	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIECES JOINTES -	

VOLET 2 / INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT (ICPE)


L'autorisation environnementale concerne un projet relevant du 2° de l'article L.181-1 du Code de l'Environnement

OUI

NON

En cas de réponse affirmative, le dossier de demande est complété par les pièces jointes n°46 à 49 et des pièces jointes complémentaires, n°50 à 76, en fonction de la nature ou de la situation du projet.


Dans le cas contraire, aucun document n'est joint.

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	

PIÈCE JOINTE N°46

Description des procédés de fabrication que le pétitionnaire mettra en œuvre, les matières qu'il utilisera, les produits qu'il fabriquera, de manière à apprécier les dangers ou les inconvénients de l'installation [2° du I. de l'article D. 181-15-2 du code de l'environnement].

Le cas échéant, le pétitionnaire pourra adresser, en exemplaire unique et sous pli séparé, les informations dont la diffusion lui apparaîtrait de nature à entraîner la divulgation de secrets de fabrication.


	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	

PIPO MOTEURS

DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

PIÈCE JOINTE N°46

VERSION 2 – FEVRIER 2021


	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 1

VALIDATION

RÉDACTEUR	FONCTION / QUALITÉ / QUALIFICATION
Matthieu BORDET	Consultant Environnement APAVE Sudeurope Agence de Valence
VÉRIFICATEUR	FONCTION / QUALITÉ / QUALIFICATION
David FRATTINA	Responsable Centre Est Unité Environnement et Risques Industriels APAVE Sudeurope Agence de Chambéry
APPROBATEUR	FONCTION / QUALITÉ / QUALIFICATION
Frédéric BAROZIER	Responsable d'exploitation PIPO MOTEURS

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

VERSION	DATE	OBJET DE LA MODIFICATION
0	Juillet 2019	Création du document
1	Juin 2020	Prise en compte des remarques du vérificateur / approbateur
2	Février 2021	Prise en compte des remarques de l'administration

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 2

SOMMAIRE

1	LOCALISATION ET PRÉSENTATION DU SITE	3
1.1	PRÉSENTATION DU SITE	3
1.2	AMÉNAGEMENTS EXTÉRIEURS.....	4
2	PRÉSENTATION DES ACTIVITES DU SITE.....	6
2.1	SAVOIR-FAIRE DE L'ENTREPRISE	6
2.2	HISTORIQUE ET DÉVELOPPEMENT DES ACTIVITÉS	6
2.3	PROCESS DE FABRICATION ET MOYENS MIS EN ŒUVRE	9
2.3.1	CONCEPTION DES MODÈLES DE MOTEURS	9
2.3.2	ÉLABORATION ET FABRICATION	9
2.3.3	PHASES DE TESTS, VALIDATION ET MISE AU POINT	13
2.3.4	NETTOYAGE DE PIÈCES	20
3	PRODUITS UTILISÉS OU STOCKÉS SUR LE SITE.....	22
4	UTILITÉS / SERVICES ANNEXES	23
4.1	ALIMENTATION EN EAU	23
4.1.1	EAU POTABLE	23
4.1.2	EAUX SOUTERRAINES.....	23
4.2	ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.....	24
4.3	PRODUCTION D' AIR COMPRIMÉ.....	24
4.4	AMBIANCE DES BANCS D'ESSAI	25
4.5	REFROIDISSEMENT DES BANCS D'ESSAI.....	25
4.6	RÉFRIGÉRATION ET CLIMATISATION	26
5	SITUATION ADMINISTRATIVE.....	27
5.1	ACTES ADMINISTRATIFS ANTÉRIEURS	27
5.2	TABLEAU DES INSTALLATIONS CLASSÉES	27
5.3	CLASSEMENT AU TITRE DE LA LOI SUR L'EAU	31
5.4	CLASSEMENT AU TITRE DE L'ANNEXE AU R122-2 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT	32

1 LOCALISATION ET PRÉSENTATION DU SITE

1.1 PRÉSENTATION DU SITE

Le lieu d'implantation du site PIPO MOTEURS est localisé au 41, rue des Trémolets, dans la partie Est de la commune de Guilhérand-Granges (07), en ZA des Trémolets sur un terrain occupé par l'entreprise depuis 1987.

Le site s'étend sur une surface cadastrale de 7330 m², dont 1410 m² de surface couverte (bureaux et ateliers).




Plan d'ensemble du site

Le site PIPO MOTEURS est composé d'un unique bâtiment d'environ 1410 m². Ce bâtiment abrite les différentes zones de travail : ateliers, zones de stockages, locaux techniques, bureaux administratifs et bureau d'études.

La surface restante du site est constituée :

- par les voiries et le parking du personnel,
- d'espaces verts.

NATURE DES SURFACES	SUPERFICIES (M ²)
(1) Surfaces au sol bâties	1 410
(2) Surfaces imperméabilisées (y compris zones stationnement)	2 150
(3) Surfaces en espaces verts ou non aménagées	3 770
TOTAL	7 330
(1) + (2) = surfaces imperméabilisées	3 560

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 4

1.2 AMÉNAGEMENTS EXTÉRIEURS

Le site est entièrement clôturé par une haie infranchissable de 2 m à 2,5 m de haut sur presque l'intégralité de son périmètre (hors accès et quelques mètres grillagés).

PIPO MOTEURS dispose de :

- un accès pour les véhicules légers depuis la rue des Trémolets côté Nord, donnant accès à un secteur faisant office de parking pour une quinzaine de véhicules environ (non matérialisées au sol),
- un accès livraisons et expéditions (camions mi-lourds) depuis la rue Claude Chappe, côté Est du site, donnant accès aux voiries autour du bâtiment.


Les eaux pluviales de voiries de la partie Nord du site (incluant toutes les zones de stationnement et de circulation de véhicules) et les rejets issus de la salle de nettoyage transitent par un débourbeur séparateur d'hydrocarbures, puis les effluents sont dirigés vers le réseau d'assainissement collectif.

Les eaux de refroidissement des bancs (non polluées) sont dirigées vers un puits d'infiltration (projet à l'étude pour mise en circuit fermé des eaux de refroidissement des bancs), ainsi que les eaux de toiture et les eaux de voirie de la partie Sud du site (sans circulation ni stationnement de véhicules).

A proximité de l'angle Nord-est du bâtiment se trouve un emplacement pour les bennes ou contenants à l'extérieur, permettant de stocker temporairement les principaux déchets hors du bâtiment.



Extrait du plan de masse du site

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 6

2 PRÉSENTATION DES ACTIVITES DU SITE

2.1 SAVOIR-FAIRE DE L'ENTREPRISE

PIPO Moteurs est une société spécialisée dans la conception, le développement, la fabrication, la mise au point et la maintenance de moteurs automobiles destinés à la compétition.

Elle dispose d'un unique site d'implantation à Guilhaérand-Granges (07).

PIPO Moteurs propose actuellement des prestations d'études et de services dans les domaines suivants :

- Conception et réalisation complète de moteurs atmosphériques ou turbocompressés destinés à la compétition.
- Conception, réalisation et développement de toutes pièces moteur : bloc, culasse, vilebrequin, bielles, pistons, carter sec, collecteurs admission et échappement, etc.
- Révision partielle ou complète de tous les moteurs développés et construits par la société (206 WRC, 306 Kit Car, 306 Procar et 306 TC-2000 (Amérique du Sud), 307 WRC, 406 Super Tourisme, Super 1600 Peugeot et Ford, Super 2000 Peugeot et Ford, Ford Focus WRC (à partir de 2005), Ford Fiesta S2000, Ford Fiesta WRC (injection directe), Ford ou Peugeot rallycross, Moteur global rallycross
- Révision partielle ou complète des moteurs B.M.W. série S14, en fonction des disponibilités du planning de montage.

L'entreprise a successivement équipé les Peugeot 306 Kit Car, 206 WRC et 307 WRC, Ford Focus WRC, Ford Fiesta S2000 et WRC, la Hyundai I20 WRC mais aussi la Bentley Continental GT3, la DS3RX Solberg et la Fiesta RX Hoonigan.


5 titres de champion du monde constructeur WRC ainsi que deux titres de champion du monde WRX FIA ont été remportés.

2.2 HISTORIQUE ET DÉVELOPPEMENT DES ACTIVITÉS

Créée en 1973 à Valence sous la forme d'une petite entreprise artisanale, PIPO MOTEURS se consacre d'abord à la préparation et à l'entretien de moteurs de Formule 2 : Cosworth, Hart et B.M.W., alors couramment utilisés par les meilleurs pilotes participant aux championnats de France et d'Europe de la montagne.

Elle s'étoffe à partir de 1978 et commence à collaborer avec de grandes écuries françaises et européennes. En 1983, signature avec B.M.W. France d'un accord portant sur la préparation d'une série de moteurs destinés à la compétition sur circuits en catégorie tourisme, et aux courses sur glace.

La société s'installe à Guilhaérand-Granges en 1987, sur le terrain qu'elle occupe aujourd'hui. Elle dispose sur site d'un banc d'essais à courant de Foucault. Un bureau d'études est créé. L'effectif est de 6 personnes.

