



## PRÉFET DE LA RÉGION RHÔNE-ALPES

Direction régionale de l'environnement,  
de l'aménagement et du logement

Service Connaissance, Etude, Prospective  
et Evaluation

Lyon, le 15/05/2012

Avis proposé par : Marie-Odile RATOUIS  
Unité Évaluation environnementale  
Tél. : 04 26 28 67 57  
télécopie : 04 26 28 67 79

Courriel : marie-odile.ratouis  
@developpement-durable.gouv.fr

### **Avis de l'autorité environnementale sur la demande d'autorisation d'exploiter une unité de transformation de papier d'essuyage dans la zone industrielle de Marenton de la commune d'Annonay (07) présentée par Société MP Hygiène**

Réf. : *S:\CEPE\EEPPP\06\_EIE\Avis\_AE\_Projets\AE\_ICPE\07\_ICPE\_UT\2012\MP hygiène - marenton - annonay\avis definitif AVIS MP hygiene marenton;odt.odt*

#### **Préambule :**

Compte tenu de l'importance et des incidences du projet sur l'environnement, le projet de créer une unité de transformation de papier pour la fabrication d'essuie-mains, masques, combinaisons en papier,... dans la zone industrielle de Marenton à Annonay, présenté par la société MP Hygiène, est soumis à l'avis de l'autorité environnementale, conformément aux articles L.122-1 et R.122-1-1 du code de l'environnement.

L'avis porte sur la qualité de l'étude d'impact et de l'étude de dangers et sur la prise en compte de l'environnement dans le projet. Il devra être mis à la connaissance du public.

Comme prescrit à l'article L.122-1 et R.512-3 du code de l'environnement, le maître d'ouvrage a produit un dossier comportant notamment une étude d'impact et une étude de danger. Le dossier comporte l'ensemble des documents exigés aux articles R.512-2 à R.512-10. Il a été déclaré recevable le 9 mars 2012. Il a été transmis à l'autorité environnementale le 19 mars 2012 qui en a accusé réception le 20 mars 2012.

Afin de produire cet avis et en application de l'article R.122-1-1 IV, le préfet du département et l'Agence Régionale de santé (ARS) ont été consultés le 20 mars 2012.

Le présent avis ne constitue pas une approbation au sens de l'autorisation d'exploiter.

## **I - Présentation du projet et de son contexte**

### **I.1 - Le pétitionnaire**

La société Manufacture de Produits d'Hygiène (MP Hygiène), est une société par actions simplifiées (SAS), avec un capital de 3 584 000 €, représentée par monsieur Marc MIRIBEL, président directeur général.

La société est spécialisée dans la fabrication d'essuie-mains, masques, combinaisons en papier et à usage unique pour l'industrie, le milieu médical, l'agro-alimentaire et la restauration.

### **I.2 - Sa motivation**

La société a été créée en 1910 pour le traitement de fibres textiles. Puis en 1998, elle s'est implantée à Annonay dans la zone industrielle de Pupil où elle y exerce la fabrication et la transformation du papier.

MP Hygiène connaît, depuis, une forte croissance et a racheté, en 2011, les bâtiments d'exploitation de la société Quintenas Color dans la zone industrielle de Marenton sur cette même commune. L'activité consiste en la transformation du papier, classée actuellement sous le régime de la simple déclaration. L'activité croissante de MP Hygiène va augmenter pour dépasser le seuil de l'autorisation préfectorale (de 15 tonnes/jours à 50 tonnes/jour).

### **I.3 - Principales caractéristiques du projet**

Le coût de l'opération est de 7 millions d'euros dont 30% sont financés par des aides locales, le reste est auto financé par la société. L'exploitant a les capacités financières pour réaliser ce projet afin de répondre à la croissance de la demande (CA 2011 : 15 M€ - CA 2012 :  $\approx$  25 M€).

Le site d'exploitation couvre, avec ses abords, une superficie de 20 000 m<sup>2</sup> dont environ 6 000 m<sup>2</sup> de bâtis auxquels il faut ajouter un bâtiment de stockage de 1265 m<sup>2</sup> (projet).

Afin de développer l'activité, la société MP Hygiène augmentera les cadences de production (2 x 8 en 5 x 8) sur la ligne de transformation actuelle dont le fonctionnement sera optimisé. Seule la fréquence des transports (approvisionnement et expédition) sera modifiée pour l'augmentation de production et le stockage de produits finis sera revu.

L'effectif devrait passer de 10 à 14 personnes.

La technologie reste la même. Elle consiste à réaliser un papier-tissu appelé « DESL ». Le papier est préalablement déroulé puis laminé. Ces deux plis de papier sont ensuite assemblés entre eux grâce à l'injection d'un voile de colle et d'eau. Le papier est ensuite enroulé sur un tube pour former un log (rouleaux de 2,7 m de long coupés à la scie) au diamètre souhaité.

Les produits utilisés sont des bobines de papier, des colles en polymères et des huiles synthétiques pour les lames de coupes.

