

Pièce jointe 7

NOTE DE PRESENTATION NON TECHNIQUE DU PROJET

Source : GNAT ingénierie

CIBOX

Demande d'autorisation environnementale



Unité de production de vélos électriques

Revin (08)

CERFA N°15679*01

Note de présentation non technique du projet

Version 03 | Septembre 2024

Dossier réalisé avec le concours de



1	Objectif du dossier.....	1
2	LOCALISATION DE L'INSTALLATION	1
3	SITUATION CADASTRALE	2
4	Situation administrative	2
4.1	Classement au titre de la nomenclature R122-2 (code de l'environnement).....	3
4.2	Classement au titre des autres nomenclatures	3
	• Nomenclature eau	3
	• Nomenclature des ICPE.....	3
	- Régime de classement.....	3
	- Classement au titre du régime Seveso	5
5	Organisation du site.....	5
5.1	Description générale	5
5.2	Organisation du site	7
	• Description du bâti.....	7
	• Aménagements extérieurs.....	7
6	FONCTIONNEMENT du site.....	9
6.1	Synoptique simplifié.....	9
6.2	Processus de la fabrication d'un vélo électrique	10
	• Réception des matériaux	10
	• Étape de fabrication du vélo électrique.....	10
	• Assemblage & soudage	10
	• Contrôle et ajustement	10
	• Post-traitement.....	11
	• Activité de peinture.....	11
	• Assemblage des roues.....	11
	• Assemblage final des éléments accessoires.....	12

1 OBJECTIF DU DOSSIER

CIBOX est spécialisé dans la fabrication de vélos électriques. Le projet de Revin concerne l'installation et la mise en activités des différents process nécessaires à la fabrication des vélos dans le respect de ses standards fonctionnels, techniques et environnementaux.

Les travaux et activités qui y seront développés sont concernés par le code de l'environnement, sous un régime d'autorisation au titre de la réglementation des installations classées.

Le présent dossier s'inscrit donc dans le cadre d'une demande d'autorisation environnementale au titre du code de l'environnement et de ses articles R181-1, R181-12 et suivants.

Ce projet a fait l'objet d'une demande de permis de construire.

2 LOCALISATION DE L'INSTALLATION

Source : Géoportail.gouv.fr

Le terrain de projet faisant l'objet du présent dossier, est implanté au centre du territoire communal de Revin (08). La commune est située à 20 km au nord de Charleville-Mézières.

Un plan de situation ainsi que le tracé du projet sur un relevé cadastral sont joints ci-après :

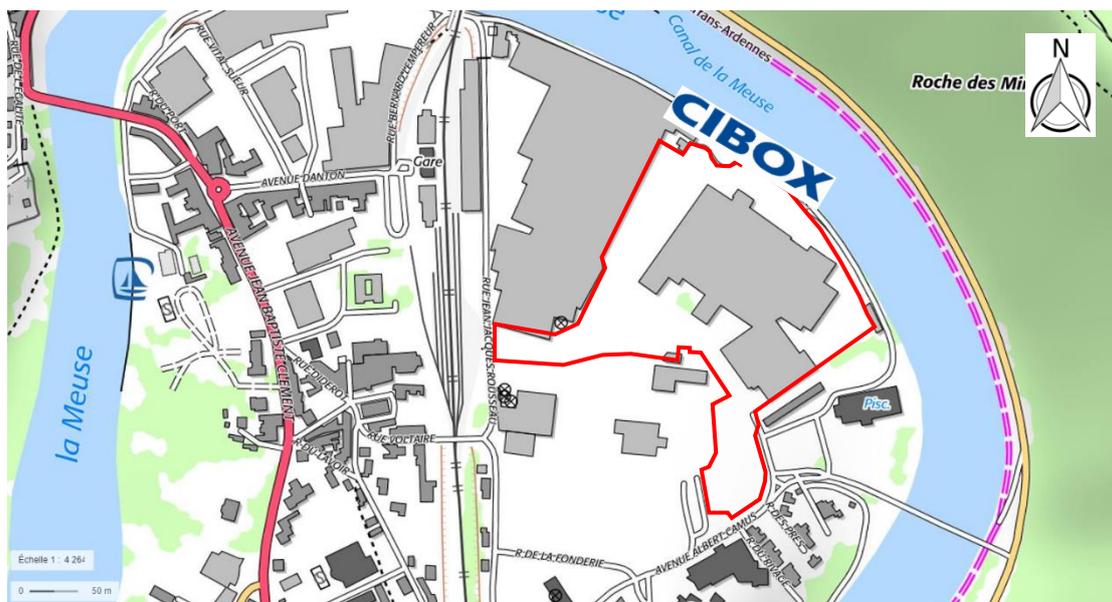


LOCALISATION DE LA COMMUNE
ECHELLE NON CONTRACTUELLE – SEPTEMBRE 2023

Source : geoportail.gouv.fr

Le terrain se développe dans la partie est du territoire communal, dans la friche industrielle Ideal Standard.