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 7

L'année 1994 marque une nouvelle étape dans le développement de la société. Jean-Pierre Jabouille, directeur technique de Peugeot Sport, prend contact avec PIPO Moteurs et lui confie le développement du moteur équipant la 405 Mi 16 engagée dans le championnat de France Super Tourisme. **L'effectif passe à 15 personnes, un deuxième banc d'essais est mis en service.**

A l'issue de la saison, Peugeot remporte le championnat.

En 1995, nouvel engagement dans le championnat de France Super Tourisme et lancement de l'étude du moteur qui équipera la "diabolique" 306 Maxi, deux fois championne de France des rallyes en 1996 et 1997.

Peugeot remporte en 1997 le très disputé championnat d'Allemagne Super Tourisme (STW) avec Laurent Aielloau volant d'une 406, motorisée par PIPO Moteurs.

A partir de 1998 le développement de la société s'accélère. Tous les motoristes de Peugeot Sport étant mobilisés par le programme de Formule 1, c'est à PIPO Moteurs que sont confiés conception, développement et fabrication d'un tout nouveau moteur turbocompressé destiné à la 206 WRC que le groupe PSA a décidé d'engager dans le championnat du monde des rallyes. **La surface couverte passe de 500 à 1 000 m², entièrement climatisés.** Le bureau d'études s'étoffe et s'équipe de deux stations de travail affectées à la C.A.O. **Un troisième banc d'essais est mis en service.** Il intègre tous les moyens de contrôle et d'acquisition de données nécessaires à la parfaite maîtrise du projet. **L'effectif est de 25 personnes.**

L'année 1999 est consacrée aux développements châssis et moteur de la 206 WRC qui n'est engagée que dans six épreuves du championnat du monde. Marcus Grönholm décroche la quatrième place du rallye de Finlande et marque ses premiers points au mondial. La société emploie désormais 28 salariés.

L'an 2000 voit la 206 WRC remporter, pour sa première participation complète, les deux titres de champion du monde des rallyes, pilote et constructeur.

En 2001, pour assurer la fabrication des moteurs de l'équipe officielle et ceux des écuries privées, françaises et européennes, poursuivre le développement du moteur actuel et préparer la mise en production du nouveau moteur qui le remplacera à l'horizon 2003, **la surface couverte passe de 1 000 à 1 500 m², dont 800 m² d'ateliers de montage. Un quatrième banc d'essais, climatisé et à hygrométrie contrôlée, est mis en chantier.**


2002 est l'année de la consécration pour la 206 WRC avec, à la clé, le titre de champion du monde des rallyes pilote et constructeur.

La construction du quatrième banc d'essai est achevée en fin d'année.

A la fin de l'année 2004, Peugeot Sport annonce son retrait du championnat WRC pour la fin 2005.

Pipo Moteurs est alors contacté par Malcom Wilson et Christian Loriaux pour développer le moteur de la nouvelle Ford Focus WRC qui fera sa première apparition officielle lors du dernier rallye de la saison 2005, en Australie...

Cette année 2005 sera très riche en enseignement pour l'entreprise ardéchoise grâce à une collaboration historique avec un team jusqu'alors 100% British qui quitte Cosworth, pour rejoindre Pipo Moteurs.

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 8

L'année 2006 montrera une très belle prestation de l'équipe BP Ford qui, avec une voiture ayant roulé pour la première fois en octobre 2005, signera 8 victoires et remportera le titre de Champion du Monde WRC des constructeurs.

L'année 2007 a été très disputée avec, notamment, l'arrivée de la nouvelle Citroën C4. Marcus Gronholm a plus que jamais essayé de remporter un troisième titre de Champion du Monde pilote pour son départ en retraite mais deux erreurs consécutives au Japon puis en Irlande permirent à Sébastien Loeb de lui ravir la couronne. Pipo Moteurs remporte néanmoins son 5ème titre de champion du monde des constructeurs. C'est le 2ème pour le team BP Ford.

En 2008, malgré une voiture compétitive, les titres constructeurs et pilote échappent à Pipo Moteurs, l'équipe BP Ford et Mikko Hirvonen...

Après le retrait de Subaru du championnat WRC, il n'y a plus que deux constructeurs officiels engagés en 2009 : Citroën et Ford. Cela ne les empêcha pas de se livrer d'acharnées batailles avec un titre pilote très disputé qui se joua sur le dernier rallye de la saison et tourna à l'avantage de Loeb avec un point d'avance sur Hirvonen.

2010 est l'année du lancement de la Ford Fiesta S2000 avec un moteur 2.0l atmosphérique conçu et développé par Pipo Moteurs.

Sa première apparition, au Rallye Monte Carlo, sera très remarquée grâce à la victoire de Mikko Hirvonen.

Une cinquantaine de ces moteurs a été fabriquée pour MSport en 2010.

En 2011, c'est la Ford Fiesta WRC qui est lancée. La nouvelle réglementation impose un moteur 1600 turbo à injection directe. L'équipe de Pipo Moteurs développa ce projet avec un gros travail effectué notamment d'un point de vue combustion. Contrairement aux autres projets dans lesquels Pipo Moteurs était impliqué jusque là, il n'y avait pas obligation de partir d'une culasse d'origine. C'est donc une culasse entièrement conçue par Pipo Moteurs qui équipe cette nouvelle génération de moteurs.

Mikko Hirvonen ne terminera que huit points derrière Sébastien Loeb au championnat pilote.

Pour 2012, Mikko Hirvonen quitte l'équipe Ford et Peter Solberg la rejoint pour accompagner Jari-Matti Latvala. La voiture a beau être très performante, les nombreuses sorties de route des deux équipages ont une nouvelle fois bénéficiées à Citroën.

En parallèle, Pipo Moteurs a développé un bloc taillé dans la masse à carter sec en prévision d'une homologation en 2013.

Depuis 2013, Pipo Moteurs dispose de son propre moteur complet 'made in Ardèche'...


Pipo Moteurs équipe également la Ford Fiesta de Ken Block participant aux championnats de rallye-cross et rallye américains ainsi qu'aux X-Games. Ce moteur développe plus de 590cv et 900N.m de couple...

Courant 2013, Pipo Moteurs a commencé une collaboration avec Hyundai Motorsport pour développer le moteur de la i20 WRC.

Le moteur V8 bi-turbo de la Bentley Continental roulant en championnat GT3 prend naissance dans les ateliers de Pipo Moteurs.

En 2014, Hyundai débute en championnat du monde WRC avec de bons résultats, notamment avec un doublé au rallye d'Allemagne.

C'est aussi la firme ardéchoise qui équipe la DS3 de Petter Solberg qui a remporté le championnat du monde FIA WRX.

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 9

Depuis 2015, le développement continue pour le moteur de la Hyundai WRC avec un ensemble bloc/culasse taillés masse roulant déjà en essais.
Petter Solberg a renouvelé sa confiance et remporte le championnat FIA WRX pour la seconde fois.

Côté Etats-Unis, Ken Block et son équipe Hoonigan Racing sont toujours parmi les meilleurs du championnat GRC. Deux autres équipes disposent d'un moteur Pipo : Bryan Herta Autosport et le Chip Ganassi Racing.

Parallèlement, **Pipo Moteurs continue à réviser et construire des moteurs de 306 maxi, 206 et 307WRC, Ford Focus et Fiesta WRC, Peugeot et Ford F2000...**

2.3 PROCESS DE FABRICATION ET MOYENS MIS EN ŒUVRE

Sur le site PIPO MOTEURS de Guilhérard-Granges, divers équipements et moyens sont à disposition pour le processus de conception, élaboration, phases de tests et validation / mise au point et maintenance des moteurs de véhicules.

2.3.1 CONCEPTION DES MODÈLES DE MOTEURS

La conception des équipements fabriqués est réalisée en interne, au bureau d'études, sur la base d'un cahier des charges défini en amont. Il utilise les moyens adaptés à disposition et notamment :

- Stations de travail équipées de CATIA Version 5 (Dassault Systèmes). Conception 2D et 3D, solide ou surfacique, calcul par éléments finis.
- Logiciels de calcul : arbres à cames, rendements mécaniques, etc.


2.3.2 ELABORATION ET FABRICATION

Les ateliers de fabrication sont destinés au montage des pièces composant les moteurs (neufs ou pour la réparation), pièces essentiellement en provenance de fournisseurs extérieurs (90 à 95 %).

5 à 10% des pièces sont fabriqués sur place au niveau de l'atelier d'usinage.

En complément de la fabrication de quelques pièces métalliques incorporés aux moteurs, l'atelier d'usinage dispose de divers équipements spécifiques à l'activité pour retoucher / rectifier des pièces existantes :

- Machine d'usinage de sièges de soupapes SERDI Millenium 3
- Machine de rectification et de surfacage de culasses SERDI 1000-GP
- Trois machines de rectification des grains de soupapes PMD modèle ML-100
- Tour de rectification pour poussoirs de soupapes SCHAUBLIN 70 avec tête d'usinage spéciale
- Machines outils conventionnelles : tours, fraiseuses, perceuses à colonnes
- Postes de soudage SAF, Thyrintal 350 et Samfig 220-BL

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 10

La puissance de l'ensemble des machines fixes dédiées au travail mécanique des métaux et alliages a été évaluée sur la base d'un recensement des équipements (rectifieuses, tours, fraiseuses, perceuses, meuleuses,...), effectué dans les locaux en juin 2019 : la somme des puissances des équipements est proche de 46,55 kW.

