSIER

### 1.1. - IDENTIFICATION DU DEMANDEUR

Raison sociale	Société Internationale des Moteurs Baudouin (SIMB)
Forme juridique	Société par actions simplifiée unipersonnelle (SASU)
Capital social	67 311 180,00 €
Département	Bouches-du-Rhône (13)
Commune	Cassis
Adresse	Technoparc du Brégadan
Tél :	04 88 68 85 00
SIREN	509 985 735
SIRET	509 985 735 00026
Activité (code NAF/APE) :	2811Z (Fabrication de moteurs et turbines)
Nom du Président	Monsieur Fabrizio MOZZI
Signataire de la demande	Monsieur Sébastien GRAVIÈRE, Directeur Juridique
Courriel	s.graviere@baudouin.com

### 1.2. - IDENTIFICATION DE L'AUTEUR

Ce document a été réalisé avec le concours de la Société :



**DEKRA Industrial**  
Service Audit & Conseil QHSE  
36 avenue Jean Mermoz  
CS 58812  
69355 LYON Cedex 08

Equipe Projet :

**Mme. Valérie DOUBLET et M. Christophe COLL**

Consultant Environnement

[valerie.doublet@dekra.com](mailto:valerie.doublet@dekra.com)

Tel : 06 21 18 13 62

[christophe.coll@dekra.com](mailto:christophe.coll@dekra.com)

Tel : 06 14 57 48 33

Pour le compte de : **Société Internationale des Moteurs Baudouin (SIMB)**

Sous la responsabilité de :

**Monsieur Sébastien GRAVIÈRE**

Mail : s.graviere@baudouin.com

Tel 04 88 68 85 00

Fonction : Directeur Juridique

Personne chargée du suivi du dossier :

**Monsieur Mouhamadou CISSE**

Mail : m.cisse@baudouin.com

Tel 04 88 68 85 19

Fonction : QHSE Manager

## 2. - PRESENTATION GENERALE

### 2.1. - ACTIVITE DE LA SOCIETE

Depuis près d'un siècle, la SIMB (historiquement Moteurs BAUDOUIIN SA) développe, fabrique et commercialise des ensembles propulsifs pour application marine, industrielle et militaire.

Moteurs BAUDOUIIN exerce son activité principale aussi bien dans le domaine de la pêche, où elle se singularise en proposant des groupes propulsifs complets de sa propre conception, que dans le secteur des servitudes où elle équipe des navires de transport de passagers, des vedettes de pilotage, des remorqueurs...

### 2.2. - HISTORIQUE DU SITE

- 1903 : Premier moteur essence créé par Charles BAUDOUIIN
- 1918 : Société Moteurs Baudouin est créée à Marseille
- 1929 : Premier moteur cycle Diesel
- 1975 : Moteurs Baudouin achetée par GEC Power Company
- 1983 : Premier moteur pour application militaire (char de combat)
- 1985 : Développement de moteurs marinisés avec John Deere / RVI
- 1994 : Développement à l'export avec la création d'une filiale à Singapour
- 2004 : "AXA Private Equity" devient l'actionnaire principal
- 2008 : Déménagement usine de Marseille à Cassis
- 2009 : WEICHAJ Power achète et crée la "Société Internationale des Moteurs Baudouin"
- 2009 : Les bases moteur WEICHAJ sont marinisées et distribuées en Europe
- 2011 : Commercialisation de moteurs homologués pour IMO 2
- 2013 : Commercialisation de nouveau moteurs à injection électronique
- 2015 : Commercialisation de moteurs homologués pour EPA (USA)
- 2017 : Commercialisation de moteurs industriels : POWER KIT
- 2020 : Introduction de moteurs à gaz à combustion pauvre et de solutions marines hybrides
- 2024 : Entrée sur le marché de l'industrie, des groupes électrogènes et des centres de données

### 2.3. - LE SITE DE CASSIS

Les chiffres clés du site de Cassis sont synthétisés dans le tableau suivant.

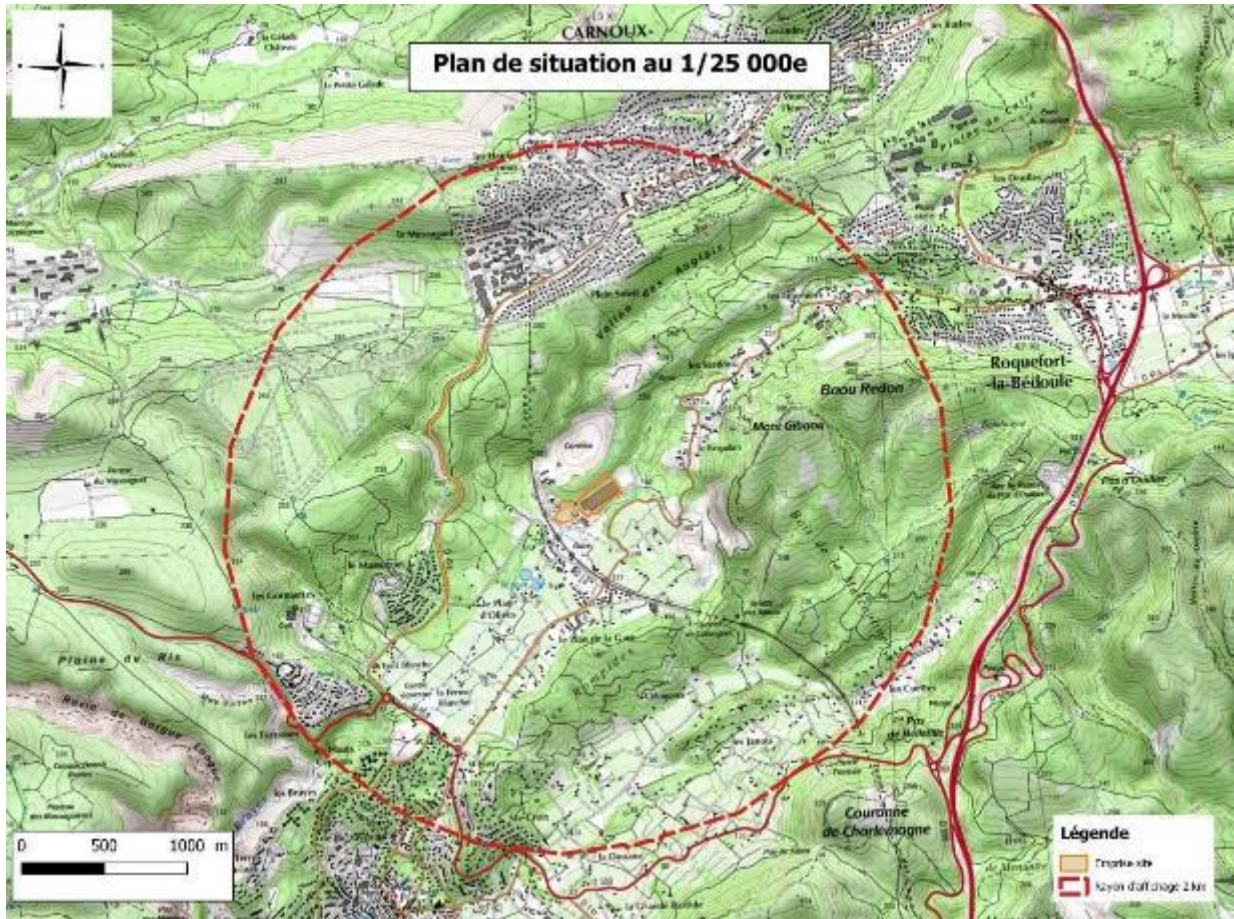
**Tableau 1 : Chiffres clés du site de Cassis (source : SIMB)**

Superficie bâtiment	20 000 m <sup>2</sup>
Effectif	264
Export	90 % de l'activité
Activité	Moteurs diesel et essence marins et industriels
Norme Qualité	ISO 9001 :2015

### 3. - SITUATION GEOGRAPHIQUE, TERRAIN ET BATIMENTS

#### 3.1. - LOCALISATION GEOGRAPHIQUE

Les installations sont localisées en zone d'activités du Brégadan sur la commune de Cassis (Département des Bouches-du-Rhône), au droit des parcelles n°65, 67, 69, 71, 72, 134 et 136 de la section AN du cadastre.



**Figure 1 : Localisation du site (source : Géoportail)**

Le projet objet du présent DAE prend place au sein du bâtiment industriel, sur la parcelle 67 pour ce qui concerne les nouvelles installations projetées du projet GENSET (le banc d'essai moteur pour les Groupes électrogènes) et sur la parcelle 69 au sein du bâtiment industriel pour le tunnel d'application de peinture modifié comportant une étape de dégraissage lessiviel et une étape d'application peinture. La localisation parcellaire du site et de la zone projet est présentée sur la figure suivante.



**Figure 2 : Vue aérienne du site et implantation de la zone projet (source : Géoportail)**

### **3.2. - HISTORIQUE DES TERRAINS ET DES BATIMENTS**

Les bâtiments ont été construits aux alentours des années 90 pour le compte de BULL OLIVETTI, puis rénovés en 2000 lors de l'acquisition par DIEBOLD.

La surface couverte représente 20 000 m<sup>2</sup> répartis en 15 000 m<sup>2</sup> d'industriels et 5 000 m<sup>2</sup> de bureaux.

**L'ensemble des bâtiments est construit en béton.**

Un parking pour véhicules personnels complète cet ensemble.

Aujourd'hui, la surface totale du terrain affecté à l'usage de SIMB est d'environ 50 000 m<sup>2</sup>, répartis comme suit :

- Surface des bâtiments (bâtiment principal, bâtiment énergie et poste de garde) : environ 16 000 m<sup>2</sup>,
- Surfaces imperméabilisées (parkings et voiries en enrobés) : environ 17 000 m<sup>2</sup>,
- Surfaces non étanches (espaces verts, talus, bassin) : environ 17 000 m<sup>2</sup>.

[Le projet GENSET amènera la construction d'une extension du bâtiment industriel d'environ 170 m<sup>2</sup> sur une zone déjà imperméabilisée.](#)

### 3.3. - CARACTERISTIQUES DU BATI

L'ensemble de la construction comprend :

- Un bâtiment hall d'accueil, bureau et cantine en R+2 ;
- Un bâtiment usinage, stockage, ateliers ;
- Un parking clos de 157 places contrôlé par un poste de gardien (dont 7 places de stationnement réservées devant l'entrée des bureaux) ;
- Une chaufferie d'environ 250 m<sup>2</sup> exploitée par la mairie

**Tableau 2 : Caractéristiques du bâti**

Terrain	5 ha
Dimension bâtiment :	
- longueur	231 m
- largeur	72 m
- hauteur sous ferme	8 m
Surface atelier, usinage, stockage	Environ 13 000 m <sup>2</sup>
Surface bureaux	Environ 2 600 m <sup>2</sup>
Quais de chargement/déchargement	8
Portes de chargement plain-pied	2
Parking	157 places

#### Gros œuvre

- Structure voiles et planchers en béton armé ;
- Charpente en béton (poteaux et pannes) préfabriqué pour la partie usine avec sheds métalliques ;
- Dallage en béton armé ordinaire au rez-de-chaussée et avec finition anti usure pour la partie usine ;
- Façades en panneaux de béton préfabriqués double peau, agrégats de rivière aspect sablé.

La résistance au feu des différents compartimentages de la partie usine est la suivante :

**Tableau 3 : Résistance au feu de la partie usine**

Poteaux et poutre en béton armé	SF ½ h
Murs périphériques en béton préfabriqué	SF ½ h
Murs séparatifs des compartiments en maçonnerie traditionnelle et porte à fermeture automatique	CF 1 h
Couverture en matériaux M1 à M3 posés sur support continu en matériaux de catégorie M0	

**Projet : mise en place d'un nouveau banc d'essai moteur pour les Groupes électrogènes**

Il sera réalisé une extension du bâtiment, objet d'un Permis de construire.  
Cette extension aura les caractéristiques suivantes :

Dimensions	Largeur de 8,5 m et longueur de 20 m soit 170 m <sup>2</sup>  Hauteur des parois de la cellule : 7,8 m
Parois	Béton CF 2 h
Couverture	Dalle béton CF 2 h
Portes	Porte intérieure de 11 x 4 m Porte extérieure : 11 x 4 m ; Elles seront PF 120
Grille de ventilation équipée d'insonorisation	

## **4. - DESCRIPTION DU SITE ACTUEL**

### **4.1. - HISTORIQUE SUCCINCT DES EVOLUTIONS DU SITE DEPUIS SON INSTALLATION EN 2008**

#### **4.1.1. - ENTRE 2008 ET 2012**

Le premier arrêté préfectoral d'autorisation du site de Cassis date du 18/12/2008. En 2008, une partie des activités de la société des Moteurs Baudoin a été cédée à la société FAMER PACA (qui a été rachetée en 2010 par la SIMB). L'évolution de l'occupation des locaux par plusieurs locataires a conduit le propriétaire (mairie de Cassis) à la nomination d'un syndicat de gestion des parties collectives des locaux. Ces locaux et installations concernent :

- La chaufferie ;
- Le système de défense contre l'incendie ;
- Les postes de transformation électrique ;
- Le groupe de refroidissement ;
- Le réseaux d'évacuation des eaux pluviales et usées.