La carte ci-après matérialise son emplacement.



LOCALISATION DU TERRAIN

Échelle non contractuelle - Septembre 2023

3 SITUATION CADASTRALE

Le projet se développe sur les parcelles cadastrées suivantes :

Commune	Section	Parcelles	Superficie totale (en m ²)
Revin	AK	17, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 206, 207, 208, 263, 268, 269, 271, 298, 300, 301 et 321.	63 668

Les parcelles nécessaires au projet sont déjà occupées par des installations et des bâtiments qui auparavant abritaient les activités de l'usine Porcher et plus récemment de la société ACDL.

Les surfaces mises en jeu représentent :

- 10 730 m² de voiries nouvelles,
- 4 000 m² de parkings à réaliser,
- 11 690 m² de constructions existantes,
- 4 570 m² de constructions projetées,
- 33 280 m² d'espaces verts qui seront réalisés.

La réhabilitation du site et la création de la manufacture de cycle font l'objet d'une demande de permis de construire.

4 SITUATION ADMINISTRATIVE

Le projet concerne la réhabilitation de la friche industrielle Ideal Standard de Revin. Il s'installe dans le bâti existant et pour les besoins de ses activités, des extensions ont été réalisées. Il dispose déjà d'un arrêté préfectoral pour l'exploitation de ses activités soumise sous le régime déclaratif de la nomenclature des installations classées.

4.1 CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE R122-2 (CODE DE L'ENVIRONNEMENT)

La rubrique de la nomenclature de l'article R122-2 du code de l'environnement est répertoriée dans le tableau ci-après :

Catégorie de projet	Intitulé de la rubrique	Projet soumis à évaluation environnementale
1. Installations classées pour la protection de l'environnement	a) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation	Rubrique 3260

Le projet fait l'objet d'une étude d'impact.

4.2 CLASSEMENT AU TITRE DES AUTRES NOMENCLATURES

- Nomenclature eau

CIBOX est soumis à déclaration pour les rubriques de la nomenclature Loi sur l'Eau de l'article R214-1 du code de l'environnement :

Rubrique	Alinéa	Désignation de l'activité	Caractéristiques du projet	Situation administrative
2.1.5.0.	2	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 supérieure à 1 ha, mais inférieure à 20 ha	Surface du bassin naturel intercepté : 0 m ² Surface du projet : 63 668 m ² Surface totale : 6,3668 ha	Déclaration
3.2.2.0.	2	Installations, ouvrages, remblais dans le lit majeur d'un cours d'eau, surface soustraite supérieur ou égale à 400 m ² et inférieur à 10 000 m ²	Surface du bassin égale à 840 m²	Déclaration

La déclaration au titre de la loi sur l'eau a fait l'objet d'un dossier déposé le 31/05/2023 par la COMMUNAUTE COMMUNES ARDENNE RIVES MEUSE et enregistré sous le n° DIOTA-230531-090019-227-004, relatif à la Friche industrielle Ideal Standard.

Il est à noter qu'il n'y a pas de bassin versant intercepté du fait de l'anthropisation du site situé au cœur de la ville de Revin sur une friche industrielle.

- Nomenclature des ICPE

- Régime de classement

Sont répertoriées dans le tableau en page suivante, les rubriques de la nomenclature de l'article R511.9, Livre V, titre 1er du code de l'environnement.

Le site est déjà soumis à l'arrêté préfectoral n°2023-370 de prescription spéciale en date du 7 juillet 2023 pour ses installations à déclaration.