Des équipements de contrôle et mesures physiques permettent un suivi des caractéristiques notamment dimensionnelles tout au long du process d'élaboration des moteurs :

- Matériel universel de métrologie
- Machine de contrôle tridimensionnelle BROWN & SHARPE MicroXcel 765
- Colonne de mesure TESA HITE, course 600 mm
- Machine à graver laser SISMA
- Machines diverses : tarage de ressorts, équerrage de bielles, contrôle injecteurs, etc.

Des essais en soufflerie sont également nécessaires pour vérifier certains paramètres de fonctionnement :

- Banc SUPERFLOW, ProBench SF-1020.
- Mesure de perméabilité, swirl et tumble.

Au final, les phases de :

- Fabrication d'un moteur neuf
- Reprise d'un moteur de révision


Peuvent être synthétisées dans les 2 schémas de process ci après :

**PROCEDURE MOTEUR NEUF**

Réception des pièces	Stockage	Livraison atelier	Montage atelier	Passage au banc	Livraison
Déballage cartons 95% pièces sont sous traitées et arrivent prêtes à être utilisées					
	RAS	RAS			
			Nettoyage <ul style="list-style-type: none">• Atelier<ul style="list-style-type: none">- Essence F- Bombes aérosols• Salle nettoyage<ul style="list-style-type: none">- Bac ultrason- Fontaine- Lessiveuse Ajustement par usinage <ul style="list-style-type: none">• Pistons• Culasse• Poussoirs		
				RAS	Emballage Expédition en caisse de transport en bois

**PROCEDURE MOTEUR EN REVISION**

Réception du moteur	Démontage	Nettoyage inspection	Remontage atelier	Passage au banc	Livraison
Déballage des cartons - 95% pièces sont sous traitées et arrivent prêtes à être utilisées Ou le moteur est retourné propre, nettoyé par les clients en caisse de transport en bois					
	RAS	En salle de nettoyage, par l'utilisation des produits révélateurs de fissures	Nettoyage <ul style="list-style-type: none">• Atelier<ul style="list-style-type: none">- Essence F- Bombes aérosols• Salle nettoyage<ul style="list-style-type: none">- Bac ultrason- Fontaine- Lessiveuse		
			Ajustement par usinage <ul style="list-style-type: none">• Pistons• Culasse• Pousoirs		
				RAS	
					Emballage Expédition en caisse de transport en bois

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 13

2.3.3 PHASES DE TESTS, VALIDATION ET MISE AU POINT

Tous les équipements construits suivent un ensemble de protocole de tests, obligatoire pour ce type d'équipements.

Les 4 cellules d'essai sont des locaux fermés (un accès par porte vers les ateliers), insonorisés, et régulés en température et en hygrométrie par apport d'air climatisé, suivant les préconisations des normes et protocole d'essais en vigueur.

Les cellules d'essai sont équipées chacune d'un siphon de sécurité (évacuation uniquement en cas de fuite accidentelle d'eau de refroidissement : aucun nettoyage des locaux).

Chaque cellule dispose d'un banc d'essai pour moteurs à explosion, équipé de freins BORGHI-SAVERI à courants de Foucault :

- 3 bancs d'essai en fonctionnement régulier (environ une semaine par mois en cumulé) : 350 CV, 650 CV et 550 CV,
- 1 banc d'essai d'appoint (fonctionnement occasionnel 10 à 20 heures par an au maximum) pour moteurs à 750 CV.

Sur chaque banc d'essai, 3 circuits fermés de refroidissement du moteur (eau, huile, air glycolée) sont notamment équipés d'échangeurs en lien avec le circuit de refroidissement d'eau provenant du forage : ce système permet la simulation du refroidissement du moteur pendant la phase d'essai.

Une faible part de l'eau de refroidissement est directement au contact du moteur (hors échangeur) et est de ce fait évaporée et évacuée avec les rejets atmosphériques.

Une partie non négligeable de l'eau de refroidissement sert également au refroidissement des freins.

Les carburants spéciaux utilisés dans les moteurs thermiques de compétition transitent depuis le local de stockage vers le local technique (stock tampon) avant utilisation au banc d'essai. De nombreux carburants sont utilisés, une partie étant fournie directement par les constructeurs des moteurs. Les plus courants et représentatifs sont les produits suivants (Fiches de Données Sécurité en annexe), proches des essences classiques :

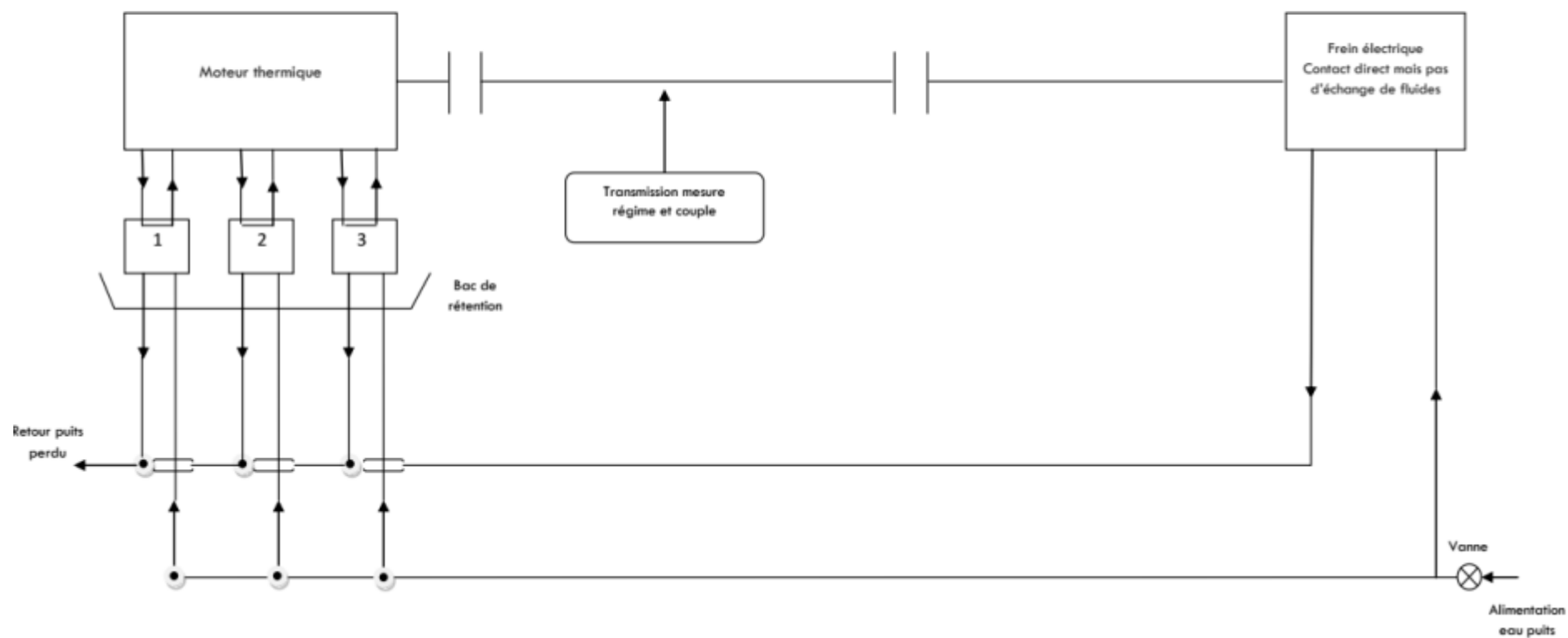
- Essence 102 PI ONE
- Panta R5
- Panta TCR

L'ensemble du processus de fonctionnement des bancs d'essai (circulation des fluides) est synthétisé sous forme de schémas en pages suivantes avec tous les éléments explicatifs nécessaires. Ils décrivent précisément :