En termes de rubrique ICPE, l'incidence porte sur la chaufferie (rubrique 2910 soumise à déclaration), dont le changement d'exploitant (mairie de Cassis en lieu et place de la société des Moteurs Baudoin) a été déclaré en 2009 et qui n'est donc plus présente dans les arrêtés de 2012. La déclaration modificative de novembre 2009 est fournie en annexe 1.

#### **4.1.2. - ENTRE 2012 ET 2017**

Les arrêtés préfectoraux régissant actuellement le site sont les arrêtés préfectoraux d'autorisation n°428-2009 PC et 429-2009 PC du 18 janvier 2012 relatifs à l'autorisation des activités d'assemblage et d'usinage exercées par la Société Internationale des Moteurs BAUDOUIN<sup>1</sup>. Ces arrêtés sont fournis en annexe 2.

Depuis l'ampliation des arrêtés de 2012, plusieurs évolutions et modifications ont été portées à la connaissance des services préfectoraux :

- Courrier du 12 juin 2013 : Installation d'une deuxième tour aéroréfrigérante sur le circuit de refroidissement existant ;
- Courrier du 03/04/2014 (fourni en annexe 3) : Evolution du classement des installations au titre des ICPE :
  - Rassemblement des activités des deux AP (Moteurs Baudoin et FAMER PACA) dans un seul tableau ;
  - Intégration des modifications induites par le décret n°2013-1205 du 14/12/2013 modifiant la nomenclature des installations classées ;
- Courrier du 27/01/2017 : Mise en place de panneaux photovoltaïques en couverture du bâtiment (Modification portée par le propriétaire des locaux, la mairie de Cassis, sans incidence ICPE).

#### **4.1.3. - ENTRE 2017 ET 2023**

Depuis ces derniers échanges formels, d'autres modifications sont intervenues sur site, qui n'ont pas été portées de manière formelle à la connaissance des services préfectoraux :

- En 2019, création d'une petite zone de découpe de bois dans le magasin 1 (niveau d'activité très inférieur au seuil de classement au titre la rubrique ICPE n°2410) ;
- En 2021, récupération des locaux précédemment exploités par la société GEOCEAN, afin de stocker des moteurs assemblés (Magasin n°3 - Reprise de la cellule précédemment exploitée par la société GEOCEAN) (Sans incidence sur le classement ICPE du site).

#### 4.1.4. - ENTRE 2024 ET 2025

En juin 2024 le site a déposé un nouveau Dossier d'Autorisation de Demande d'Exploiter suite à son projet d'implanter un nouveau banc d'essai destiné au passage de gros moteurs pouvant aller jusqu'à 5,5 MW de puissance.

Le projet impliquait :

- L'installation d'un nouveau banc d'essai moteur,
- La mise en place d'un nouveau circuit de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (3 TARs),
- La mise en place d'un second tunnel de peinture, du même type que celui déjà en place ;
- Une réorganisation des activités à l'intérieur du bâtiment industriel.

Le nouvel arrêté préfectoral d'autorisation du site de Cassis date du 27/06/2025

#### 4.1.5. – A PARTIR DE 2026

A partir de 2026 le site souhaite réaliser le projet suivant objet du Dossier d'Autorisation de Demande d'Exploiter, objet de ce dossier :

- L'installation d'un nouveau banc d'essai moteur pour les Groupes Electrogènes
- La modification du second tunnel de peinture initialement décrit dans le DDAE de 2024 afin d'optimiser l'activité peinture;
- Une réorganisation des activités à l'intérieur du bâtiment industriel modifiant l'activité de travail mécanique.

---

<sup>1</sup> Pour rappel, en 2008, les activités du site avaient été scindées en deux sociétés distinctes :

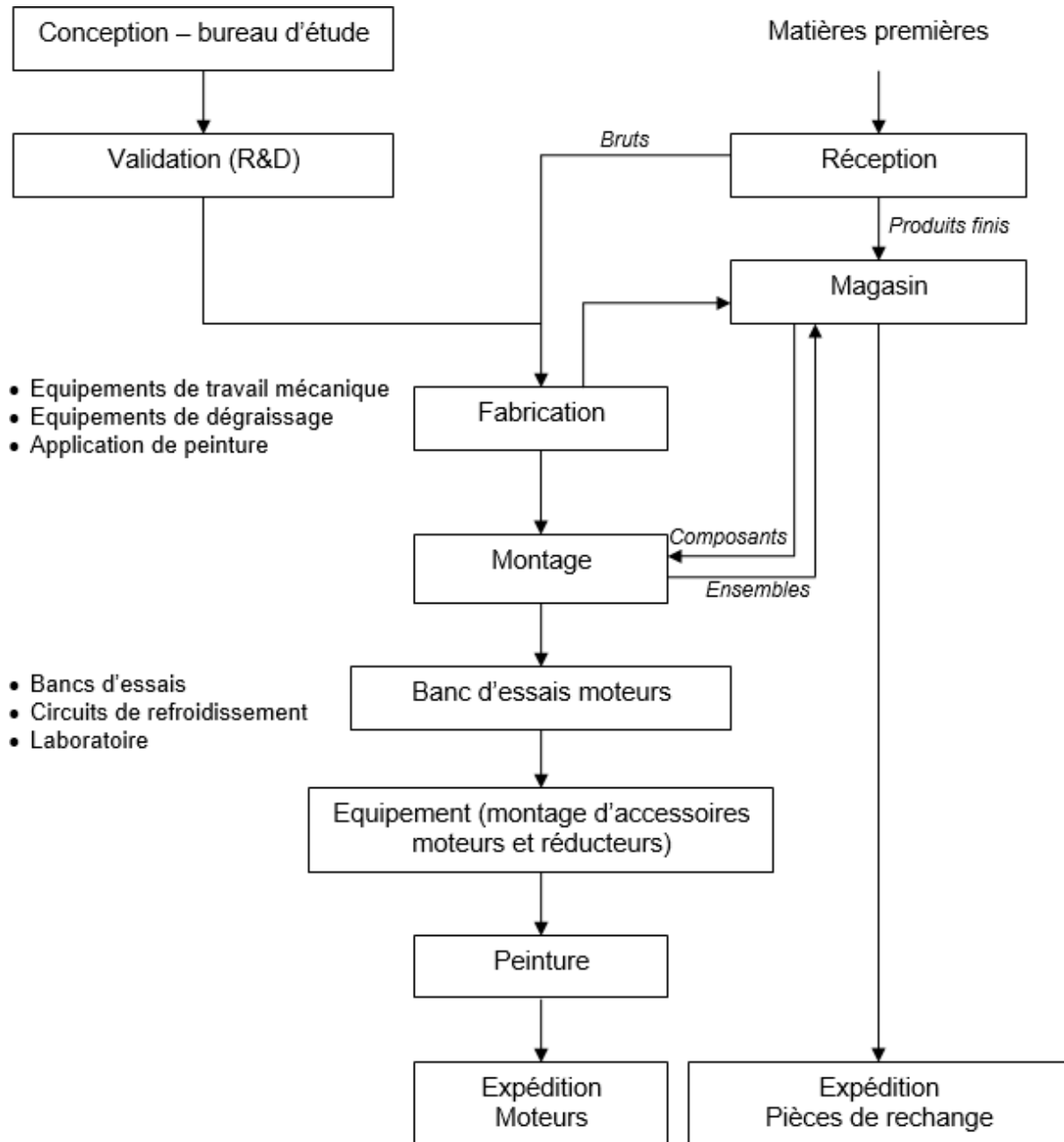
- Société des Moteurs BAUDOUIN pour les parties Assemblage et bancs d'essais,
- Société FAMER PACA pour la partie Usinage.

Ces deux sociétés ont fusionné en 2010 suite au rachat de la société FAMER PACA par le groupe WEICHAI (Société Internationale des Moteurs Baudouin)

## 4.2. - PROCÉDES DE FABRICATION

D'un point de vue général l'établissement reçoit différentes pièces, certaines prêtes au montage, et d'autres brutes de fonderie dont il faut alors assurer l'usinage et les traitements.

L'organigramme ci-après récapitule les principales étapes de conception des moteurs.



**Figure 3 : Organigramme de l'activité exercée par SIMB**

L'organisation des activités exercées sur le site de Cassis est présentée sur la figure suivante.

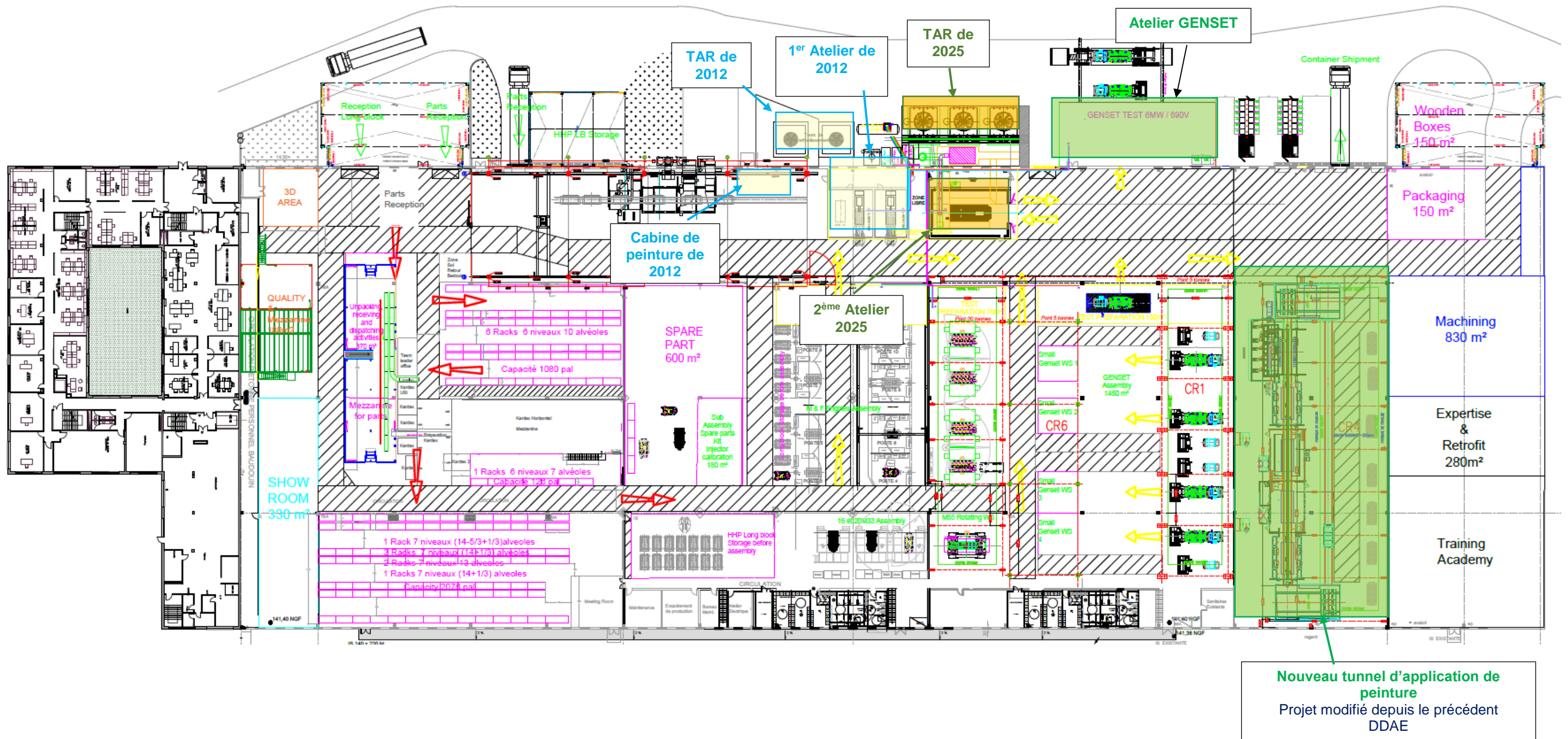


Figure 4 : Organisation des activités sur le site de Cassis

### 4.3. - ACTIVITES EXERCEES

#### 4.3.1. - TRAVAIL MECANIQUE DES METAUX

L'usine dispose d'un parc de machines de travail mécanique des métaux comprenant tours, perceuses, fraiseuses, rectifieuses, tourets à meuler, centres d'usinage, découpe laser, soudure... Le détail est donné dans le tableau suivant.

**Tableau 4 : Caractéristiques du parc de machine de travail mécanique des métaux**

N°	N° identification interne SIMB	Type/Nature de l'équipement	Puissance installée (kW)		Localisation
1	P89	Petite perceuse à colonne	4	kW	Usinage
2	PL01	Plieuse 25 t	5	kW	Usinage
3	P55	Petite radiale	11	kW	Usinage
6	PR2	Presse	2	kW	Usinage
9	MQ03	Marquage	0,75	kW	Usinage
11	QTN350	Tour usinage	55,6	kW	Usinage
12	CTX 420	Tour usinage	50	kW	Usinage
14	TN581	Tour à mandrin	57	kW	Usinage
15	PE94	Equilibreuse verticale	4	kW	Usinage
19	SC01	Scie à débit automatique	5	kW	Usinage
21	T77	Tour conventionnel	11	kW	Usinage
23	F04	Universelle de l'outillage	6	kW	Usinage
26	AF8	Touret à meuler	1	kW	Usinage
27	RL 01	Rouleuse	1,1	kW	Usinage
28	MQ3	Marquage	0,75	kW	Usinage
29	MQ2	Marquage	0,75	kW	Usinage
30	LA01	Laser	40	kW	Usinage
TOTAL			<b>255</b>	<b>kW</b>	

Suite à la réorganisation de l'atelier de travail mécanique, certaines machines ont été arrêtées et re vendues en l'état à des marchands de matériels industriels :

- CF511, centre d'usinage d'une puissance de 70 kW,
- D21, siège de soupape d'une puissance de 4 kW,
- B03, Brocheuse horizontale d'une puissance de 20 kW,
- A26, Aléseuse d'une puissance de 25 kW.