Rubrique	Désignation de l'activité	Situation projetée	RA (en km)
3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes (A-3)	87 m ³ Autorisation	3
2560.2	Travail mécanique des métaux et alliages. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1000 kW (E) 2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW (DC)	900 kW Déclaration avec contrôle	/
2561	Production industrielle par trempé, recuit ou revenu des métaux et alliages (DC)	2 Fours de recuit T4 et T6 Déclaration avec contrôle	/
2575	Emploi de matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW. (D)	60 kW Déclaration	/
2910.A2	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 A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a ou au b (i) ou au b (iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique du bois brut relevant du b (v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW mais inférieure à 50 MW (E) 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC)	Chaudière au gaz : 0.999 MW Non classée	/
2940.3b	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 2330, 2345, 2351, 2360, 2415, 2445, 2450, 2564, 2661, 2930, 3450, 3610, 3670, 3700 ou 4801. 3. Lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques, la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant : a) Supérieure à 200 kg/ j (E) b) Supérieure à 20 kg/ j, mais inférieure ou égale à 200 kg/ j (D)	Cabines de peinture : 50 kg/ j Déclaration avec contrôle	/
4725.2	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t (A-2) 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t (D)	Stockage d'oxygène 11,41 t Déclaration	/
4130.2.b	Produits toxiques de Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t	Quantité de produit liquide (Gardacid P4325) stockée est de 4 tonnes Déclaration	/
1510	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	La quantité totale d'autres matières ou produits combustibles présente dans cet entrepôt est inférieure à 500 tonnes. Stockage de produits combustibles : selles, boîte à outils, accessoires Quantité : 24 tonnes environ Éléments électriques dont batteries Quantité : 15 tonnes environ Non classée	/
1530	Papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510 et des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1 000 m ³ .	Stockage d'étiquette, manuels, emballages, cartons Quantité : 5 tonnes Soit un volume de 100 m ³ environ Non classée	/
1532	Bois ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et mentionnés à la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public	Stockage de palettes pour les besoins logistiques Volume de 100 m ³ environ Non classée	/

2663	Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510	Stockage de pneus et chambres à air, éléments plastiques (réflecteurs, poignées, sacs, pédales, garde-boues...) Volume de 300 m ³ environ Non classée	/
------	--	---	---

RA : Rayon d'affichage

Le projet est soumis à autorisation au titre de la réglementation des installations classées.

Note concernant la rubrique 2925 :

Le site n'est pas soumis à la rubrique 2925 car :

- Pour la partie logistique, aucun chariot élévateur n'est prévu avec une motorisation électrique ;
- Les batteries qui seront utilisées dans le cadre de la production de vélos seront livrées déjà chargées. Cependant, des recharges de batteries seront nécessaires ponctuellement. Celles-ci seront chargées au niveau de notre atelier d'assemblage des batteries via des prises électriques individuelles (1 prise = 1 chargeur = 1 batterie)

Le stockage et la charge des batteries se feront dans un local approprié résistant au feu.

- Classement au titre du régime Seveso

Source : <https://seveso3.din.developpement-durable.gouv.fr/calcul>

Le site de CIBOX à Revin ne sera pas classée Seveso (cf PJ46 – chapitre 9.1.2).