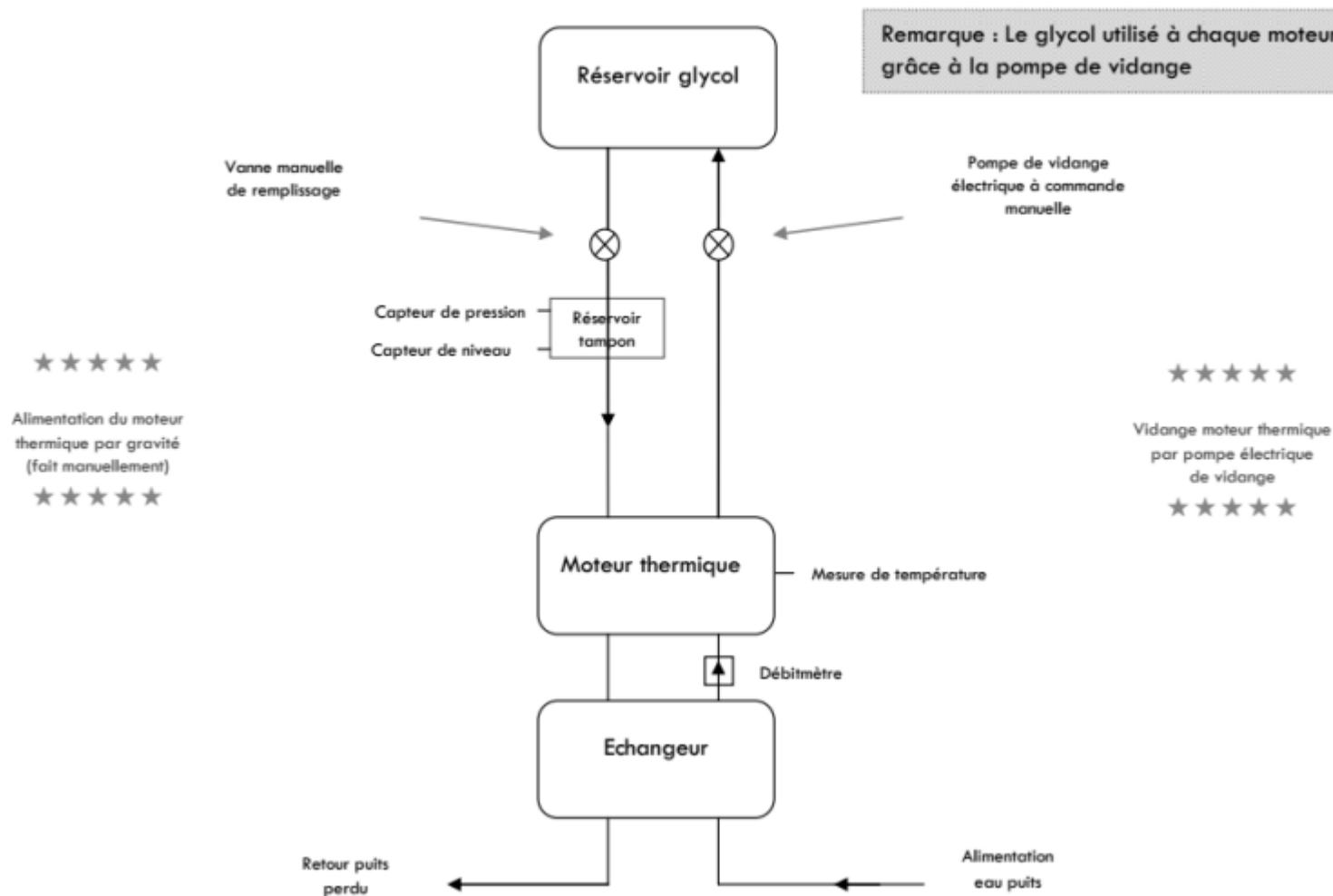
- Le fonctionnement général des échangeurs (glycol / huile / air) dans chacun des bancs d'essai
- Le schéma de principe de l'échange glycol / eau
- Le schéma de principe de l'échange huile / eau
- Le schéma de principe de l'échange air / eau
- Le schéma de principe du circuit d'alimentation en carburant.

FONCTIONNEMENT BANC ESSAI : ECHANGEURS

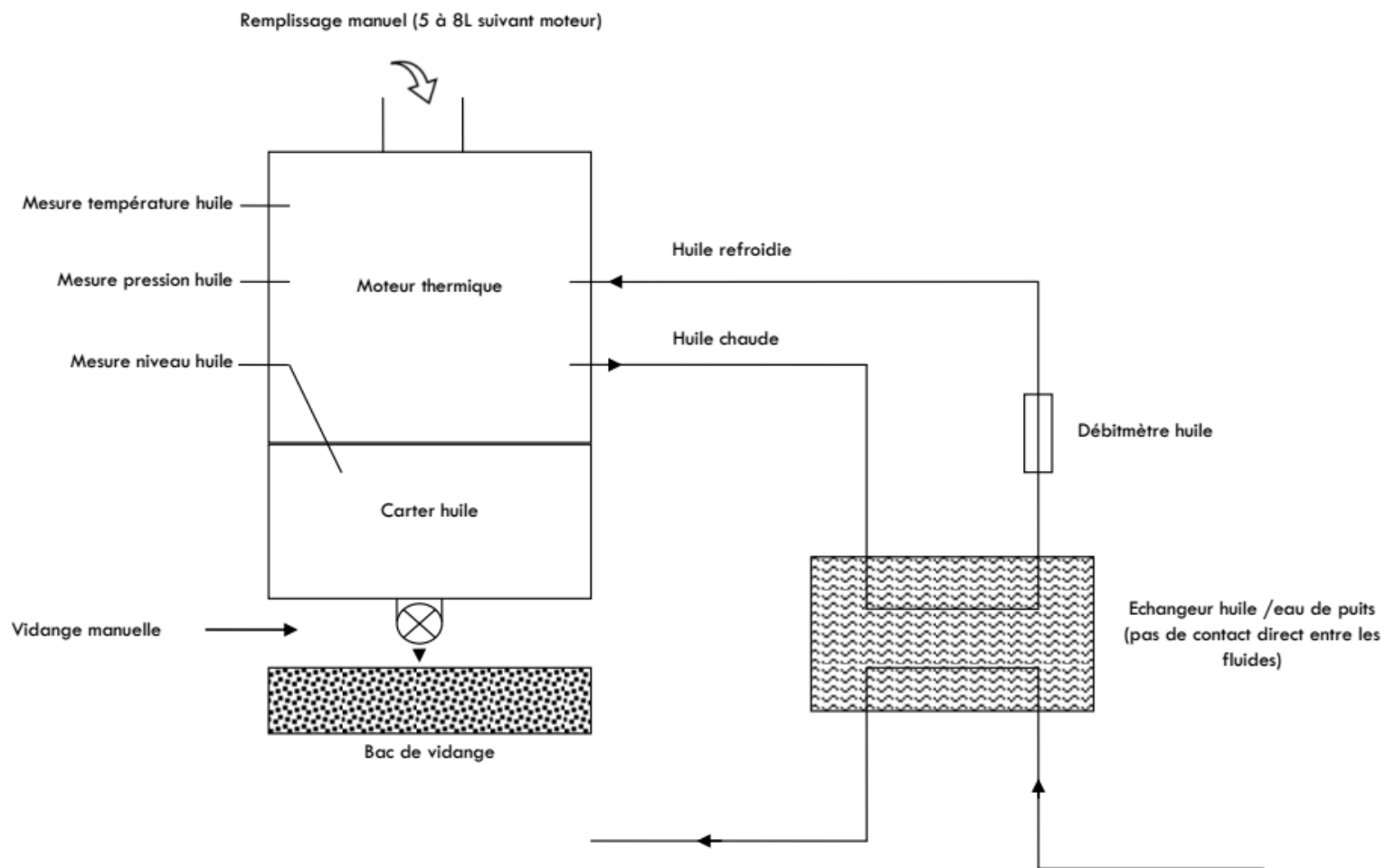
- 1 échangeur glycol / eau du puits
- 2 échangeur huile moteur / eau du puits
- 3 échangeur air entrée moteur / eau du puits