La puissance totale des machines est donc passée de 374 kW, puissance initialement indiquée dans le DDAE de juin 2024, à 255 kW.

→ La puissance totale reste supérieure à 150 kW, le site reste classé à Déclaration Contrôlée sous la rubrique 2560.

### 4.3.2. - ACTIVITES DE DEGRAISSAGE ET D'APPLICATION DE PEINTURE

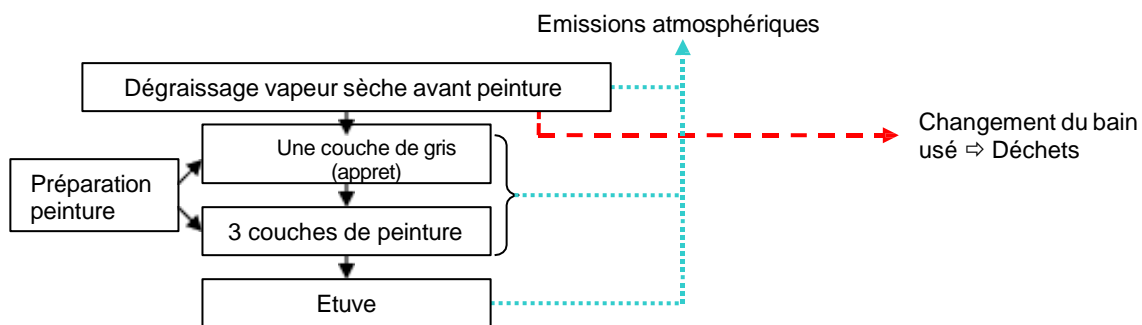
Le site possède deux tunnels d'application de peinture :

- Le tunnel actuel datant de 2012,
- Le nouveau tunnel présenté dans le DDAE de juin 2024.

Le principe du tunnel de 2012 est le suivant : dégraissage vapeur sèche, application de peinture et séchage. Il est composé de 3 étapes :

- La cabine de lavage/séchage/préparation des moteurs à peindre ;
- La cabine d'application de peinture ;
- La cabine de séchage ;

La mise en peinture de chaque moteur s'effectue de la manière suivante :



**Figure 5 : Principe de fonctionnement de l'activité peinture de 2012**

→ Cette activité est donc visée par la rubrique 2565-3 « traitement en phase gazeuse » et la rubrique 2940-2 « application de peinture par pulvérisation ». Pour ces deux rubriques le site est actuellement à Déclaration Contrôlée.

En 2025, la consommation de solvant provenant de l'activité peinture de la cabine actuelle a été de 5,35 tonnes par an.

Le nouvel tunnel présenté dans le DDAE de juin 2024 a été modifié afin de répondre à la spécificité des pièces à peindre et afin d'optimiser l'étape d'application de peinture en la divisant en deux étapes.

Ce nouveau tunnel a été déplacé afin de répondre à ces exigences et afin de permettre l'implantation de l'atelier de banc d'essai moteur projet GENSET.

Implantation envisagée en 2024 pour la nouvelle activité de dégraissage et application de peinture



Implantation envisagée en 2025 pour la nouvelle activité de dégraissage et application de peinture



La nouvelle ligne de mise en peinture liquide sera composée de 5 étapes au lieu de 3 étapes contrairement à ce qui était présenté dans le DDAE déposé en juin 2024.

Ces modifications ont été choisies pour optimiser l'étape d'application de peinture en la divisant en 5 étapes :

- Cabine 1 : Lavage/dégraissage
- Cabine 2 : Séchage automatique et masquage,
- Cabine 3. Séchage (manuel en cas de besoin) et masquage : application d'une couche d'apprêt (base aqueuse),
- Cabine 4 : Application de 3 couches de finition (actuellement peintures solvantées),
- Cabine 5 : Séchage au four / étuve

Pour la nouvelle cabine de peinture, le procédé de dégraissage ne sera pas réalisé à la vapeur sèche comme c'est le cas pour la cabine existante.

Le prétraitement des pièces avant peinture repose sur un lavage aqueux, incluant une phase de dégraissage à 50 °C suivie de plusieurs rinçages. Le dégraissage est effectué par pulvérisation d'eau chauffée, sans génération de vapeur.

Les principales caractéristiques techniques sont les suivantes :

- Volume du bain de dégraissage : 7 500 litres, cuve en inox équipée d'une rétention de 7500 litres,
- Température de fonctionnement : 50 °C, régulée par échangeur thermique et brûleur à gaz
- Produit utilisé : lessive Renoclean diluée à 5 %, soit environ 400 litres de lessive dans le bain
- Fonctionnement en circuit fermé avec pompes de recirculation, rampes de pulvérisation et filtres métalliques
- Le bain est épuré en continu en transitant par un déshuileur.
- Il est prévu de le vidanger 4 fois par an en filière déchet soit un volume global de déchet de 30 m3/an.
- Il existe 3 cuves de rinçage type cascade triple de 6000 litres chacune. L'eau de rinçage est pré traitée par filtration et recyclée en circuit fermé.  
Il est prévu une vidange trimestrielle en filière déchets soit 72 m3/an.  
L'eau de rinçage est chauffée à 50 °C et est pulvérisée sur les pièces métalliques.
- Le bain de dégraissage a un rejet atmosphérique en toiture à une hauteur de 11,75 m.
- La consommation d'eau est estimée à : 30 + 72 + évaporation soit environ 200 m3/an.
- La lessive utilisée est à base aqueuse, alcaline et uniquement classée en H318 (voir FDS en Annexe 4).

➔ Cette activité est donc visée par la rubrique 2563 « Dégraissage de surface par des procédés utilisant des liquides à phase aqueuse » avec un volume de 7500 litres de bain.

Le site possédait déjà des activités de dégraissage visées par la rubrique 2563 avec les équipements suivants.

**Tableau 5 : Equipements de dégraissage**

	Produit utilisé	Nombre de bains	Volume de la cuve	Température d'utilisation	Utilisation journalière moyenne
Machine à laver MAJOR 25 AGITO	Lessiviel	1	150 l	65°C	4 h/j
2 fontaines de dégraissage FUCHS *	Dégraissants	1 par fontaine	2 x 60 L	40°C	2 h/j

\* Ces fontaines font l'objet d'un contrat de maintenance et ne sont associées à aucun rejet d'eau ou rejet atmosphérique.

Pour la rubrique 2563, dégraissage lessiviel la quantité à retenir pour le classement de la rubrique est la quantité de produit mise en œuvre dans le procédé.

Il s'agit donc :

- Pour un traitement au trempé, de la quantité de produit dans la cuve ; pour notre cas c'est le volume du bain soit 7500 litres.
- Pour un traitement par « nettoyage en place », de la quantité introduite dans le réseau de canalisation ; ce n'est pas notre cas.
- Pour une fontaine ou traitement par pulvérisation, la quantité délivrée pour l'opération de nettoyage ; pour notre cas c'est le volume des bidons soit 120 l.
- Pour un traitement « machine à laver », la quantité présente et recirculée. C'est donc le volume de 150 l.

➔ Le volume total visé par la rubrique 2563 est donc de 7770 litres soit supérieur à 7500 litres.

➔ Le site est nouvellement classé à Enregistrement sous la rubrique 2563.

### **Bilan consommation peinture des cabines de peinture :**

	<b>Quantité max de peinture à l'eau pour l'appret</b>	<b>Quantité max de peinture solvantée</b>	<b>Consommation max au regard de la rubrique 2940</b>
Cabine existante de 2012	4 kg/j	14 kg/j	$(4/2)^* + 14 = 16 \text{ kg/j}$
Cabine projetée	25 kg/j	200 kg/j	$(25/2)^* + 200 = 212,5 \text{ kg/j}$
<b>Total site</b>			<b>228,5 kg/j</b>

(\*) Nota. - Le régime de classement est déterminé par rapport à la quantité de produits mise en oeuvre dans l'installation en tenant compte des coefficients ci-après. Les quantités de produits à base de liquides inflammables à mention de danger H224, H225 ou H226 ou de liquides halogénés, dénommées A, sont affectées d'un coefficient 1. Les quantités de produits à base de liquides de point éclair compris entre 60° C et 93° C ou contenant moins de 10 % de solvants organiques au moment de l'emploi, dénommées B, sont affectées d'un coefficient 1/2. Si plusieurs produits de catégories différentes sont utilisés, la quantité Q retenue pour le classement sera égale à :  $Q = A + B/2$ .

➔ Le site était à Déclaration Contrôlée sous la rubrique 2940-2 avec 16 kg/j max et 30 kg/j annoncé dans le DDAE déposé en 2024.

➔ **La consommation max sera supérieure à 100 kg/j. Le site est nouvellement à Enregistrement sous la rubrique 2940-2 avec une consommation max de 228,5 kg/j**

*Remarque : le site a le projet d'ici fin 2026 – début 2027 de remplacer sa peinture solvantée par de la peinture à l'eau si les essais sont concluants. La consommation max de peinture sera alors de 121,5 kg/j soit supérieure à 100 kg/j : le site restera classé à enregistrement sous la rubrique 2940-2.*

Dans le futur, il est estimé une consommation annuelle de 9,85 tonnes avec 5,35 tonnes pour l'ancienne cabine et 4,5 tonnes pour la nouvelle jusqu'au passage de la peinture solvantée à une peinture à l'eau.

➔ **Le site est donc classé à Déclaration sous la rubrique 1978-8 « autres revêtements, y compris le revêtement de métaux » avec une consommation de solvant de 9,85 t/an soit supérieure à 5 t/an. La consommation en kg/heure max est estimée à 19,05 kg/h pour le futur.**

➔ **Quand le site passera en peinture à l'eau il ne sera plus classé sous la rubrique 1978-8.**

Les pots de peinture neufs sont stockés pour partie dans un box fermé à l'extérieur du bâtiment et pour partie dans une armoire CF 90 fermée à proximité de la zone de préparation. Les pots vides sont stockés sur rétention contre la paroi du tunnel avant leur évacuation par une société spécialisée.

Il existe 4 rejets atmosphériques (une pour chaque four et une par cabine d'application de peinture). Les hauteurs de cheminée seront de 11,75 mètres.

L'activité d'application de peinture ne consomme pas d'eau et n'a pas de rejets d'eau.

### 4.3.3. - ATELIERS D'ESSAI SUR BANCS DE MOTEURS A COMBUSTION

La société MOTEURS BAUDOUIN dispose de deux ateliers d'essais de moteurs à combustion :

- Le 1<sup>er</sup> atelier date de 2012 et est composé de 2 cellules d'essai. La puissance totale définie comme la puissance mécanique sur l'arbre au régime de rotation maximal, des moteurs ou turbines simultanément en essais, est de 3,6 MW.
- Le 2<sup>ème</sup> atelier vient d'être autorisé le 27/06/2025 et sera composé d'1 cellule d'essais. La puissance totale définie comme la puissance mécanique sur l'arbre au régime de rotation maximal en essais, est de 5,5 MW.

L'objectif de ces essais est de mettre les moteurs en conditions de fonctionnement normal et d'analyser leurs réactions et leur évolution.

Le moteur est installé sur le banc avec un branchement en gasoil, un branchement pour le refroidissement du moteur, un branchement pour le frein moteur ainsi qu'une aspiration des gaz d'échappement avec rejet à l'extérieur via une cheminée de 18 m de hauteur. Un système de récupération des égouttures est en place, composé d'une grille et d'une canalisation relié à un séparateur d'hydrocarbures.

Les fluides utilisés pour les essais sont le gasoil (cuve enterrée à l'extérieur + cuve aérienne tampon sur rétention en haut de la mezzanine), le liquide de refroidissement (cuve aérienne sur rétention), l'huile (cuve aérienne sur rétention à l'extérieur + cuve aérienne tampon sur rétention en intérieur) ainsi que le produit de nettoyage utilisé à la fin du test, dans une cuve aérienne sur rétention.