5 ORGANISATION DU SITE

5.1 DESCRIPTION GÉNÉRALE

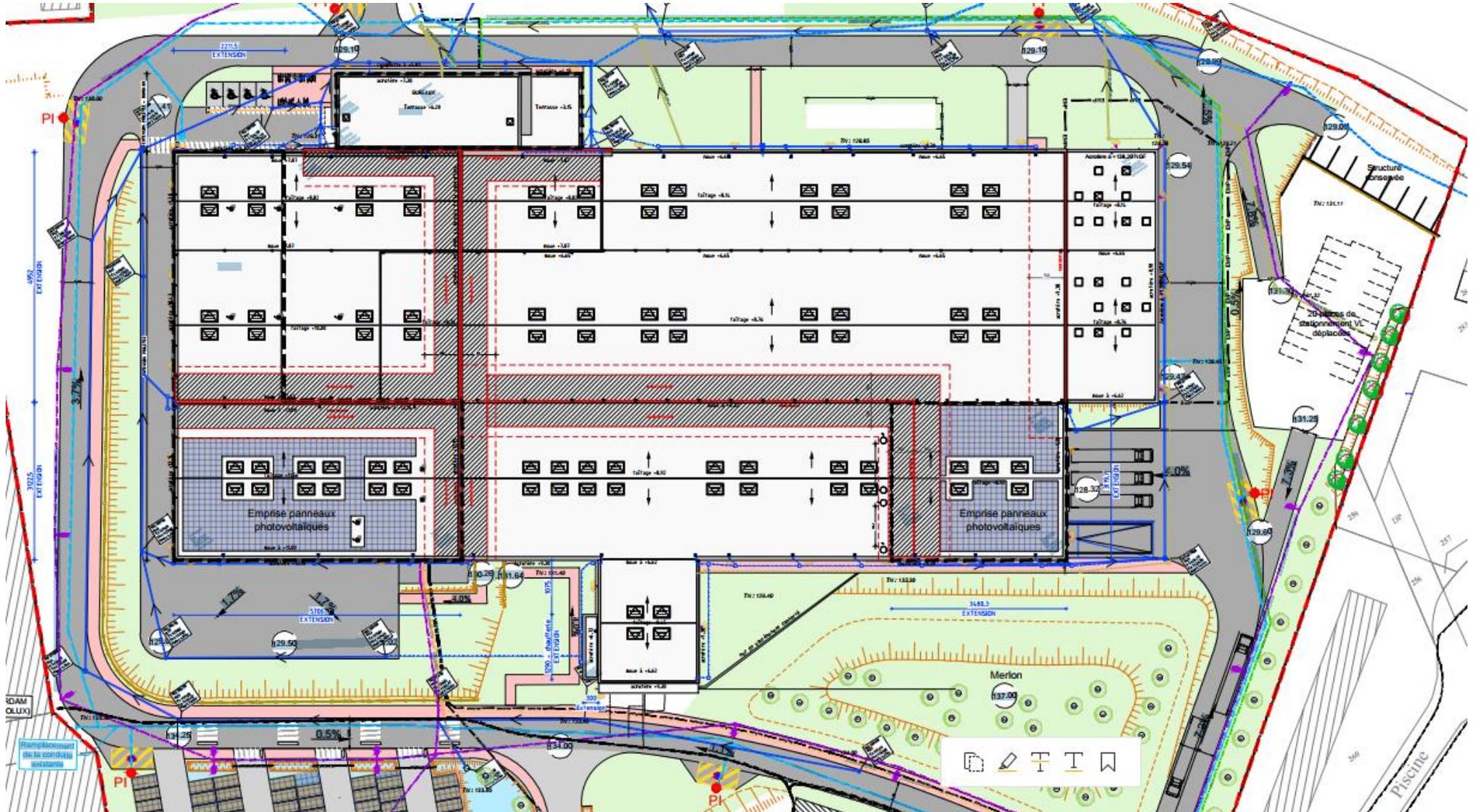
Le projet concerne la construction et l'exploitation d'une manufacture de vélos électriques en lieu et place de la friche industrielle Ideal Standard sur la commune de Revin (08).

Elle est conçue pour accueillir des activités de réalisation des cadres de vélos, l'assemblage des différents éléments constitutifs du vélo et des activités logistiques comprenant la réception, le stockage, la préparation et l'expédition des marchandises.

La perspective ci-après présente l'implantation de la future usine :



**Vue aérienne du projet
Septembre 2023**



PLAN MASSE DU PROJET
ECHELLE NON CONTRACTUELLE – Septembre 2023

5.2 ORGANISATION DU SITE

- **Description du bâti**

L'infrastructure finale est un bâtiment de type usine s'implantant sur la friche industrielle Ideal standard de Revin. Cette nouvelle manufacture est composée de ses ateliers (traitement de surface, mécanosoudure, assemblage...), de ses entrepôts logistiques (matières premières et produits finis) et de leurs locaux annexes et bureaux. Les bâtiments existants seront réhabilités et pour les besoins de l'activités, de nouveaux bâtiments seront réalisés.

Dans la partie existante, le bâtiment sera compartimenté en 4 espaces totalisant 11 690 m² répartis comme suit :

- 1 espace regroupant les ateliers assemblages montage des cadres (S = 2 820 m²), 1 espace montage et stockage roues et batteries (S = 900 m²) et un espace logistique : stockage des vélos (S = 2 210 m²),
- 1 Atelier SAV (S = 900 m²) nommé atelier 3R (déjà en fonctionnement à ce jour),
- 1 espace atelier de mécanosoudure (S = 3 300 m² dont 140 m² de partie créée),
- 1 espace accueillant l'activité de peinture et traitement de surface (S = 2 800 m²) dont la partie existante représente 1 700 m² et la partie créée 1 100 m².

Les parties à créer, totalisant 4 570 m², seront :

- 1 extension de 1 100 m² de l'atelier peinture et traitement de surface,
- 1 extension de 140 m² de l'atelier mécanosoudure,
- 1 espace réception et expédition de marchandises de surface de 950 m²,
- 1 espace accueillant les activités de sablage/ponçage et les 2 fours de traitement thermique par recuit d'une surface de 1700 m²,
- 1 espace bureaux et locaux sociaux de 680 m².