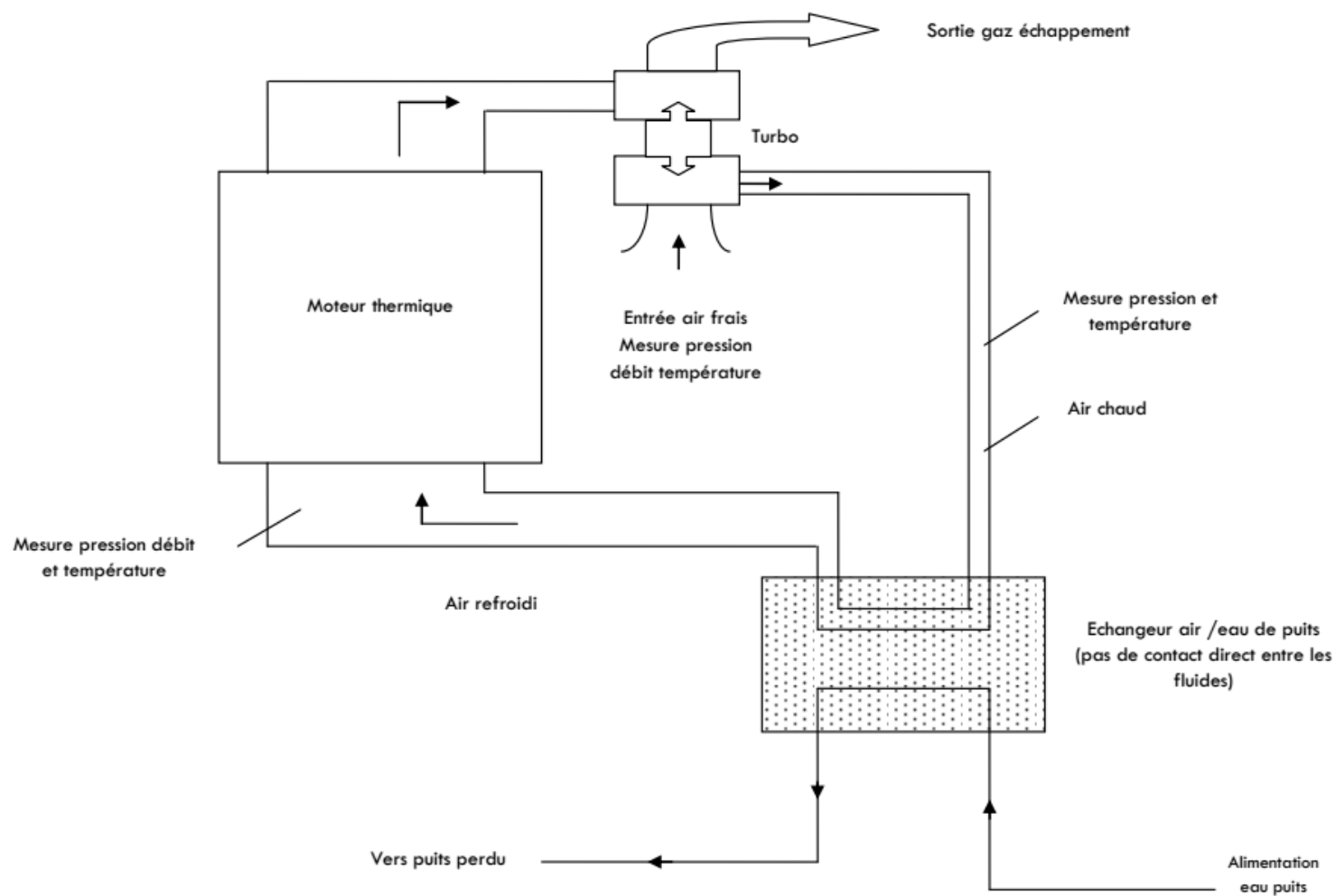
FONCTIONNEMENT BANC ESSAI : ECHANGEUR GLYCOL / EAU PUIITS



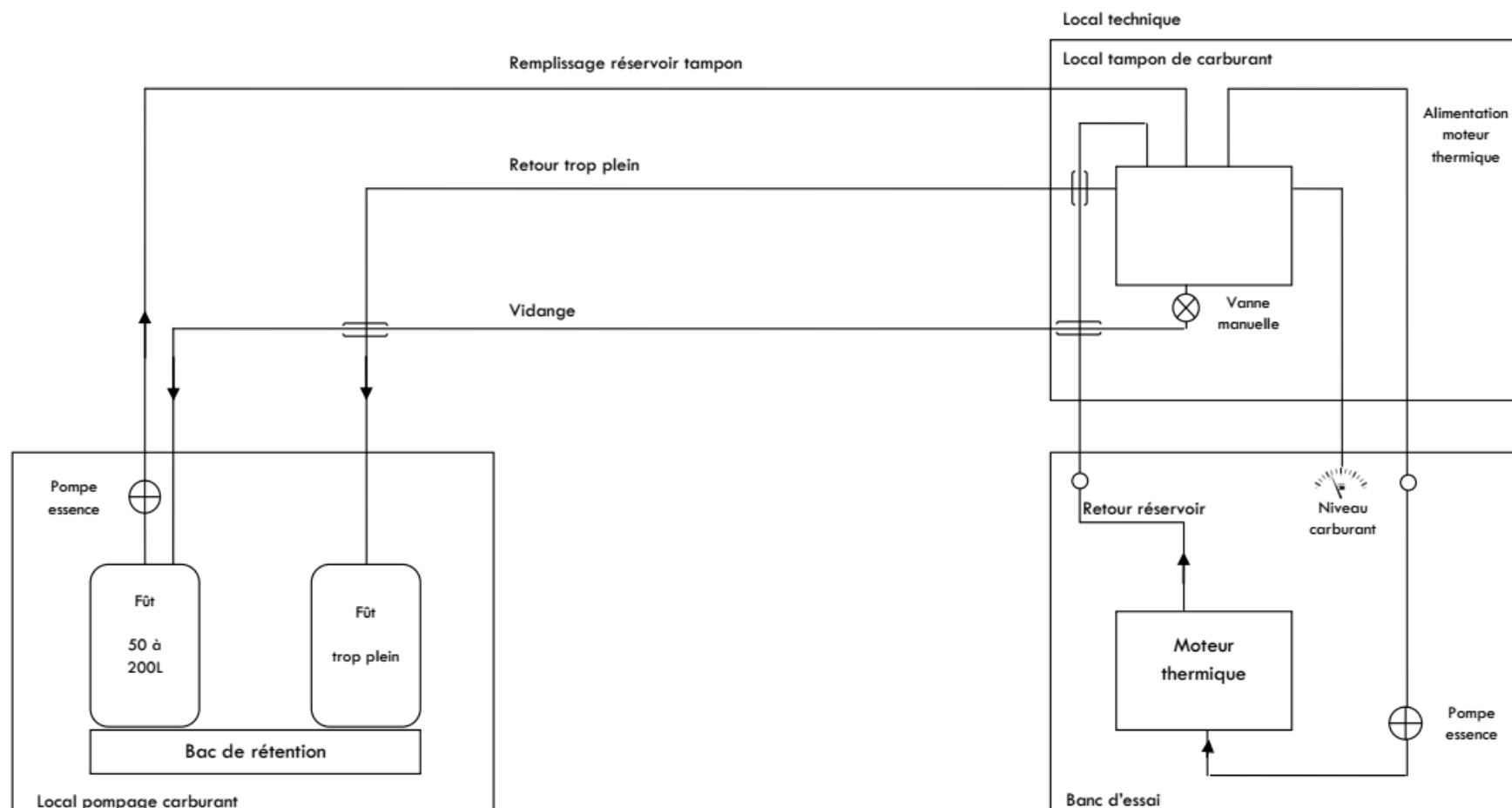
FONCTIONNEMENT BANC ESSAI : ECHANGEUR HUILE / EAU PUIES




FONCTIONNEMENT BANC ESSAI : ECHANGEUR AIR / EAU PUIITS



CIRCUIT CARBURANT



Remarque : La pompe à essence est activée manuellement (10 à 15I par impulsions sur bouton pressoir)
 Bouton pression avec temporisateur
 Les fiches de données sécurité des essences utilisées sont disponibles en annexe

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 19

Les températures d'eau et d'huile sont régulées pour permettre des essais en conditions réelles.

Chaque cellule d'essai est attenante à une salle de contrôle indépendante où sont réunies les baies électroniques de contrôle et de régulation.

Un équipement informatique complète les installations de manière à pouvoir réaliser la visualisation, la surveillance et l'enregistrement des différents paramètres moteur (températures, pressions, débits huile et eau, etc.) au cours de tests entièrement automatisés.

Des logiciels spécifiques à l'activité sont utilisés :


- Logiciels de conduite et de contrôle de banc d'essais Morphée de D2T.
- Logiciels d'acquisition de données de Magneti-Marelli.
- Logiciels d'acquisition de données Pi Research.
- Logiciels de dépouillement de données d'essais développés en interne.

Les moyens de mesure et d'enregistrement propres à chaque banc d'essais sont complétés par une série d'appareils de mesure portables, parmi lesquels :

- Chaîne de mesure de pression cylindre KISTLER.
- Oscilloscopes numériques à mémoire.

Lors de la réalisation d'un essai de moteur, les phases en jeu sont les suivantes :

DIFFÉRENTES PHASES ESSAI MOTEUR			
Installation moteur au banc	Rodage moteur	Courbe moteur	Sortie du banc
Niveau huile Fait manuellement Circuit fermé Niveau glycol Fait manuellement Circuit fermé			
	1h30 de rodage Charges partielles de 3000 tr/min à 7000tr/min		
	Contrôle niveau huile et glycol	2 min de courbe à pleine charge de 3000 tr/min à 8000tr/min	
		Contrôle niveau huile et glycol	Vidange huile moteur (déchet recyclé) Vidange glycol (retour réservoir glycol)

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 20

La durée habituelle d'un essai est de l'ordre de 1h30 (quelques légères variations possibles) et correspond à la phase de rodage. La phase d'essai à pleine charge (en conditions extrêmes) est en réalité limitée à 2 mn.

Sur l'ensemble de l'année 2018, le temps effectif passé pour les essais sur moteur, par banc de contrôle, a été le suivant :

B1 : 18,6 h

B2 : 124,5 h (soit 2,5 h / semaine)

B3 : 232,6 h (soit 4,8 h / semaine)

B4 : 95 h (soit 2 h / semaine)

Par exemple pour B2, cela correspond à 83 cycles d'essais sur l'année (soit environ 1,7 essai par semaine en moyenne).

2.3.4 NETTOYAGE DE PIÈCES

Un espace est dédié au nettoyage / rinçage de pièces métalliques (outils ou pièces élaborées pour les équipements) : la salle de nettoyage.

L'eau utilisée pour les opérations de nettoyage provient du réseau d'adduction d'eau potable.

Le tableau suivant synthétise les équipements présents et rejets associés.