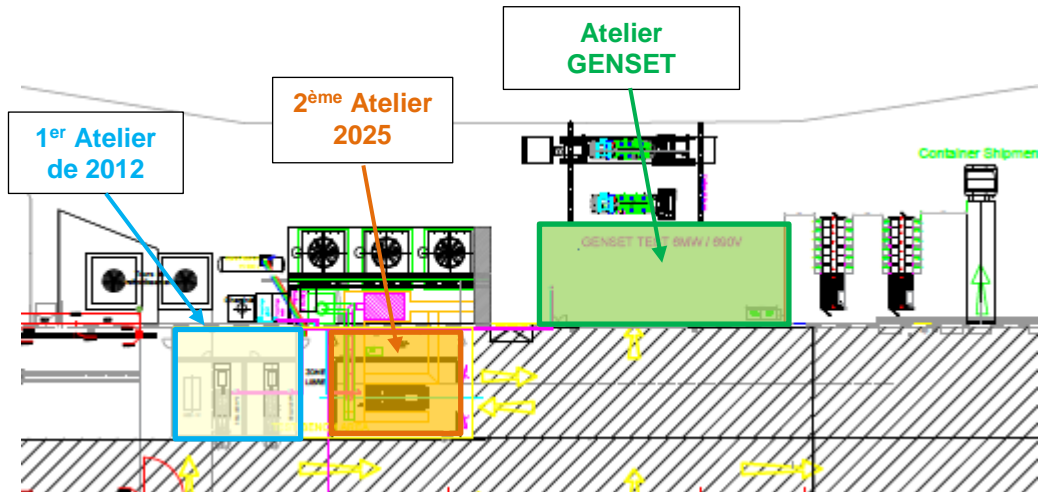
#### Projet GENSET: mise en place d'un nouveau banc d'essai moteur pour les Groupes électrogènes

Il sera réalisé une extension du bâtiment, objet d'un Permis de construire, pour accueillir un nouvel atelier d'essai de moteur dédié aux moteurs de groupe électrogène d'une puissance 6 MW.



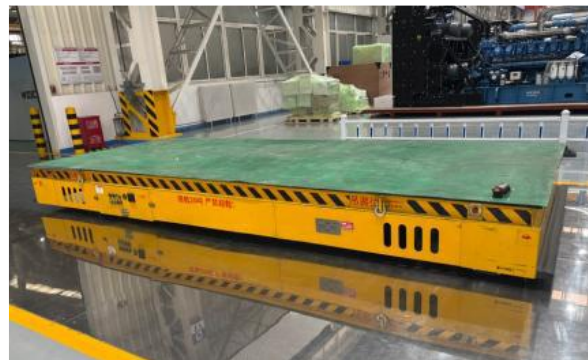
Les 3 ateliers peuvent fonctionner en simultanément donc les puissances se cumulent : la puissance max augmentera de 9,1 à 15,1 MW.

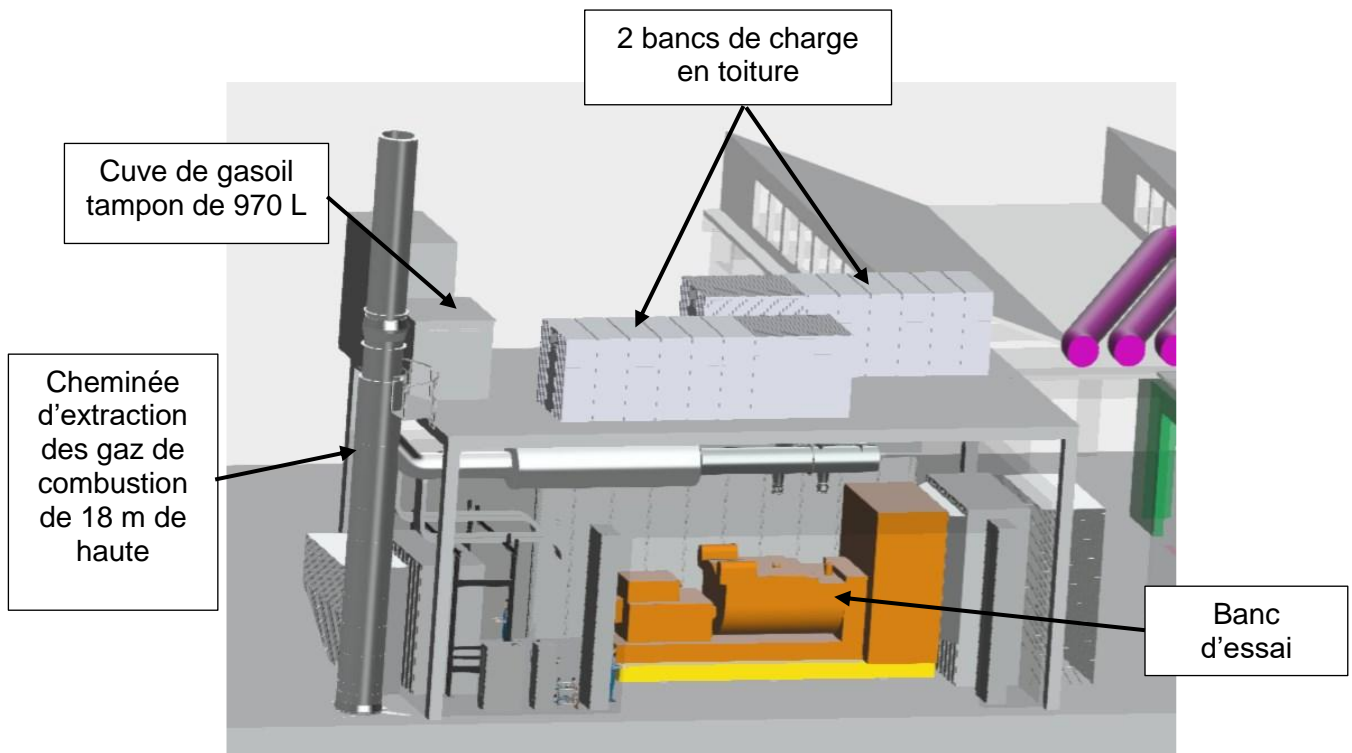
➔ **Le site restera à autorisation sous la rubrique 2931 avec 15,1 MW.**



*Extrait du plan de localisation des ateliers de bancs d'essais moteur*

Une fois monté le moteur du Groupe électrogène est transféré de la zone de montage vers l'atelier de banc d'essai par l'intermédiaire d'une plateforme :





*Vue du 3<sup>ème</sup> atelier de banc d'essai : Projet Genset*

#### Fonctionnement du nouvel atelier :

Le moteur est installé sur le banc avec un branchement en gasoil, un branchement pour le frein moteur ainsi qu'une aspiration des gaz d'échappement avec rejet à l'extérieur via une cheminée de 18 m de hauteur. Un système de récupération des égouttures est en place, composé d'une grille reliée à un puisard puis une cuve tampon puis relié au séparateur d'hydrocarbures du site comme les autres ateliers.

Le projet ne s'accompagne pas de mise en place de nouvelles TAR (refroidissement air / eau) mais d'un refroidissement air/air.

Les fluides utilisés pour les essais sont le gasoil (cuve enterrée à l'extérieur de 15 m<sup>3</sup> avec rétention et détecteur de fuite+ cuve aérienne tampon sur rétention de 970 litres positionnée en extérieur sur le toit), ainsi que le produit de nettoyage utilisé à la fin du test, dans une cuve aérienne sur rétention de 1000 L.

Dorénavant le site a prévu d'avoir une seule cuve d'huile aérienne de 9 m<sup>3</sup> sur rétention et une seule cuve de liquide de refroidissement, glycol, (cuve aérienne de 9 m<sup>3</sup> sur rétention). Elles seront installées en extérieur du bâtiment. A partir de ces cuves il existera un système de distribution alimentant chaque atelier de banc d'essai moteur.

L'ancienne cuve d'huile de 4 m<sup>3</sup> sera enlevée.

#### Le bâtiment prévu aura les caractéristiques suivantes :

Largeur : 8,5 mètres et Longueur : 20 mètres

Hauteur des parois de la cellule : 7,8 mètres

Parois en béton CF 2 heures

Couverture : dalle béton CF 2 heures

Porte intérieure de 11 x 4 m et Porte extérieure : 11 x 4 m ; elles seront PF 120.

Grille de ventilation avec piège à son

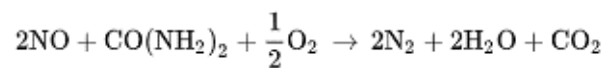
Description du système de traitement des rejets atmosphériques pour réduire la teneur en NOx :

Sur la base d'un système de Réduction Catalytique Sélective (SCR) spécifié et fourni par Steuler Anlagenbau GmbH & Co. KG, Apicom, le fournisseur de l'atelier GENSET, intégrera les nouveaux équipements suivants :

- **Réservoir principal d'urée** (capacité d'environ 30 m<sup>3</sup>) pour alimenter les trois bancs – capacité permettant de recevoir une livraison complète par camion-citerne (25 m<sup>3</sup>) – fourni par Steuler. Ce réservoir sera implanté en extérieur du bâtiment. Ce sera une cuve double peau avec un détecteur de niveau, d'un niveau haut alarme et un détecteur de fuite
- **Groupe de pompage** pour distribuer l'urée via une boucle principale alimentant chaque banc.
- **Boucle principale** reliant l'emplacement du réservoir principal à chaque cellule d'essai.
- **Armoires de dosage**
- **Réacteurs à urée** pour les cheminées d'échappement

Le principe de la Réduction Catalytique Sélective (SCR) est le suivant :

C'est une réduction d'oxydoréduction qui transforme les NOx en diazote (N<sub>2</sub>), de l'eau et en dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) par ajout d'urée qui est l'agent réducteur :



#### **4.3.4. - ACTIVITE DE DECOUPE DE BOIS**

Une zone de découpe de panneaux en bois (aggloméré et contreplaqué) a été mise en place en 2019, à proximité de la zone d'expédition.

Ces opérations permettent la préparation des caisses de transport des moteurs marins, avant expédition. Cette zone, spécifiquement dédiée à cette activité, est équipée :

- D'une scie à panneaux verticale de puissance installée = 1,6 kW ;
- D'une scie circulaire sur table horizontale de puissance installée = 4,2 kW.

La puissance totale installée de ces machines de travail du bois est donc de 5,8 kW soit

inférieur à 50 kW. Le site n'est pas classé sous la rubrique 2410.

**Projet GENSET: mise en place d'un nouveau banc d'essai moteur pour les Groupes électrogènes**

Aucune évolution de l'activité découpe de bois n'est envisagé suite au projet Genset.

## **4.4. - AUTRES EQUIPEMENTS CONCOURRANT AU FONCTIONNEMENT DES INSTALLATIONS**

### **4.4.1. - TOURS AEROREFRIGERANTES**

Il existe 5 tours aéroréfrigérantes (TAR) sur le site : 2 TARs sont liées au 1<sup>er</sup> atelier de banc d'essais moteur et les 3 autres sont liées au 2<sup>ème</sup> atelier de banc d'essai de 2025

Le refroidissement au niveau des bancs d'essais du 1<sup>er</sup> atelier s'effectue en circuit fermé par deux circuits de refroidissement. Chacun est équipé d'une tour aéroréfrigérante (TAR) de 1 825 kW de puissance thermique évacuée, soit un total de **3 650 kW**.

Le refroidissement au niveau du 2<sup>ème</sup> atelier (celui de 2025) nécessite le recours à un circuit supplémentaire de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, indépendant du circuit existant. Ce nouveau circuit sera également équipé de trois tours aéroréfrigérantes de marque EWK de conception et fonctionnement similaires aux 2 tours équipant le circuit existant. La puissance thermique évacuée pour les 3 TARs est de **10 020 kW**.

→ **Le site est donc classé à Enregistrement sous la rubrique 2921 avec une puissance de 13 670 kW**

### **Projet GENSET: mise en place d'un nouveau banc d'essai moteur pour les Groupes électrogènes**

Le refroidissement pour le futur atelier de banc d'essai moteurs sera de type air/eau et ne nécessite pas l'usage de TAR. Il sera utilisé un radiateur.

→ **La rubrique 2921 sera inchangée.**

#### 4.4.2. - BORNES DE CHARGE DE BATTERIES

Plusieurs bornes de charge de batteries pour les chariots élévateurs sont disposées sur les piliers du bâtiment industriel.

Leurs caractéristiques sont données dans le tableau suivant.

**Tableau 6 : Caractéristiques des bornes de recharge pour les chariots élévateurs**

N°	Localisation	Identification (Marque / Chariot associé)	Puissance (en kW)
1	Magasin (allée vers montage)	SH48T080S	3,84
2	Magasin (découpe bois)	SH48T080S	3,84
3	Equipement ( quai,n°1 )	ATIB	3,84
4	Montage W	SH48T080S	3,84
5	Peinture /Banc essai	ATIB 2SPTÉ 48/80	3,84
6	Peinture /Banc essai	FULMEN tonic 12BM	2,16
7	Usinage (MAZAK)	STAR OP0537	4,80
8	Magasin 2 ( quai 10T )	STAR PLO810	9,60
9	Magasin ( escalier mezza)	ATIB 2STE	3,84
TOTAL			<b>39,6</b>

➔ La puissance totale est inférieure à 50 kW : le site n'est pas classé sous la rubrique 2925-1.

➔ Le projet GENSET ne change rien sur cette rubrique

## 4.5. - STOCKAGES

### 4.5.1. - STOCKAGES DE GAZ DE SOUDAGE ET DE CIRCULATION MACHINE LASER

Les activités de stockage de gaz de soudage et de gaz pour la circulation de la machine laser suivantes sont identifiées.