Les extensions accueillant l'espace réception /expédition et l'activité four et sablage seront munies en toiture de panneaux photovoltaïques.

Les 4 quais de chargement/déchargement et leurs rampes d'accès plain-pied seront implantés en façade sud-est de l'usine.

L'ensemble représentera une surface d'environ 16 260 m².

- **Aménagements extérieurs**

Le site de l'usine intègre l'aménagement de l'ensemble des espaces extérieurs nécessaires à son fonctionnement, soit :

- Les aires de circulation, stationnement et évolution des véhicules lourds,
- Les aires de circulation, stationnement et évolution des véhicules légers du personnel et des visiteurs ainsi que les espaces et équipements dédiés à la circulation sécurisée des piétons,
- Les espaces et équipements créés pour la lutte contre l'incendie dont le bassin de rétention recueillant aussi les eaux pluviales,
- Les espaces permettant la connexion aux réseaux d'adduction ainsi que les ouvrages de gestion des eaux pluviales.

VEHICULES LEGERS

1 aire de stationnement véhicules légers sera intégralement développée dans le périmètre de la parcelle.

Implantée, côté sud-ouest et en partie haute du site, elle comprendra un parking « personnels » et « visiteurs et PMR » totalisant environ 200 places dont 5 places PMR (Personnel à Mobilité Réduite).

Espace végétalisée avec ombrelles à panneaux photovoltaïque seront aménagés.

Des cheminements piétons sécurisés quadrilleront l'ensemble du site. Ils seront matérialisés au sol.

ESPACES ET EQUIPEMENTS DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE

L'usine pourra être contourné sur la totalité de son périmètre par les services d'intervention et de secours.

Depuis cette voie seront desservies les aires de stationnement aux réserves et poteaux incendie, les aires de mises en station des moyens aériens et les issues de secours.

Cette voie permettra également l'accès aux espaces techniques et la surveillance du bâtiment.

BASSINS

La gestion de l'ensemble des eaux pluviales sera assurée à la parcelle conformément au dossier loi sur l'eau. Un bassin de rétention étanche (avec un débit de rejet autorisé de 2 litre/s/ha) permettra de recueillir les eaux issues du site.

Le bassin étanche a une fonction de rétention des eaux d'extinction d'incendie mais aussi de tamponnement des eaux pluviales de voiries et toitures. Ce bassin sera aménagé avec un séparateur à hydrocarbures. Les eaux débarrassées des différentes pollutions seront ensuite rejetées vers la Meuse.

NOUES D'INFILTRATION

2 séries de noues d'infiltration composées de plantes de phytoremédiation permettront d'infiltrer les eaux pluviales issues des voiries de l'entrée sud-ouest et du parking VL.

Une clôture sera développée sur l'ensemble du périmètre de la limite de propriété : tous les accès pourront être fermés en dehors des horaires d'ouverture de l'usine par des portails coulissants ou battants.

6 FONCTIONNEMENT DU SITE

6.1 SYNOPTIQUE SIMPLIFIÉ

Lieu	Processus de fabrication
Zone réception / expédition	Réception des éléments constitutifs d'un vélo Répartition des différents éléments vers leurs zones de stockage
Atelier traitement de surface	Nettoyage des éléments avant soudage
Atelier mécanosoudure	Préparation des fourches et siège Assemblage et Soudage
Four T4 / T6	Traitement thermique Contrôle et ajustement
Atelier Grenailage	Post-traitement
Atelier traitement de surface	Nettoyage et revêtement du film avant peinture
Atelier Peinture	Pulvérisation électrostatique et étiquetage
Atelier Assemblage	Production de jantes en aluminium pour Roues Assemblage et montage d'un vélo Inspection / vérification Etiquetage / Scannage du numéro de série / Emballage
Zone réception / expédition	Mise en zone d'expédition

6.2 PROCESSUS DE LA FABRICATION D'UN VÉLO ÉLECTRIQUE

- Réception des matériaux

Les matières premières sont acheminées sur site par des poids lourds qui déchargent depuis l'aire de quais les différents éléments nécessaires à la fabrication d'un vélo électrique.

Toutes les matières premières font l'objet d'un contrôle puis sont stockées dans les cellules ou zones identifiées à cet effet.