Équipement de lavage	Marque	Modèle	Capacité liquide	Produit de nettoyage utilisé	% produit lessiviel dans l'eau	Modalités de gestion des rejets	Évacuation
Bac à ultrasons	Crest Ultrasonics	P360	230 litres, régulé à 55°C	Bonderite C-AK 6305 (Henkel) (=Turco)	10 %	Vidange bac une fois par semaine	Rejet vers séparateur
Machine à laver	Metalas	MC125	135 litres	Aqua Sol Neutra Split	5 %	Vidange une fois par semaine	Rejet vers séparateur
Fontaine	Chemsearch	Torrent 400	100 litres	Aqua Sol Neutra Split ET CEASE FOAM NS	1 %	Pris en charge par société extérieure	Néant (circuit fermé)
2 Bacs de rinçage	-	-	-	Eau chaude	0	Vidange	Rejet vers séparateur
Bac de ressuage	-	-	-	Eau chaude	0	Vidange	Rejet vers séparateur

Au niveau du bac dédié, le procédé de ressuage (contrôle non destructif des défauts sur pièces) utilise :

- Un produit pénétrant liquide rouge fluorescent (en aérosol) : ARDROX 9VF2
- Un produit révélateur blanc (en aérosol) : ARDROX NQ1.

Les quantités de pénétrants et révélateurs nécessaires aux opérations sont très limitées (mais traces probables au niveau des rejets).

En complément de ces rejets, le bac ultrason et la machine à laver sont rincés une fois par semaine (20 à 30 litres estimés).

En conséquence, les eaux de lavage représentent donc un volume de l'ordre de 500 à 600 litres par semaine (dont l'équivalent de 20 l de Bonderite et 6,8 l d'Aqua Sol).



Machine à laver



Evier de lavage à l'eau avec ressuage



Autres bacs / fontaine de lavage à l'eau

Les eaux issues du nettoyage de pièces (salle de nettoyage) transitent vers le séparateur d'hydrocarbures présent à l'extérieur du site, avant raccordement au réseau d'assainissement intercommunal.


3 PRODUITS UTILISÉS OU STOCKÉS SUR LE SITE

Le tableau suivant renseigne les stockages maximum et les principales consommations estimées :

DÉSIGNATION	UTILISATION	CONSUMMATION HEBDOMADAIRE ESTIMÉE	LOCALISATION DU STOCKAGE	CONDITIONNE- MENT	STOCK MAXIMUM
Carburant en libre service (en utilisation*)	Bancs d'essai moteurs	100 l	Local essence	Fûts 50 à 200 l	400 l
Carburants alimentation (capacités tampon*)	Bancs d'essai moteurs	Néant (consommé depuis local essence)	Local technique banc + bac de rétention si bidons réserve	Capacité 50 l	150 l + réserve ponctuelle
Carburants en réserve	Bancs d'essai moteurs	Néant (consommé depuis local essence)	Extérieur : Container hydrocarbures (bac de rétention 4000 l)	Fûts 50 à 200 l	4000 l
Ethylène glycol	Circuit refroidissement des moteurs	1 fut de 200 l tous les 3 ans pour la vidange des 3 bancs		Fût 200 l	200 l
Huiles mécaniques neuves	Essais moteurs	15 l		Bidons 5 l	200 l
Huile usinage	Atelier usinage	0.2 l (10 l par an)	Usinage	Fut de 25 l	25 l
Graisse	Montage moteurs	0.01 kg (0.5 kg par an)	Ateliers	Pot de 1 kg	3 kg
Aérosols WD40	Dégrippant	1.5 aérosol	Zone stockage	Cartons de 6 aérosols	1 carton
Films plastiques	Emballage Produits Finis	0.125 rouleaux		Carton de 6 rouleaux	1 carton
Carton	Emballage Produits Finis	2 unités		Pliés au sol	20 unités (200 l)
Aérosols révélateur et fixateur	Ressuage (contrôle pièces)	0.5		Aérosol 400 ml	6 aérosols
Huiles mécaniques usagées	Essais moteurs	Recyclée	Salle de nettoyage	2 Fûts 200 l (sur rétention)	400 l
Produit lessiviel Aqua Sol Neutra Split	Nettoyage pièces (Machine à laver)	0.2 l		Bidon 25 l	25 l
Produit lessiviel anti mousse Cease Foam NS	Nettoyage pièces (Machine à laver)	0.006 l (0.3 l par an)		Bidon 0.75 l	0.75 l
Additif bac ultrasons Bonderite =Turco	Nettoyage pièces bac ultrasons	5 l		Bidon de 30 l	30 l
Essence F	Ateliers	10 l		Bidons de 20 l	100 l

* connecté au circuit d'alimentation

La cuve aérienne d'huiles usagées (visible à l'extérieur) n'est plus utilisée (vide).

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 23

4 UTILITÉS / SERVICES ANNEXES

4.1 ALIMENTATION EN EAU

4.1.1 EAU POTABLE

L'alimentation en eau potable du site est réalisée à partir du réseau communal de Guilherand-Granges, géré par le Syndicat d'eau potable Crussol – Pays de Vernoux, regroupant 23 communes (38000 habitants).

L'eau distribuée provient du puits « Guilherand » mais peut également provenir en cas de nécessité du réseau principal (maillé) des forages « la grande Traverse », situés sur les communes de Cornas et de Saint-Péray (nappe d'accompagnement du Rhône).

VEOLIA est actuellement en charge de la gestion du réseau et assure la livraison sur le site du débit et de la pression nécessaire.

L'eau est utilisée :

- pour les besoins sanitaires,
- pour les besoins de nettoyage des pièces (salle de nettoyage)

Le réseau d'alimentation en eau potable est équipé d'un compteur général.

Il y a disconnection de fait entre les utilisations en aval (robinets des bacs en salle de nettoyage, machine à laver, sanitaires) et le réseau de livraison.

4.1.2 EAUX SOUTERRAINES

2 forages à 11,5 m de profondeur, réalisés en 1994 (n°1) et 1998 (n°2), sont pour l'instant en exploitation en vue de prélèvements réguliers dans les eaux souterraines du site PIPO MOTEURS pour :


- Refroidissement des bancs d'essai moteurs lors des cycles d'essai,
- Besoins en arrosage des espaces verts.

Toutefois, des travaux de mise en conformité sont à l'étude pour mise en circuit fermé des refroidissements des bancs d'essais. A terme (échéance septembre 2022), les forages ne seront utilisés que pour l'arrosage des espaces verts.

Les coupes des forages sont jointes en annexe ; les 2 forages sont interconnectés. Le local forage (environ 6 m², au dessus du puits n°1) abrite des équipements permettant d'exploiter et distribuer de l'eau :

- 3 pompes (2 pour le forage n°1 et une pompe pour forage n°2), se déclenchant en cascade,
- filtres à sable régulièrement nettoyés,
- armoire électrique de commande des pompes,
- débitmètre.

En cas de nécessité (situation actuelle), le circuit d'alimentation pour le refroidissement des bancs moteurs peut basculer sur le réseau d'eau de ville (vanne manuelle à actionner au local « forages »).

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 24

L'utilisation du débitmètre (amont distribution) a permis d'estimer la consommation (actuelle, avant mise en circuit fermé) d'eau de refroidissement de chacun des bancs lors des cycles d'essai (effectué séparément) et donc le débit instantané des pompes. Suivant le banc en cours d'essai (1 à 4), la consommation instantanée nécessaire (fournie par les 3 pompes) n'est pas identique.

Les temps d'utilisation des bancs sur 2018 ont permis d'estimer la consommation annuelle (jusqu'à présent) dans le tableau suivant :

Banc d'essai	Consommation instantanée pour refroidissement (m ³ /h)	Temps 2018 de fonctionnement cumulé du banc d'essai (heures)	Consommation 2018 estimée en eau de forage pour le refroidissement des bancs d'essai (m ³ /an)
Banc 1 (750 CV)	15	18,6	279,0
Banc 2 (350 CV)	15	124,5	1867,5
Banc 3 (650 CV)	25	232,6	5815,0
Banc 4 (550 CV)	15	95	1425,0
TOTAL estimé :			9386,5

A l'issue de la mise en circuit fermé des refroidissements, la consommation d'eau issue des forages sera presque ramenée à zéro (appoint évaporation uniquement).

La consommation d'eau de forage en période estivale pour l'arrosage des espaces verts n'est pas mesurée.

4.2 ALIMENTATION ÉLECTRIQUE


L'alimentation électrique est effectuée par le réseau ERDF du secteur, par des lignes souterraines.