**Tableau 7 : Caractéristiques des stockages de gaz de soudage et de circulation machine laser**

Désignation	Conditionnement	Nombre de bouteilles présentes sur site	TOTAL	Activités utilisatrices
Oxygène	Bouteilles de 10.6 m <sup>3</sup> ou 14 kg	49 bouteilles	686 kg	Soudure Machine laser
Acétylène	Bouteilles de 6,5 kg	12 bouteilles	78 kg	Soudure
ARCAL 1 ; ARCAL TIG/MIG ; ARCAL Prime	Bouteilles de 8 kg	4 bouteilles	32 kg	Soudure

Les bouteilles sont stockées à l'extérieur du bâtiment.

- ➔ La quantité d'oxygène est de 686 kg soit inférieure à 2 tonnes : le site est Non Classé sous la rubrique 4725.
- ➔ La quantité d'acétylène est de 78 kg soit inférieure à 250 kg : le site est Non Classé sous la rubrique 4719.
- ➔ Le projet GENSET ne change rien sur ces rubriques

### 4.5.2. - STOCKAGE DE GASOIL

Le site utilise le gasoil pour le fonctionnement des moteurs sur bancs d'essais et du seul chariot élévateur thermique présent sur le site. Les stockages de gasoil sont les suivants :

- Pour les moteurs :
  - 1 cuve enterrée double enveloppe avec détection de fuite de 15 m<sup>3</sup>, en extérieur ;
  - 1 cuve tampon de 600 l sur rétention en haut de la mezzanine surplombant le banc d'essai du 1<sup>er</sup> atelier ;
  - 1 cuve tampon de 600 l sur rétention en haut de la mezzanine surplombant le banc d'essai du 2<sup>ème</sup> atelier (celui de 2025) ;
- Pour l'alimentation du chariot élévateur : 1 cuve aérienne double enveloppe sur rétention de 1000 l.

Soit un volume total de gasoil de 17,2 m<sup>3</sup>, soit environ **13 tonnes** visés par la rubrique 4734-1 et **1,9 tonne** visées par la rubrique 4734-2.

#### Projet GENSET: mise en place d'un nouveau banc d'essai moteur pour les Groupes électrogènes

Dans le nouvel atelier de banc d'essai moteur groupe électrogène il est prévu l'implantation d'une cuve tampon de 970 litres sur rétention sur le toit de la cellule soit environ 0,84 tonne.

- ➔ Le site reste donc Non Classé vis-à-vis de la rubrique 4734-1 avec 13 tonnes et vis-à-vis de la rubrique 4734-2 avec environ 2,8 tonnes.

### 4.5.3. - STOCKAGE D'HUILE

#### Réorganisation générale pour le stockage d'huile suite au projet GENSET :

Les stockages d'huile seront les suivants :

- 1 cuve aérienne double enveloppe, en extérieur, sur rétention de 9 m<sup>3</sup> en extérieur qui alimentera chaque atelier de banc d'essai moteur;

Les cuves tampon initialement prévues dans les ateliers n'existeront plus.  
L'ancienne cuve d'huile de 4 m<sup>3</sup> sera enlevée courant 2026.

### 4.5.4. - STOCKAGES DE PRODUITS CHIMIQUES

Différents produits chimiques sont utilisés sur le site : peinture, produits de protection anticorrosion, fluides de coupe (huiles solubles), huiles hydrauliques, graisses/lubrifiants, colle, dégraissants/détergents, produit de traitement des eaux (pour les TAR), diluants et durcisseurs (pour les peintures).

Ces produits sont conditionnés en fûts, bidons, bombes aérosols, pots, tubes... Ils sont stockés sur rétention pour les plus gros, en armoire rétentive fermée à clef pour la plupart des autres.

La liste de ces produits, avec leur conditionnement, leur quantité stockée, ainsi que leurs mentions de danger (issues des Fiches de Données Sécurité disponibles sur le site à la demande de l'inspection des installations classées) et la rubrique de classement ICPE associée, sont présentées dans le Tableau 9 en page suivante.

### 4.5.5. - AUTRES STOCKAGES

Des zones extérieures sont dédiées au stockage de bois, palettes ou cartons d'emballage, à hauteur d'un volume estimé à 100 m<sup>3</sup>.

→ Le projet GENSET ne change rien sur ces stockages.

Tableau 8 : Caractéristiques des produits chimiques utilisés

Inventaire produits 2025	contenant	Mention de danger	rubrique ICPE	Usage	Quantité stockée (unité)	Poids (kg)	Localisation
HFER BLEU ANTICO	POT 25 L	H412	-	Peinture	5	125	Armoire de stockage devant TAR +Armoire devant atelier peinture
HFER BLANC ANTICO	POT 25 L	H412	-	Peinture	2	50	Armoire de stockage à coté TAR
SFER BROS RAL 9010 BT EL	POT 5L	H226 - H317 - H336 - H411	4511	Peinture	14	70	Armoire de stockage à coté TAR
SFER BROS RAL 7016 SE EL	POT 4L	H226 - H317 - H336 - H411	4511	Peinture	5	20	Armoire de stockage à coté TAR
SFER BROS RAL 2010 SE BT	POT 5L	H226 - H317 - H336 - H411	4511	Peinture	5	25	Armoire de stockage à coté TAR
SFER BROS RAL 5010 SE BT	POT 5L	H226 - H317 - H336 - H411	4511	Peinture	7	35	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK ACRYLUX RAL 9010 EL	POT 4l	H226 - H315 - H319 - H335 - H373	4331	Peinture	15	60	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK BLEU BAUDOIN ACRYL	POT 4L	H226 - H315 - H319 - H332 - H335 - H373	4331	Peinture	80	320	Armoire de stockage à coté TAR +Armoire devant atelier peinture
SLOOK BLEU BAUDOIN AERO	AEROSOL 130 ML	H222 - H229 - H315 - H319 - H332 - H335 - H373	4320	Peinture	30	3,9	Kardex
SLOOK RAL 9010 ACRYL	POT 4l	H226 - H315 - H319 - H335 - H373	4331	Peinture	14	56	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK ACRYLUX INCOLORE BT	POT 4L	H226 - H336	4331	Peinture	2	8	Cabine de préparation peinture
SLOOK RAL9005 ACRYL ST50 EL	POT 4L	H226 - H315 - H319 - H332 - H335 - H373	4331	Peinture	5	20	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL3000 BAUDOIN ACRYL	POT 4L	H315 - H317 - H319 - H332 - H335 - H373 - H412	-	Peinture	9	36	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL7001 BAUDOIN ACRYL	POT 4L	H226 - H315 - H319 - H332 - H335 - H373	4331	Peinture	3	12	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL 7045 BAUDOIN ACRYL	POT 4L	H226 - H315 - H319 - H332 - H335 - H373	4331	Peinture	19	76	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL 7035 BAUDOIN ACRYL	POT 4L			Peinture	20	80	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK ACRYLUX RAL 7035 BT AEROL	AEROSOL 130 ML			Peinture	10		Kardex
SLOOK BLEU POWER KIT ACRYL	POT 1L			Peinture	2	2	Cabine de préparation peinture
SLOOK BLEU POWER KIT AERO	AEROSOL 130 ML			Peinture	5		Kardex
SLOOK RAL 9006 BAUDOIN ACRYL	POT 4 L	H226 - H315 - H319 - H332 - H335 - H373	4331	Peinture	32	128	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL 9003 BAUDOIN ACRYL	POT 4 L			Peinture	42	168	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL 9005 BAUDOIN ACRYL	POT 4 L			Peinture	3	12	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL 3015 ACRYL	POT 4 L			Peinture	1		Cabine de préparation peinture
SLOOK RAL 3014 ACRYL	POT 4 L			Peinture	1		Cabine de préparation peinture
SLOOK RAL 7023 BAUDOIN ACRYL	POT 4L	H226 - H315 - H319 - H332 - H335 - H373	4331	Peinture	28	112	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL 6000 BAUDOIN ACRYL	POT 4L	H226 - H315 - H319 - H332 - H335 - H373	4331	Peinture	2	20	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL 4010 BAUDOIN ACRYL	POT 4L			Peinture	8	32	Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL 9002 BAUDOIN ACRYL	POT 4L			Peinture	2		Cabine de préparation peinture
SLOOK RAL 7635 BAUDOIN ACRYL	POT 4L			Peinture	3		Cabine de préparation peinture
SLOOK RAL 3002 BAUDOIN ACRYL	POT 4Kg			Peinture	21		Armoire de stockage à coté TAR
SLOOK RAL 9010 AERO	AEROSOL 290 ML	H222 - H229 - H315 - H319 - H332 - H335 - H373	4320	Peinture	5	1,5	Kardex
DILUANT QV0140	POT 5L			Peinture	3	15	Cabine de préparation peinture
DURCISSEUR QV9179	POT 1L			Peinture	91	91	Armoire devant atelier peinture
Acétylène AAS27	BONBONNE 7,8 kg	H220 - H230 - H280	4719	Gaz soudure	12	94	Extérieur bâtiment
ARCAL 1 ; ARCAL TIG/MIG ; ARCAL Prime	BONBONNE 8 kg	H280	-	Gaz de Soudure	4	32	stockage extérieur
Oxygène	BONBONNE 14 kg	H270-H280	4725	Gaz soudure	7	98	stockage extérieur
ANTICORIT BW 366	AEROSOL 400ML	H222 - H229 - H304 - H336	4320	Produit de protection anticorrosion	20	8	Magasin
RENOLIT GRAISSE GS 80	POT 1Kg	-	-	Graisse	4	4	Montage

Inventaire produits 2025	contenant	Mention de danger	rubrique ICPE	Usage	Quantité stockée (unité)	Poids (kg)	Localisation
RENOLIN B 10 VG 32	FUT 205L	-	-	Lubrifiant	1	180,4	Usinage
RENEP CGLP 68	FUT 205L	H412	-	Lubrifiant	1	180,4	Usinage
LOCTITE 545	TUBE 100 ML	H319 - H335 - H412	-	Colle	14		stockeur vertical
LOCTITE 243	TUBE 50 ML	H315 - H317 - H319 - H335 - H412	-	Colle	30	1,5	stockeur vertical
LOCTITE 270	TUBE 50 ML	H315 - H317 - H319 - H335 - H411	4511	Colle	40	2	stockeur vertical
LOCTITE 518 CR50 ML	TUBE 50 ML	H315 - H317 - H319 - H335 - H412	-	Colle	26	1,3	stockeur vertical
LOCTITE 542	TUBE 50 ML	H319 - H335 - H412	-	Freinilet	4	0,2	stockeur vertical
LOCTITE 572	TUBE 50 ML	H319	-	Colle	20	1	Kardex 4
LOCTITE 577	TUBE 50 ML	H315 - H317 - H319 - H335	-	Colle	36	1,8	Kardex 3
LOCTITE 638	TUBE 50 ML	H315 - H317 - H318 - H335 - H412	-	Colle	10	0,5	kardex 3
LOCTITE 7063	TUBE 400 ML	H222 - H229 - H315 - H336 - H411	4320	Dégraissant	33	13,2	Kardex 4
LOCTITE SF 7200	TUBE 400 ML	H222 - H229 - H315 - H319	4320	Dégraissant	15	6	stockeur horizontal
LOCTITE SI 5135 GY	TUBE 300 ML	H315 - H318 - H373	-	Pâte d'étanchéité silicone	12	3,6	stockeur horizontal
LOCTITE SI 5367 WH TB100G	TUBE 100 ML	H315 - H319	-	Pâte d'étanchéité silicone	80	8	stockeur horizontal
ODYCIDE B 330	BIDON 20 kg	H312 - H314 - H317 - H318 - H332 - H400 - H410	4510	Traitement des eaux	2	40	Zone traitement des eaux
ODYCIDE B 340	BIDON 20 kg	H302 - H314 - H317 - H412	-	Traitement des eaux	2	40	Zone traitement des eaux
ODYCIDE O 350M	BIDON 22 kg	H290 - H302 - H314 - H332 - H335 - H410	4510	Traitement des eaux	1	22	Zone traitement des eaux
ODYREF A 55	BIDON 20 kg	H314 - H317 - H411	4511	Traitement des eaux	2	40	Zone traitement des eaux
MISON 8	BONBONNE 22,1 Kg			Gaz pour soudage	1	22,1	Usinage
ECOCOOL AFC 1515	FUT 200 L			Huile de coupe	1	176	Usinage
Oxygène comprimé	BONBONNE 14 kg	H270-H280	4725	Gaz circulation	42	588	Extérieur bâtiment
RENOCLEAN 135	FUT 205 L				1		Banc d'essai
CALIBRATION OIL 4113	FUT 205 L			Fluide de calibrage pour pompes à injection	4		stockage extérieur
HT 900	Boite 1kg	H400 - H410 - H411	4510	Lubrifiant	2	2	Montage
SI 33	TUBE 1kg	-	-	Graisse	3	3	Montage
GLACELF ECO BS 2F	FUT 208 L	H302 - H373 - H360D	-	Liquide de refroidissement	16	3993	Banc d'essai + stockage extérieure
CAPRANO TDI 15W-40	FUT 208 L	-	-	Huile moteur	2	499	Banc d'essai
HYDRO SUPER 46	Fut 220 L			Huile hydraulique	2	383	stockage extérieure
MULTIS 2	FUT 205 L	-	-	Lubrifiant	1	185	
FLEETCOOL DCA-4 LIQUID	BIDON 1L			Vente	20	20	Magasin
Urée	Cuve de 30 m3			Traitement des NOx	1	30	En extérieur
<b>Rubrique 4331</b>						<b>200</b>	
<b>Rubrique 4510</b>						<b>64</b>	
<b>Rubrique 4511</b>						<b>230</b>	
<b>Rubrique 4320</b>						<b>34</b>	
<b>Rubrique 4725</b>						<b>686</b>	
<b>Rubrique 4719</b>						<b>94</b>	

→ Le stock de produits chimiques est négligeable et le site n'est pas classé sous les rubriques 4331, 4320, 4511, 4510, 4725 et 4719.