- Étape de fabrication du vélo électrique

Les éléments constitutifs du vélo électrique sont avant d'être traités dans l'atelier de traitement de surface puis les étapes suivantes se succèdent :

- Réalisation du cadre
- Préparation de la fourche avant
- Préparation fourche arrière
- Préparation siège arrière

L'étape de préparation de chaque élément se termine par un nettoyage acide et basique dans l'atelier de traitement de surface selon le process suivant et avant le soudage :

- 1- Dégraissage acide 1 (dilution dans l'eau à 5-7% d'une solution acide)
 - 2- Dégraissage acide 2 (dilution dans l'eau à 5-7% d'une solution acide)
 - 3- Nettoyage alcalin (dilution dans l'eau à 3-5% d'une solution basique)
 - 4- Nettoyage « dépolissage » (dilution dans l'eau à 15-20% d'une solution)
- Lavage à l'eau

- Assemblage & soudage

La partie soudage s'effectue sur des postes individuels robotisés MIG. L'utilisation de ces postes nécessite de l'argon et de l'oxygène. Les différentes étapes sont :

- Le soudage d'assemblage du triangle avant (soudage robotisé MIG), tube de direction et du boîtier de pédalier (soudage robotisé MIG),
- La correction du triangle avant,
- Le soudage des triangles avant et arrière (soudage robotisé MIG), du tube supérieur, du tube central, de la fourche de selle arrière et du pont supérieur (soudage robotisé MIG).

Un contrôle qualité est effectué avant la mise sur convoyeur acheminant les cadres vers le four T4.

Le four T4 permet le traitement thermique des cadres par mise en solution, trempe et vieillissement.

- Contrôle et ajustement

Un nouveau contrôle qualité est réalisé avec l'ajustement du tube de direction, du cadre, de l'alignement du crochet et des ajustements mécanisés avant la mise en convoyeur vers le four T6.

Le four T6 permet le traitement thermique des cadres par la mise en solution, trempe et vieillissement accéléré pour atteindre une résistance et une ductilité optimale du produit.

- **Post-traitement**

Avant la mise en convoyeur, une inspection des éléments est effectuée et si nécessaire une correction de la surface est réalisée dans l'atelier de sablage/ponçage par la technique du grenailage.

- **Activité de peinture**

- Nettoyage et revêtement de film

Suite à l'inspection et la mise en convoyeur des éléments métalliques constitutifs du vélo (cadre, fourche avant, autres accessoires), ceux-ci sont redirigés vers les installations de traitement de surface.

Les éléments vont successivement subir :

- 1- Dégraissage acide 1
 - 2- Dégraissage acide 2
 - 3- Nettoyage alcalin
 - 4- Nettoyage « dépolissage »
 - 5- Ajout du film de revêtement avant peinture
- Lavage à l'eau
Passage au four de séchage à 180°C

Un contrôle qualité permet de remettre en ligne de convoyeur les différents éléments.

- Pulvérisation électrostatique et d'étiquetage

Les éléments constitutifs du vélo atteignent l'atelier peinture qui emploie des peintures à base de poudre pour une utilisation journalière maximale de 50 kg/j. Le processus de peinture se fait grâce à la pulvérisation électrostatique de matières sur les éléments à peindre.

Un contrôle de la qualité permet de valider la bonne réalisation du processus et d'orienter les éléments du vélo vers la zone de pose de l'étiquetage.

- **Assemblage des roues**

- Assemblage des roues

La production des jantes en aluminium s'effectue dans l'atelier d'assemblage. Les différents éléments nécessaires à cette opération sont stockés dans la zone logistique.

- Rayonnage

Les jantes doivent être munies de ses rayons, du moyeu et du pneu pour constituer la roue.

- **Assemblage final des éléments accessoires**

Cette dernière opération vise à l'assemblage final du vélo avant son expédition via la zone de quai depuis l'espace logistique.

Hors ligne, différentes opérations sont réalisées comme :

- Le Réglage de la potence,
- L'inspection des pédales et des commandes électroniques,
- L'essai,
- Le scannage du numéro de série,
- Le Préemballage (retirer les pédales, ajustage du guidon, chiffonnage, mise en place des matériaux de protection, Mise en place de la batterie dans le carton, Mise en place du carton extérieur, Mise en place de la tige de selle et de la selle.

Les dernières étapes avant l'expédition consistent à réaliser :

- L'étiquetage et scannage du numéro de série,
- La fermeture de la boîte extérieure.

Et la mise en zone de réception/expédition.