4.3 PRODUCTION D'AIR COMPRIMÉ

Un système de production et une distribution d'air comprimé est mis en œuvre sur le site PIPO MOTEURS :

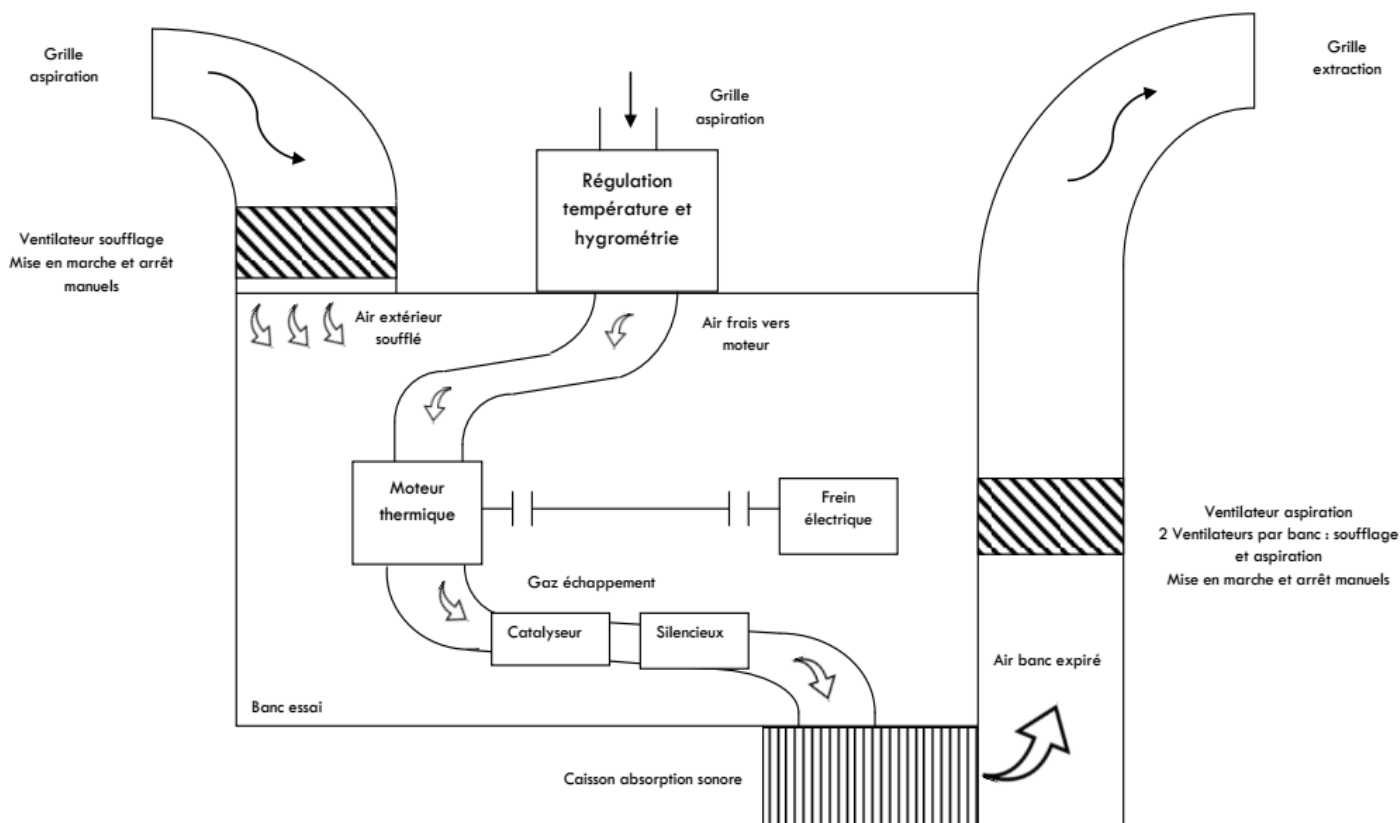
LOCALISATION	TYPE	REFROIDISSEMENT	PRESSION DES RÉSEAUX D'AIR COMPRIMÉ	UTILISATION
Local technique	Compresseur à vis	Air	8 bars	Soufflettes pour séchage de pièces métalliques

Les condensats sont récupérés dans un bidon à proximité de l'équipement (traités comme un déchet).

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 25

4.4 AMBIANCE DES BANCS D'ESSAI

Le schéma suivant synthétise le fonctionnement des dispositifs d'extraction et de renouvellement d'air pendant un essai moteur (mise en route manuelle par opérateur avant chaque essai) :



Régulation de température / hygrométrie : voir chapitre 4.6. suivant


4.5 REFROIDISSEMENT DES BANCS D'ESSAI

A l'issue de la mise en circuit fermé des eaux de refroidissement des bancs d'essai, un nouveau dispositif de refroidissement convenablement dimensionné pour répondre aux besoins de l'exploitation devrait être mis en exploitation (échéance septembre 2022).

Pour cela, 2 sociétés extérieures indépendantes ont été consultées afin de d'éclairer PIPO MOTEURS sur la meilleure solution à envisager : elles ont proposé de réaliser une étude comparative des meilleures solutions, en tenant compte de toutes les contraintes et potentialités du site à un coût technico-économique acceptable.

Le devis (novembre 2020) de la société pressentie pour réaliser cette étude est joint en annexe. En terme de délai, le démarrage de l'étude est prévu pour début 2021.

Le délai annoncé de remise de l'étude par la société CORETEC est de plusieurs mois à compter du lancement et de la récupération de l'ensemble des données de mesures.

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 26

Suite au résultat de l'étude de mise en circuit fermé du refroidissement des bancs d'essais, le délai complémentaire pour le choix définitif et la mise en œuvre du dispositif choisi est estimé à 12 mois.

4.6 RÉFRIGÉRATION ET CLIMATISATION

Plusieurs équipements utilisant des fluides frigorigènes sont en exploitation sur le site PIPO MOTEURS :

LOCALISATION (VOIR PLAN)	TYPE DE FLUIDE RÉFRIGÉRANT	QUANTITÉ TOTALE	UTILISATION
Bureau exploitation côté Nord	R410A	2 kg	Climatisation bureau exploitation
Secrétariat côté Nord	R410A	0,8 kg	Climatisation secrétariat
Côté sud des bureaux	R410A	0,73 kg	Climatisation bureaux
Bureau d'études (Sud)	R410A	2,2 kg	Climatisation bureau d'études
Local électrique	R410A	18 kg	Climatisation Ateliers 1 et 2
Extérieur bancs 3 / 4 (Sud site) CARRIER	R407C	18 kg	Climatisation des bancs
Extérieur (Sud)	R410A	3,1 kg	Climatisation Ateliers 3

Des contrôles d'étanchéité sont réalisés suivant les périodicités prévues (Voir articles R. 543-75 à R. 543-123 du Code de l'Environnement : dépend de l'équivalent CO2 des charges en fluides frigorigènes). Ces contrôles donnent lieu à la pose du macaron réglementaire sur les équipements.

L'opérateur qui a effectué les contrôles prévus consigne par ailleurs sur des fiches d'intervention (prévues à l'article R. 543-82 du code de l'environnement) les résultats des contrôles d'étanchéité.

5 SITUATION ADMINISTRATIVE

5.1 ACTES ADMINISTRATIFS ANTÉRIEURS

Le site PIPO MOTEURS ne dispose d'aucun acte administratif antérieur (l'exploitation n'était pas recensée en préfecture dans la liste des établissements visés par la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement).

5.2 TABLEAU DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Le site est concerné par la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE). Le classement ICPE du site est ainsi le suivant.