## 4.6. - UTILITES

### 4.6.1. - ALIMENTATION ELECTRIQUE

L'énergie électrique est fournie par le réseau moyenne tension 15 kV d'EDF. L'établissement possède un poste de transformation abaissant la tension à 400 V. Ce poste de transformation, localisé dans le bâtiment chaufferie (cf § 4.6.4. - ) comprend 2 transformateurs à huile de 800 kVA sur rétention dépourvus de PCB.

La consommation électrique du site ces dernières années est la suivante :

**Tableau 9 : Consommation électrique annuelle**

	2021	2022	2023	2024
Consommation électrique (en MWh)	1053	1196	1193	1163

La consommation d'électricité sur le site est stable sur les dernières années.

*La mise en place des équipements du projet 2024 - 2025 (banc d'essai moteur, TAR et tunnel de peinture) engendrera une augmentation naturelle de la consommation en électricité qui n'est pas encore identifiée sur la consommation 2024, mais celle-ci devrait être limitée étant donné que ces équipements ne font pas partie des consommateurs principaux d'énergie sur le site.*

### 4.6.2. - ALIMENTATION EN EAU

L'usine est exclusivement desservie depuis le réseau de ville géré par la Société des Eaux de Marseille.

L'établissement comporte 4 compteurs sur le site :

- Un compteur général pour les eaux industrielles + eaux sanitaires (il n'existe plus de cuisine sur le site)
- Deux compteurs pour l'incendie,
- Un compteur pour l'arrosage qui est définitivement fermé par une vanne.

Il n'existe pas de pompage en nappe ou de prélèvement dans les eaux superficielles.

La consommation d'eau est la suivante :

Période	Consommation d'eau (m3/an)
2021	9 336
2022	12 094
2023	7 047
2024	7652
Août 2025 (compteur général)	3608*

(\*) : une fuite a été réparée et les 3 nouvelles TARs ont commencé à fonctionner cet été.

Lors des essais réalisés sur le nouvel atelier et des 3 TARs il a été observé une consommation d'environ 600 m3/mois, ce qui ferait une consommation d'environ 7200 m3/an.

L'atelier et les 3 nouvelles TARs n'étaient pas en fonctionnement optimum. On se basera donc sur la consommation annuelle envisagée dans l'AP du 27/06/2025 de 11 920 m3/an.

Cet estimatif sera à valider avec les consommations réelles en 2025 - 2026.

En 2026 il est estimé une consommation complémentaire due à l'activité de dégraissage d'environ 200 m3/an. Les rejets aqueux de cette activité iront en filière déchets.

Pour l'atelier de banc d'essais moteurs il est estimé une consommation de 200 m3/an.

La consommation future est estimée à **12 320 m3/an** pour les eaux industrielles (avec le dégraissage et le nouvel atelier Genset) et les sanitaires soit **environ 46 m3/j** dont seulement environ 80 % sont rejetées au réseau **soit environ 36 m3/j**. Le volume rejeté ne devrait pas varier car il est principalement dû aux rejets des TARs.

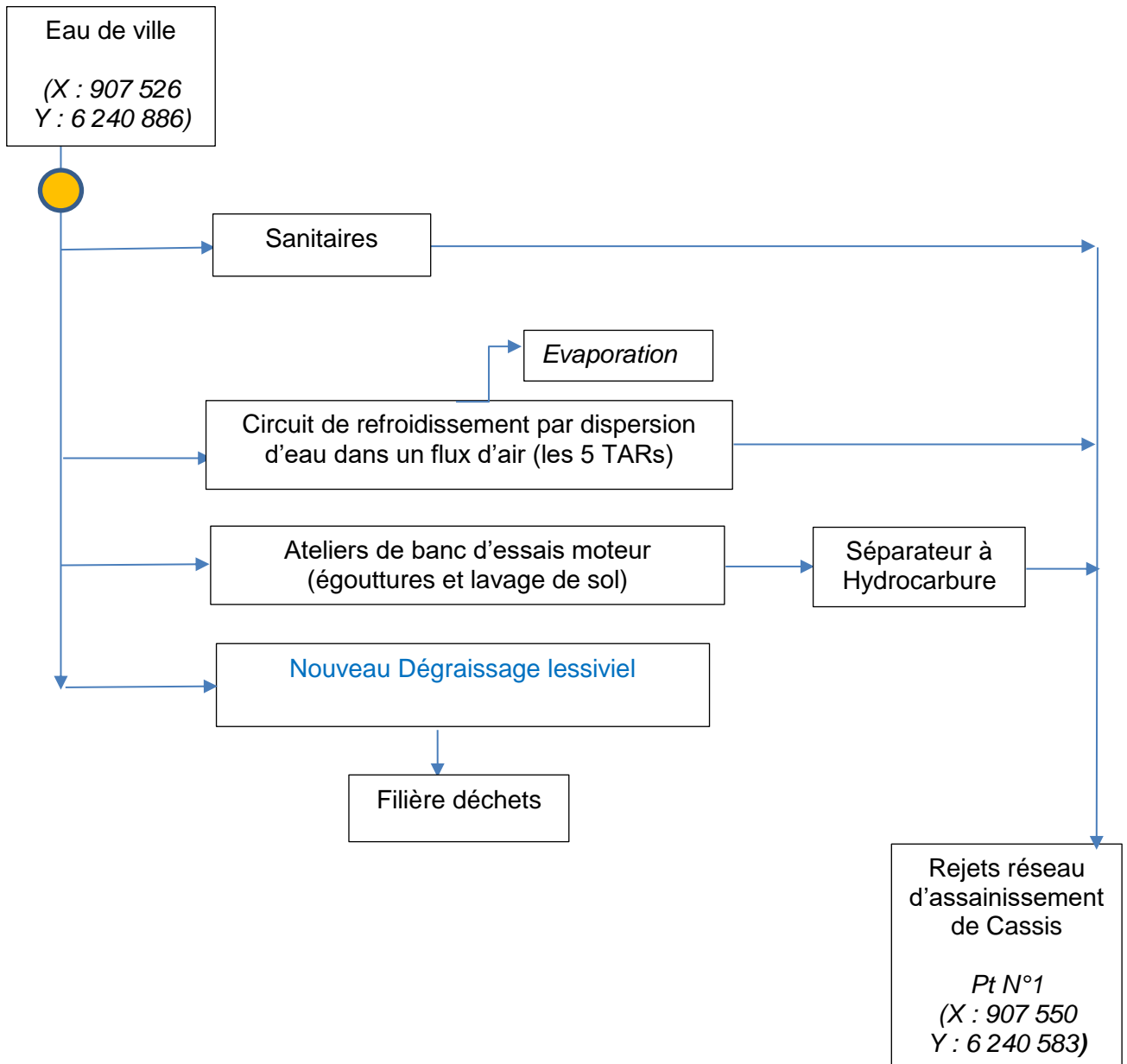
Parmi les 12 320 m3/an la consommation en eau **pour les sanitaires est estimée à environ 1500 m3/an** avec l'évolution du nombre de personnes de 280 à 310.

Actuellement, le relevé du compteur ne permet pas de vérifier l'estimation tant que l'activité n'est pas à son optimum (phase essais)


Ces données seront validées par le suivi des consommations et des rejets une fois l'ensemble des équipements démarrés.

Il existe une machine auto laveuse utilisée pour laver l'atelier. L'eau de cette auto laveuse est vidangée dans un GRV sur rétention puis, ce GRV est évacué en filière déchets.

Le schéma ci-dessous détaille le cycle de l'eau et des rejets sur site.



**Figure 6 : Cycle de l'eau et des rejets**

 : Compteur d'eau

### 4.6.3. - ALIMENTATION EN GAZ

L'établissement de Cassis est alimenté en gaz par le réseau de Gaz Naturel de GDF. Le gaz est utilisé :

- Pour l'alimentation des chaudières chauffant tout le bâtiment industriel ;
- Pour l'alimentation des deux tunnels de peinture.

Le réseau d'alimentation en gaz de ville des différentes installations est situé sur le toit. La tuyauterie d'alimentation en gaz de ville part de la vanne de sectionnement située sur le mur niveau de l'entrée nord des bureaux jusqu'aux points suivants :

- Vannes de sectionnement en amont de l'alimentation des brûleurs équipant les cabines de séchage des zones d'application de peinture ;
- Vanne de sectionnement en amont des réseaux de distribution alimentant les cuisines de l'établissement (qui ne sont plus utilisées aujourd'hui)



Figure 7 : Vue du réseau de gaz sur le toit du bâtiment

La consommation de gaz du site ces dernières années est la suivante :

Tableau 10 : Consommation en gaz annuelle

	2021	2022	2023	2024	2025*
Consommation gaz (en MWh)	1023	691	517	738	414

(\*) : à août 2025

La consommation de gaz sur le site est stable depuis 2022.

*La mise en place des nouveaux équipements du projet 2024 – 2025 (banc d'essai moteur, TAR et tunnel de peinture) engendrera une augmentation naturelle de la consommation en gaz (pour le tunnel de peinture) qui n'est pas encore identifiée sur la consommation 2024, mais celle-ci devraient être modérée étant donné que la puissance des brûleurs est faible par rapport à la puissance de la chaudière qui ne sera pas impactée par le projet.*

#### **4.6.4. LE BATIMENT CHAUFFERIE**

D'une surface au sol d'environ 250 m<sup>2</sup>, ce bâtiment distinct de l'usine abrite en locaux indépendants :

- Les postes de transformation électriques (cf. ci avant) ;
- L'un des 2 locaux compresseurs ;
- Le local sprinkler – qui est vide aujourd'hui et n'a jamais été utilisé ;
- Le local chaufferie.

**Comme indiqué précédemment, la gestion des utilités présentes dans ce bâtiment est assurée par leur propriétaire, la mairie de Cassis.**

**SIMB n'est donc pas l'exploitant du bâtiment chaufferie.**

**Le projet GENSET n'amène aucun changement sur ce bâtiment**

##### **4.6.4.1. LOCAL COMPRESSEUR**

L'air comprimé sert pour :

- Les machines et automatismes pneumatiques en atelier ;
- Le nettoyage des postes de travail (soufflettes).

MOTEURS BAUDOUIIN dispose de 2 locaux compresseurs :

- Le premier est donc dans le bâtiment chaufferie : 2 compresseurs de 2 x 20 kW chacun ;
- Le second est disposé en atelier : 2 compresseurs de 2 x 20 kW chacun.

La pression du réseau interne de distribution est de 5 à 7 bars. Un sécheur d'air de puissance 5 kW est installé dans le local énergie.

##### **4.6.4.2. LOCAL SPRINKLER**

Ce local n'est pas utilisé – aucun sprinklage n'est actif dans l'usine.

##### **4.6.4.3. LOCAL CHAUDIERE**

Le chauffage du bâtiment, assuré par distribution d'air chaud, est produit depuis un local chaufferie équipé de deux chaudières de 1076 kW unitaire ; pression de service 4 bars.

**Pour rappel SIMB n'est pas l'exploitant de la chaufferie donc il n'est pas classé sous la rubrique 2910.**

#### **4.6.5. - INSTALLATIONS DE REFRIGERATION**

La climatisation des bureaux est dispensée par l'intermédiaire d'un groupe de production d'eau glacée à refroidissement par air d'une puissance électrique absorbée de 180 kW.

Le groupe carrossé de production d'eau glacée se situe sur la terrasse toiture des bureaux du second étage. Il repose par l'intermédiaire d'amortisseurs sur 2 longrines en béton.

Un local technique de 90 m<sup>2</sup> est implanté en terrasse toiture où sont installés les organes de commande du compresseur et toute la distribution des fluides.

Des centrales de traitement d'air sont également disposées en toiture.

**Le projet GENSET n'amène aucun changement sur cette activité.**

#### **4.6.6. - PANNEAUX PHOTOVOLTAÏQUES EN TOITURE**

Le propriétaire des locaux, la mairie de Cassis, a procédé à la mise en place de panneaux photovoltaïques en couverture du bâtiment en 2017.

**SIMB n'est pas l'exploitant de ces panneaux photovoltaïques et ne bénéficie pas de l'électricité produite.**

## 5. - SITUATION ADMINISTRATIVE

### 5.1. - TEXTES ADMINISTRATIFS ANTERIEURS

Les évolutions des textes autorisant l'exploitation des installations classées du site sont présentées ci-dessous.

**Tableau 11 : Arrêtés préfectoraux autorisant l'exploitation du site**

Date	Acte
18/02/2008	Arrêté préfectoral n°2007-069A autorisant la Société Moteurs Baudoin à exploiter des activités de travail mécanique de métaux et d'essai sur bancs des moteurs à combustion à Cassis Quartier Brégadan
18/01/2012	Arrêté de prescriptions complémentaires n°428-2009PC visant la poursuite de l'exploitation des activités de travail mécanique des métaux et d'essais sur banc de moteurs à combustion par la Société Internationale des Moteurs Baudoin à Cassis Quartier de Brégadan
18/01/2012	Arrêté de prescriptions complémentaires n°429-2009PC portant sur l'exploitation par la Société FAMER-PACA des activités d'usinage Quartier du Brégadan à Cassis
27/06/2025	Arrêté préfectoral d'autorisation environnementale 2024-250-A relatif à l'augmentation de la capacité d'essais moteur de la Société Internationale des Moteurs Baudoin située à Cassis

Pour rappel, en 2008, les activités du site avaient été scindées en deux sociétés distinctes :

- Société des Moteurs BAUDOUIN pour les parties Assemblage et bancs d'essais,
- Société FAMER PACA pour la partie Usinage.

Ces deux sociétés ont fusionné en 2010 suite au rachat de la société FAMER PACA par le groupe WEICHAJ (Société Internationale des Moteurs Baudouin)

Le site est ainsi soumis aux prescriptions des arrêtés préfectoraux d'autorisation n°428-2009 PC, n ° 429-2009 PC du 18 janvier 2012 et n°2024-250-A du 27/06/2025 relatifs à l'autorisation des activités d'assemblage et d'usinage exercées par la Société Internationale des Moteurs BAUDOUIN<sup>2</sup>. Ces arrêtés sont fournis en annexe 2 et 3.

### 5.2. - CLASSEMENT ICPE DES ACTIVITES

L'inventaire des **installations classées présentes sur le site** est présenté dans le tableau qui suit, dans la configuration actuelle (autorisée dans les arrêtés de 2012 avec prise en compte de la déclaration de modifications du 03/04/2014) et dans la configuration de 2025 (ajout du 3<sup>ème</sup> banc d'essais et des TAR associées, ainsi qu'actualisation des quantités de certaines rubriques en lien avec le réaménagement du site) et dans la configuration projetée avec le projet GENSET et la modification du tunnel d'application peinture et selon la nomenclature ICPE actuellement en vigueur.

**Tableau 12 : Classement ICPE du site**

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante AP de 2012 + déclaration de modifications du 03/04/2014	Situation existante en 2025 AP de 2025	Situation projetée suite au <b>Projet GENSET</b>
2931	<p><b>Ateliers d'essais sur banc de moteurs à explosion, à combustion interne ou à réaction, turbines à combustion</b></p> <p>1. Lorsque la puissance totale définie comme la puissance mécanique sur l'arbre au régime de rotation maximal, des moteurs ou turbines simultanément en essais est supérieure à 150 kW (A-2)</p> <p>2. Lorsque la poussée totale des moteurs et des turbines est supérieure à 1,5 kN et que l'activité n'est pas classée au titre du 1 (A-2)</p>	<p>Puissance totale (pour les plus gros moteurs) = <b>3 600 KW</b></p> <p><b>Autorisation</b></p>	<p>Puissance totale pour les plus gros moteurs (cumul pour bancs existants + projeté) : 3 600 + 5 500 = <b>9 100 KW</b></p> <p><b>Autorisation</b></p>	<p>Puissance totale pour les plus gros moteurs (cumul pour bancs existants + projeté) : 3 600 + 5 500 + 6 000 = <b>15 100 KW</b></p> <p><b>Autorisation</b></p>
2563	<p><b>Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosoluble à l'exclusion des activités de nettoyage- dégraissage associées à du traitement de surface</b></p> <p>La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant :</p> <p>1. Supérieure à 7 500 l (E) Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7 500 l (DC)</p>	<p>Volume des bains de traitement = <b>1 160 litres</b></p> <p>(Rubrique créé le 14/12/2013 – les installations précédemment déclarées sous la rubrique 2565.2.b ont basculé dans cette rubrique (courrier du 03/04/2014))</p> <p><b>Déclaration Contrôlée</b></p>	<p>Volume total des produits mis en œuvre = <b>270 litres</b></p> <p>Machine à laver MAJOR 25 AGITO = 150 l 2 fontaines de dégraissage FUCHS = 60x2 = 120 l</p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Volume total des produits mis en œuvre = <b>7 770 litres</b></p> <p>Machine à laver MAJOR 25 AGITO = 150 l 2 fontaines de dégraissage FUCHS = 60x2 = 120 l Bain de dégraissage du tunnel peinture de 7500 l</p> <p><b>Enregistrement</b></p>

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante AP de 2012 + déclaration de modifications du 03/04/2014	Situation existante en 2025 AP de 2025	Situation projetée suite au <b>Projet GENSET</b>
2921	<p><b>Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de)</b></p> <p>1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW (E)</u></li> <li>• La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW (DC)</li> </ul> <p>Installations de récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère (DC)</p>	<p>Puissance thermique totale évacuée par les 2 TAR positionnées sur le circuit de refroidissement existant = <b>3 650 kW</b> (3 442 kW)<sup>3</sup></p> <p><b>Enregistrement</b></p>	<p>Puissance thermique totale évacuée par les 5 TAR positionnées sur les circuits de refroidissement (existant + projeté) : 3 650 + 10 020 = <b>13 670 kW</b></p> <p><b>Enregistrement</b></p>	<p>Puissance thermique totale évacuée par les 5 TAR positionnées sur les circuits de refroidissement (existant + projeté) : 3 650 + 10 020 = <b>13 670 kW</b></p> <p><b>Enregistrement</b></p>
2940-2	<p><b>Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc.</b></p> <p>Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque</p> <p>2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction, autres procédés), la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant :</p> <p>a) Supérieure à 100 kg/ j (E) b) <u>Supérieure à 10 kg/ j, mais inférieure ou égale à 100 kg/ j (DC)</u></p>	<p>1 tunnel d'application de peinture phase solvant par pulvérisation Quantité max appliquée : <b>14 kg/j</b></p> <p><b>Déclaration Contrôlée</b></p>	<p>2 tunnels d'application de peinture phase solvant par pulvérisation (existant + projeté) Quantité max appliquée : <b>30 kg/j</b></p> <p><b>Déclaration Contrôlée</b></p>	<p>2 tunnels d'application de peinture phase solvant par pulvérisation (existant + projeté) Quantité max appliquée : <b>228,5 kg/j</b></p> <p><b>Enregistrement</b></p>

<sup>3</sup> Une erreur s'était glissée dans le courrier du 3 avril 2014 concernant la puissance thermique évacuée des TAR existantes (Puissance évacuée = 3650 kW et non 3 442 kW)

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante AP de 2012 + déclaration de modifications du 03/04/2014	Situation existante en 2025 AP de 2025	Situation projetée suite au <b>Projet GENSET</b>
1978-8	<p><b>Solvants organiques</b> (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) :</p> <p><b>8. Autres revêtements</b>, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles et de papier, lorsque la consommation de solvant (1) est supérieure à 5 t/an (D)</p> <p><i>(1) Quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation.</i></p>	/	/	<p>Consommation actuelle de solvant de 5,35 t/an</p> <p>Consommation de la nouvelle cabine de peinture : 4,5 t/an</p> <p>Consommation totale de solvant : <b>9,85 t/an</b> 19,05 kg/h</p> <p><b>Déclaration</b></p>
2560	<p><b>Travail mécanique des métaux et alliages</b></p> <p>La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :  <u>2.</u> Supérieure à 1000 kW (E)            Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW (DC)</p>	<p>Puissance maximum = <b>1 330 kW</b></p> <p><b>Enregistrement</b></p>	<p>Puissance maximum = <b>374 kW</b></p> <p><b>Déclaration Contrôlée</b></p>	<p>Puissance maximum = <b>255 kW</b></p> <p><b>Déclaration Contrôlée</b></p>

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante AP de 2012 + déclaration de modifications du 03/04/2014	Situation existante en 2025 AP de 2025	Situation projetée suite au <b>Projet GENSET</b>
2565-3	<p><b>Revêtement métallique ou traitement de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique</b></p> <p>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 2563, 2564, 3260 ou 3670.</p> <p>1. Lorsqu'il y a mise en œuvre :</p> <p>a) De cadmium (E)</p> <p>b) De cyanures, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 200 l (E)</p> <p>2. Procédés utilisant des liquides, le volume des cuves affectées au traitement étant :</p> <p>a) Supérieur à 1500 l (E)</p> <p>b) Supérieur à 200 l mais inférieur ou égal à 1500 l (DC)</p> <p><u>3. Traitement en phase gazeuse ou autres traitements (DC)</u></p> <p>4. Vibro-abrasion, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 200 l (DC)</p>	<p>Volume de produit lessiviel pour le dégraissage vapeur sèche mis en œuvre = <b>30 l</b></p> <p><b>Déclaration</b></p>	<p>Volume de produit lessiviel pour le dégraissage vapeur sèche mis en œuvre = <b>30 l</b></p> <p><b>Déclaration Contrôlée</b></p>	<p>Volume de produit lessiviel pour le dégraissage vapeur sèche mis en œuvre = <b>30 l</b></p> <p><b>Déclaration Contrôlée</b></p>

Activités non classées

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante AP de 2012 + déclaration de modifications du 03/04/2014	Situation existante en 2025 AP de 2025	Situation projetée suite au <b>Projet GENSET</b>
1510	<p><b>Stockage de matières, produits ou substances combustibles dans des entrepôts couverts</b></p> <p>Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques :</p> <p>1. Entrant dans le champ de la colonne « évaluation environnementale systématique » en application de la rubrique 39. a de l'annexe de l'article R. 122-2 du code de l'environnement (A-1)</p> <p>2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant :</p> <p>a) Supérieur ou égal à 900 000 m<sup>3</sup> (A-1)</p> <p>b) Supérieur ou égal à 50 000 m<sup>3</sup> mais inférieur à 900 000 m<sup>3</sup> (E)</p> <p>Supérieur ou égal à 5 000 m<sup>3</sup> mais inférieur à 50 000 m<sup>3</sup> (DC)</p>	/	<p>Stockage de moteurs et pièces détachées sur palettes et supports en bois répartis sur les 3 magasins et les ateliers (assemblage, usinage). Stock maximal de combustibles = <b>140 t</b> <b>soit inférieur à 500 t</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de moteurs et pièces détachées sur palettes et supports en bois répartis sur les 3 magasins et les ateliers (assemblage, usinage). Stock maximal de combustibles = <b>140 t</b> <b>soit inférieur à 500 t</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante AP de 2012 + déclaration de modifications du 03/04/2014	Situation existante en 2025 AP de 2025	Situation projetée suite au <b>Projet GENSET</b>
2410	<p><b>Travail du bois et matériaux combustibles analogues</b></p> <p>Ateliers où l'on travaille le bois ou matériaux combustibles analogues à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre de la rubrique 3610. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure à 250 kW (E) Supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 250 kW (D)</p>	<p>Sans objet : activité mise en place sur site en 2019</p>	<p>Puissance maximale installée des machines fixes de travail du bois = <b>5,8 kW</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Puissance maximale installée des machines fixes de travail du bois = <b>5,8 kW</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>
2925-1	<p><b>Ateliers de charge d'accumulateurs électriques</b></p> <p>1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW (D)</p>	<p>9 postes de charge, puissance maximale = 40 kW</p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>9 chargeurs de batteries répartis dans les ateliers et les magasins Puissance totale de charge = <b>39,6 kW</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>9 chargeurs de batteries répartis dans les ateliers et les magasins Puissance totale de charge = <b>39,6 kW</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante AP de 2012 + déclaration de modifications du 03/04/2014	Situation existante en 2025 AP de 2025	Situation projetée suite au <b>Projet GENSET</b>
4320	<p><b>Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2, contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1.</b></p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 150 t (A-2) Supérieure ou égale à 15 t et inférieure à 150 t (D)</p>	/	<p>Stockage de peintures, produits anticorrosion et dégraissants Quantité maximale = <b>150 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de peintures, produits anticorrosion et dégraissants Quantité maximale = <b>34 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>
4330	<p><b>Liquides inflammables de catégorie 1, liquides inflammables maintenus à une température supérieure à leur point d'ébullition, autres liquides de point éclair inférieur ou égal à 60 °C maintenus à une température supérieure à leur température d'ébullition ou dans des conditions particulières de traitement, telles qu'une pression ou une température élevée</b></p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 10 t (A-2) Supérieure ou égale à 1 t mais inférieure à 10 t (DC)</p>	La rubrique n'existait pas	<p>Stockage de dégraissants Quantité maximale = <b>75 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de dégraissants Quantité maximale = <b>100 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>
4331	<p><b>Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330</b></p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 000 t (A-2) 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t (E) Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t (DC)</p>	La rubrique n'existait pas	<p>Stockage de peintures Quantité maximale = <b>1200 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de peintures Quantité maximale = <b>200 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante AP de 2012 + déclaration de modifications du 03/04/2014	Situation existante en 2025 AP de 2025	Situation projetée suite au <b>Projet GENSET</b>
4510	<p><b>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.</b></p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 100 t (A-1) Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t (DC)</p>	<p>Stockage de produits dangereux pour l'environnement à hauteur de 20 kg</p> <p>(Rubriques créées le 03/03/2014 en remplacement de l'ancienne rubrique 1173 supprimée au 01/06/2015)</p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de produits de traitement des eaux et de lubrifiant</p> <p>Quantité maximale = <b>65 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de produits de traitement des eaux et de lubrifiant</p> <p>Quantité maximale = <b>65 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>
4511	<p><b>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.</b></p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 200 t (A-1) Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t (DC)</p>	<p>La rubrique n'existait pas</p>	<p>Stockage de produits de traitement des eaux, de peintures et de colles</p> <p>Quantité maximale = <b>230 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de produits de traitement des eaux, de peintures et de colles</p> <p>Quantité maximale = <b>230 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>
4719	<p><b>Acétylène (numéro CAS 74-86-2)</b></p> <p>La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 t (A-2) Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t (D)</p>	<p>Stockage de 12 bouteilles de 7,8 kg = 93,6 kg</p> <p>(Rubrique créée le 03/03/2014 en remplacement de l'ancienne rubrique 1418 supprimée au 01/06/2015)</p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de 12 bouteilles de 7,8 kg = <b>93,6 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de 12 bouteilles de 7,8 kg = <b>93,6 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>
4725	<p><b>Oxygène (numéro CAS 7782-44-7)</b></p> <p>La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 200 t (A-2) Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t (D)</p>	<p>Stockage de 42 bouteilles de 14 kg = 392 kg</p> <p>(Rubrique créée le 03/03/2014 en remplacement de l'ancienne rubrique 1220 supprimée au 01/06/2015)</p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de 49 bouteilles de 14 kg = <b>686 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>Stockage de 49 bouteilles de 14 kg = <b>686 kg</b></p> <p><b>Non Classé</b></p>