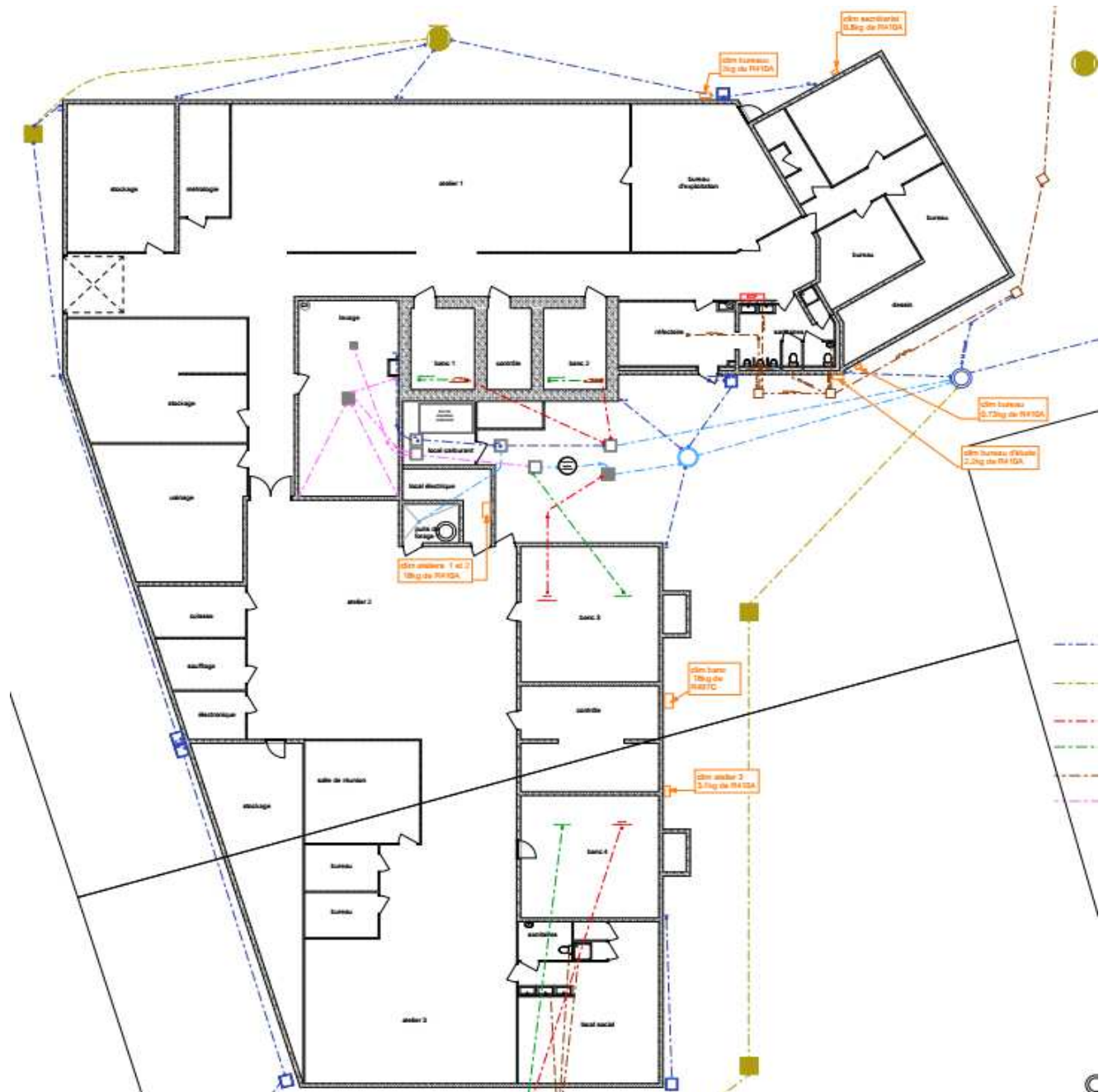
RUBRIQUES	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	VOLUME	RÉGIME
1185-2	<p>Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n°517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage).</p> <p>2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 300 kg</p>	<p>Équipements frigorifiques ou climatiques de capacité unitaire supérieure à 2 kg :</p> <p>(R410A 2 kg Climatisation bureau exploitation) R410A 2,2 kg Climatisation bureau d'études R410A 18 kg Climatisation Ateliers 1 et 2 R407C 18 kg Climatisation des bancs R410A 3,1 kg Climatisation Ateliers 3 TOTAL avec bureau exploitation : 43,3 kg</p>	Non classé
1530	<p>Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1 000 m³.</p>	cartons pliés pour l'emballage : 0,2 m ³ estimés	Non classé
1532	<p>Bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et visés par la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1000 m³.</p>	Caisses bois et palettes bois pour transport : 1 m ³ estimés	Non classé

RUBRIQUES	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	VOLUME	RÉGIME
2560	<p>Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b.</p> <p>La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant inférieure à 150 kW</p>	<p>Travail mécanique des métaux et alliages : puissance évaluée sur la base d'un recensement des équipements (rectifieuses, tours, fraiseuses, perceuses, meuleuses,...), effectué dans les locaux en juin 2019.</p> <p>Puissance électrique maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation : évaluée à 46,55 kW</p>	Non classé
2563	<p>Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface</p> <p>La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant inférieure à 500 litres</p>	<p>3 équipements utilisent un produit lessiviel en base aqueuse / hydrosoluble (pour nettoyage : dégraissage de pièces) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Une machine à laver MATELAS MC125 de capacité 135 litres (utilisation du produit Aqua Sol Neutra Split à 5% dans l'eau) • Une fontaine Chemsearch TORRENT400 de capacité 100 litres (utilisation des produits Aqua Sol Neutra Split et CEASE FOAM NS à 1% dans l'eau) • Un bac à ultrasons Crest Ultrasonics P360 de capacité 230 litres (utilisation du produit lessiviel Bonderite C-AK 6305 à 10% dans l'eau) <p>La quantité maximale de produit (eau + produit lessiviel) susceptible d'être mise en œuvre est $135+100+230 = 465$ litres</p>	Non classé
2910.A.2	<p>Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes.</p> <p>(...)</p>	<p>Les activités de la rubrique 2931 (bancs d'essai moteurs) sont exclues de cette rubrique 2910</p> <p>Il n'y a pas d'autres installations de combustion sur le site</p>	Non classé
2921	<p>Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de)</p>	<p>Les technologies envisagées pour le refroidissement de l'eau en circuit fermé n'utiliseront pas de refroidissement évaporatif</p>	Non classé

RUBRIQUES	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	VOLUME	RÉGIME
2931	<p>Moteurs à explosion, à combustion interne ou à réaction, turbines à combustion (ateliers d'essais sur banc de) :</p> <p>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 ou lorsque la poussée dépasse 1,5 kN</p> <p>Nota : Cette activité ne donne pas lieu à classement sous la rubrique 2910</p>	<p>4 bancs d'essais de moteurs à explosion, totalisant une puissance de 1692 kW :</p> <ul style="list-style-type: none"> - - Banc 1 : 750 CV (appoint) - - Banc 2 : 350 CV - - Banc 3 : 650 CV - - Banc 4 : 550 CV 	Autorisation
3230	<p>Transformation des métaux ferreux :</p> <p>a) Exploitation de laminoirs à chaud d'une capacité supérieure à 20 tonnes d'acier brut par heure</p> <p>b) Opérations de forgeage à l'aide de marteaux dont l'énergie de frappe dépasse 50 kilojoules par marteau et pour lesquelles la puissance calorifique mise en œuvre est supérieure à 20 MW</p> <p>c) Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure</p>	Activité non visée par la rubrique 3230	Non classé
4734	<p>Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution :</p> <p>essences et naphthas ; 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.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>2. Pour les autres stockages [autres que les cavités souterraines et les stockages enterrés] :</p> <p>Inférieure à 50 t</p>	Carburants en libre service (en utilisation et en réserve) : 4400 litres soit environ 3,3 t au maximum de capacité	Non classé

Le plus grand rayon d'affichage correspondant aux installations classées est de 2 km.
Les communes comprises dans le rayon sont Guilhérand-Granges, Soyons, Saint-Peray, Cornas, Bourg-les-Valence et Valence

L'extrait de carte IGN au 1/25 000 sur lequel est reporté le rayon d'affichage est la pièce jointe n°1.




Localisation des rubriques ICPE sur le site

5.3 CLASSEMENT AU TITRE DE LA LOI SUR L'EAU

Le site **n'est pas concerné** par la réglementation des Installations, Ouvrages, Travaux et Aménagements (IOTA) de la nomenclature « Eau ».

Pour mémoire, les rubriques IOTA potentiellement concernées sur le site (mais inférieures aux seuils) sont les suivantes :

RUBRIQUES	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	VOLUME	RÉGIME
1.2.1.0.	<p>A l'exception des prélèvements faisant l'objet d'une convention avec l'attributaire du débit affecté prévu par l'article L. 214-9, prélèvements et installations et ouvrages permettant le prélèvement, y compris par dérivation, dans un cours d'eau, dans sa nappe d'accompagnement ou dans un plan d'eau ou canal alimenté par ce cours d'eau ou cette nappe :</p> <p>- d'une capacité totale maximale inférieure à 400 m³/heure et inférieure à 2 % du débit du cours d'eau.</p>	<p>Prélèvement d'eau dans la masse d'eau FRDG324 « Alluvions du Rhône du confluent de l'Isère à la Durance + alluvions basses vallée Ardèche, Cèze » (nappe d'accompagnement du Rhône)</p> <p>Débit maximum instantané de prélèvement cumulé sur les 2 forages en supposant que les 4 bancs d'essai sont en fonctionnement simultané (la situation ne s'est jamais produite : majorant) : dans ce cas, le besoin théorique maximal en eau serait de 70 m³/heure</p> <p>Remarque 1 : QMNA5 du Rhône de l'ordre de 550 m³/s</p> <p>Remarque 2 : A l'issue de la mise en service du dispositif de refroidissement (échéance septembre 2022), la consommation sera presque ramenée à zéro (arrosage en été + appoint éventuel sur circuit fermé)</p>	Non classé
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 inférieure à 1 ha</p>	<p>Superficie du terrain d'implantation : 7 330 m² soit environ 0,73 ha</p>	Non classé

	INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	Février 2021
	DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE - PIÈCES JOINTES -	Page 32

5.4 CLASSEMENT AU TITRE DE L'ANNEXE AU R122-2 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

RUBRIQUES	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	VOLUME	DEMANDE DE CAS PAR CAS
1.a	1 - ICPE : a) Autres ICPE soumises à autorisation	<p>Le projet (site existant) est soumis à autorisation pour la rubrique ICPE 2931 - Ateliers d'essais sur banc de moteurs à explosion, à combustion interne ou à réaction, turbines à combustion</p> <p>PIPO MOTEURS exploite 4 bancs d'essais de moteurs à explosion, totalisant une puissance de 1692 kW</p>	OUI

La décision de l'Autorité Environnementale en date du 28 novembre 2019 et référencée 2019-ARA-KKP-2264 après examen de la demande de « cas par cas », a été communiquée à PIPO MOTEURS, et conformément à l'article R122-3 du Code de l'Environnement, le projet n'est pas soumis à évaluation environnementale.