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante AP de 2012 + déclaration de modifications du 03/04/2014	Situation existante en 2025 AP de 2025	Situation projetée suite au <b>Projet GENSET</b>
4734	<p><b>Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement.</b></p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant :</p> <p>1. Pour les cavités souterraines et les stockages enterrés :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 2 500 t (A-2) b) Supérieure ou égale à 1 000 t mais inférieure à 2 500 t (E) c) Supérieure ou égale à 50 t d'essence ou 250 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total (DC)</p> <p>2. Pour les autres stockages :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 1 000 t (A-2) b) Supérieure ou égale à 100 t d'essence ou 500 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total (E) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total (DC)</p>	<p>1 cuve aérienne de gasoil double enveloppe de 700 l</p> <p>1 cuve enterrée de gasoil double enveloppe avec détection de fuite de 15 m<sup>3</sup></p> <p>(Rubrique crée le 03/03/2014 en remplacement d'une partie des produits classés dans l'ancienne rubrique 1432 supprimée au 01/06/2015)</p> <p style="text-align: center;"><b>Non Classé</b></p>	<p>1 cuve enterrée de gasoil double enveloppe avec détection de fuite de 15 m<sup>3</sup></p> <p>Pour l'alimentation des moteurs destinés au banc d'essais : 1 cuve tampon de 600 l sur rétention + 1 nouvelle cuve tampon de 600 l sur rétention (pour le nouveau banc)</p> <p>1 cuve aérienne de gasoil double enveloppe sur rétention de 1000 l (utilisée pour l'alimentation du chariot élévateur)</p> <p style="text-align: center;"><b>Rubrique 4734-1 : 13 t Non Classé</b></p> <p style="text-align: center;"><b>Rubrique 4734-2 : 1,9 t Non Classé</b></p>	<p>1 cuve enterrée de gasoil double enveloppe avec détection de fuite de 15 m<sup>3</sup></p> <p>Pour l'alimentation des moteurs destinés au banc d'essais : 1 cuve tampon de 600 l sur rétention + 1 nouvelle cuve tampon de 600 l sur rétention pour le banc de 2025 + <b>1 nouvelle cuve tampon de 970 l sur rétention pour le banc GENSET</b></p> <p>1 cuve aérienne de gasoil double enveloppe sur rétention de 1000 l (utilisée pour l'alimentation du chariot élévateur)</p> <p style="text-align: center;"><b>Rubrique 4734-1 : 13 t Non Classé</b></p> <p style="text-align: center;"><b>Rubrique 4734-2 : 2,8 t Non Classé</b></p>

→ Ce bilan confirme que le projet GENSET ne modifiera pas le niveau de classement des installations au titre des ICPE, qui est et restera soumis à autorisation sous la rubrique 2931.

### 5.2.1. - SITUATION VIS-A-VIS DE LA DIRECTIVE SEVESO 3

Cette directive concerne la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses (directive n°2012/18/UE du Parlement européen et du Conseil du 4 juillet 2012 concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses, dite **directive Seveso III**). La traduction de cette directive dans la nomenclature ICPE française a abouti à la création des rubriques 4xxx (substances et mélanges dangereux).

Sur le site SIMB de Cassis, l'ensemble des substances potentiellement classables dans les rubriques 4xxx est **non classé** du fait des quantités réduites stockées sur le site.

Produit stockés	Mentions de danger du produit	Type de danger	Stock max (T)	Classification depuis le 01 juin 2015	Seuil bas SEVESO III	q/Q
<b>Stockage des produits</b>						
Solvant	H224	b(danger physique)	0,1	4330	10 t	b = 0,01
Peinture	H226	b(danger physique)	1,2	4331	5000 t	b = 2,4 . 10 <sup>-4</sup>
Aérosols	H222	b(danger physique)	0,05	4320	150 t	b = 3,3 . 10 <sup>-4</sup>
Produits traitement des eaux	H410	c (danger pour l'environnement)	0,065	4510	100 t	c = 6,5 . 10 <sup>-4</sup>
Autres peintures	H411	c (danger pour l'environnement)	0,23	4511	200 t	c = 1,15 . 10 <sup>-4</sup>
Gasoil	H226,H411	b(danger physique) c (danger pour l'environnement)	15,7	4734	2500 t	b = 6,28 . 10 <sup>-3</sup> c = 6,28 . 10 <sup>-3</sup>
Oxygène	H270,H280	b(danger physique)	0,686	4725	200 t	b = 3,43 . 10 <sup>-3</sup>
Acétylène	H220,H280	b(danger physique)	0,094	4719	5 t	b = 0,0188

<b>Bilan Actuel</b>	
<b>Total q/Q a</b>	0 <<1
<b>Total q/Q b</b>	3,9 . 10 <sup>-2</sup> <<1
<b>Total q/Q c</b>	6,9 . 10 <sup>-3</sup> <<1

**Le site SIMB n'est pas soumis aux prescriptions de l'Arrêté SEVESO 3 car la somme des q/Q est inférieure à 1.**  
Le projet GENSET ne modifie pas le non classement.

**Conclusion : L'établissement SIMB de Cassis n'est pas classé SEVESO seuil haut ou seuil bas.**

### 5.2.2. - SITUATION VIS-A-VIS DE LA DIRECTIVE IED

La directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite **directive IED**, s'est traduite dans la nomenclature ICPE française pour la création des rubriques 3xxx (activités « IED »).

Aucune rubrique 3xxx n'est exercée sur le site de Cassis.

**Conclusion : L'établissement SIMB de Cassis n'est pas classé IED.**

### 5.3. - CLASSEMENT SELON LA NOMENCLATURE LOI SUR L'EAU

Le tableau ci-après permet de positionner le site SIMB vis-à-vis de la nomenclature Loi sur l'Eau (rubriques IOTA), définie dans l'article R.214-1 du code de l'environnement :

**Tableau 13 : Typologie des rubriques IOTA**

Type de rubriques IOTA	Cas du site
1xxx : prélèvements	Non concerné (pas d'ouvrage de surveillance ni de prélèvement dans les eaux souterraines et/ou superficielles)
2xxx : rejets	Cf. détails ci-après
3xxx : impacts sur le milieu aquatique ou sur la sécurité publique	Non concerné
4xxx : impacts sur le milieu marin	Non concerné
5xxx : régimes d'autorisation valant autorisation au titre des articles L214-1 et suivants du code de l'environnement	Non concerné

Parmi les rubriques de la nomenclature Loi sur l'Eau, le site est concerné par les rubriques suivantes :

**Tableau 14 : Classement du site selon la nomenclature loi sur l'eau**

Rubrique IOTA	Libellé de la rubrique et seuil de classement	Positionnement SIMB
2.1.5.0.	<p>Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Supérieure ou égale à 20 ha (Autorisation)</li> <li>Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha (Déclaration)</li> </ol>	<p>Superficie totale du site <math>\approx</math> 50 000 m<sup>2</sup> (soit 5 ha)  – mais aucune modification apportée par les installations projetées</p> <p><b>Déclaration</b></p>

**Le projet GENSET ne modifie pas le classement Loi sur l'eau**

## 5.4. - CLASSEMENT SELON L'ARTICLE R.122-2 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

Le détail du classement du projet selon le tableau de l'annexe à l'article R.122-2 du code de l'environnement est indiqué ci-dessous. Seules les catégories de projet concernant le site de Cassis sont mentionnées ; les catégories pour lesquelles le projet remplit les critères de classement sont signalées en vert.

**Tableau 15 : Classement du site selon l'article R.122-2 du code de l'environnement**

Catégories de projet	Projets soumis à évaluation environnementale	Projets soumis à examen au cas par cas
Installations classées pour la protection de l'environnement		
1. Installations classées pour la protection de l'environnement	a) Installations mentionnées à l'article L. 515-28 du code de l'environnement [IED]	a) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.
	b) Création d'établissements entrant dans le champ de l'article L. 515-32 du code de l'environnement, et modifications faisant entrer un établissement dans le champ de cet article (*) [SEVESO].	b) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement (pour ces installations, l'examen au cas par cas est réalisé dans les conditions et formes prévues aux articles L. 512-7-2 et R. 512-46-18 du code de l'environnement.
	c) Carrières soumises à autorisation mentionnées par la rubrique 2510 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement et leurs extensions supérieures ou égales à 25 ha.	c) Extensions inférieures à 25 ha des carrières soumises à autorisation mentionnées par la rubrique 2510 de la nomenclature des ICPE
	d) Parcs éoliens soumis à autorisation mentionnés par la rubrique 2980 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.	
	e) Elevages bovins soumis à autorisation mentionnés par la rubrique 2101 (élevages de veaux de boucherie ou bovins à l'engraissement, vaches laitières) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.	
	f) Stockage géologique de CO <sub>2</sub> soumis à autorisation mentionnés par la rubrique 2970 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.	
	g) Usines intégrées de première fusion de la fonte et de l'acier.	
	h) Installations d'élimination des déchets dangereux, tels que définis à l'article 3, point 2, de la directive 2008/98/ CE du Parlement européen et du Conseil du 19 novembre 2008 relative aux déchets, par incinération, traitement chimique, tel que défini à l'annexe I, point D 9, de ladite directive, ou mise en décharge.	
	i) Installations destinées à l'extraction de l'amiante ainsi qu'au traitement et à la transformation de l'amiante et de produits contenant de l'amiante, à la production d'amiante et à la fabrication de produits à base d'amiante.	

Le projet n'est donc pas soumis à évaluation environnementale directe, mais doit faire l'objet d'un examen au cas par cas préalable, établi selon le formulaire CERFA n°14734\*04, et à transférer auprès des services préfectoraux locaux (DREAL).

**Le site SIMB a fait le choix de présenter de base une étude d'impact et de ne pas réaliser d'examen au cas par cas**

### **5.5. - IMPLANTATION DU SITE – RAYON D’AFFICHAGE**

Le dossier d'autorisation environnementale doit faire l'objet d'une enquête publique.

La carte de situation (au 1/25 000<sup>e</sup>) est disponible en Pièce jointe N°1 du dossier.

Sont indiquées sur la carte :

- La localisation du projet porté par SIMB sur le site de Brégadan ;
- La représentation du rayon d'affichage de 2 km ;
- Et les communes présentes dans le rayon : Cassis, Carnoux, Roquefort-la-Bédoule et Aubagne.

## **6. - CONDITIONS DE REMISE EN ETAT DU SITE**

### **6.1. - CADRE REGLEMENTAIRE**

La remise en état des lieux dans le cadre d'une cessation d'activité comprend les travaux nécessaires visant à assurer la sécurité du site après exploitation et à favoriser sa réintégration dans l'environnement.

Le cadre réglementaire de la mise à l'arrêt définitif d'une ICPE soumise à autorisation est défini dans les articles R.512-39 à R.512-39-6 du code de l'environnement.

### **6.2. - ENGAGEMENT DE L'EXPLOITANT**

En cas de cessation d'activité ou de mise à l'arrêt définitif, dans le cadre de la remise en état du site, et au-delà du recyclage éventuel des différents matériaux, la Société Internationale des Moteurs Baudoin s'engage à mener à bien l'ensemble de la remise en état du site sur la commune de Cassis, dans le respect de l'environnement naturel et humain et des dispositions de l'Arrêté Préfectoral avec la réhabilitation totale du site, en fin de vie du projet, et le démontage et l'enlèvement de toutes les installations.