Les activités ne nécessitent pour énergie que de l'électricité et quelques bouteilles de propane pour les chariots élévateurs.

Aucun compresseur ou groupe frigorifique ne sera utilisé.

La production ne nécessite en fait qu'un apport d'eau provenant du réseau de la ville. Les quantités consommées sont approximativement de 350 m<sup>3</sup> (sanitaires) auxquelles s'ajoutent 30 m<sup>3</sup> d'eau pour la dilution de la colle, soit au total 380 m<sup>3</sup> d'eau par an.

## I.4 - Localisation

Les activités seront exercées dans un bâtiment industriel existant, dans la zone d'aménagement concernée (ZAC) de Marenton, définie comme zone d'activités industrielles, commerciales et artisanales.

La société MP Hygiène est entourée :

- d'une pépinière d'entreprises à l'ouest (maçonnerie, électricité, chauffage,...),
- d'une entreprise de travaux publics à l'est,
- de terrains libres au nord,
- de maisons particulières au sud, à environ une cinquantaine de mètres.

## I.5 - Contexte environnemental et les principaux enjeux environnementaux

Le projet est situé en dehors de toute zone présentant un intérêt écologique particulier. Le site de MP Hygiène est implanté sur une zone non impactée par la présence de zone naturelle protégée. Il se trouve à l'écart des ZNIEFF, ZICO et zone Natura 2000.

Le site n'est pas concerné par un SAGE, seulement par le SDAGE Rhône-Méditerranée. Les dispositions prises par l'exploitant pour répondre aux exigences liées à ce schéma est l'implantation d'un séparateur d'hydrocarbures pour recueillir les eaux pluviales du parking des véhicules de l'établissement.

Il n'a pas été répertorié de périmètres de protection d'un éventuel captage AEP.

Le site, de par sa position, n'est pas concerné par un éventuel plan de prévention des risques (inondation, risques technologiques,...).

## I.6 - Les principaux risques d'impacts potentiels

La société MP Hygiène n'utilise que peu d'eau dans ses procédés (dilution de la colle) et n'engendre aucun rejet d'eaux résiduaires industrielles.

Les eaux pluviales de voiries et de toitures sont recueillies sur le site et envoyées au réseau communal d'Annonay. Actuellement, ces eaux rejoignent le milieu naturel sans traitement. Afin de se conformer au PLU actuel et aux exigences réglementaires ICPE et autres (SDAGE), un séparateur d'hydrocarbures sera implanté pour leur traitement.

Le fonctionnement de l'installation de transformation de papier ne génère pas de pollutions atmosphériques sensibles hormis quelques poussières à une concentration inférieure à 5 mg/m<sup>3</sup>.

Les effets sur la santé sont négligeables comme démontré par l'évaluation des risques sanitaires du dossier établi conformément à la circulaire n° 98-36 du 17 février 1998. L'ARS, consultée sur ce projet le 20 mars 2012, n'a pas donné de réponse.

Les déchets sont du type industriel banal et ne présentent pas de risque environnemental particulier.

Quant aux risques accidentels, on retiendra uniquement le risque lié à l'incendie du fait de la présence de matériaux inflammables. Les flux thermiques qui pourraient être engendrés par un incendie, même généralisé (y compris l'extension du stockage), restent confinés à la limite de la propriété industrielle. De plus, les deux bâtiments de stockage des produits finis seront équipés d'un système de sprincklage avec détection.

Les eaux d'extinction d'incendie seront retenues par le biais de barrières étanches amovibles pour fermer tous les accès des ateliers et stockages de l'usine.

## **II - Analyse du caractère complet de l'évaluation environnementale, de sa qualité et du caractère approprié des analyses et informations qu'elles contiennent**

Les études d'impact et de danger comprennent l'ensemble des chapitres prévus par le code de l'environnement. Elles sont donc complètes. Il y a lieu de noter que la raison de la présente demande est traitée dans la première partie "Présentation de l'entreprise".

Tous les thèmes requis ont été abordés dans l'étude d'impact. Les protections et inventaires sont bien identifiés.

Les études thématiques (émissions atmosphériques, bruit, odeurs, risques sanitaires, ...), sont proportionnées aux enjeux et les aires d'étude sont bien adaptées à la nature du projet et aux enjeux.

Les méthodes suivies sont appropriées, notamment pour apprécier les risques accidentels.

Une démarche itérative entre les différents enjeux, impacts et mesures est faite.

La compatibilité du projet avec les plans et schémas directeurs est traité, notamment les orientations du SDAGE sont prises en compte.

### Analyse de l'état initial

Les différentes thématiques susceptibles d'être impactées ont été traitées, milieu physique, milieu biologique, milieu humain et enfin aspect paysager.

Les enjeux environnementaux sont bien identifiés et localisés.

### Analyse des principaux effets du projet sur l'environnement

Les différents impacts du projet sur l'environnement sont étudiés (émissions atmosphériques, rejets des effluents liquides, ressources en eau, émissions sonores, les déchets, impact sur le milieu naturel et le paysage, utilisation rationnelle de l'énergie, impact sur la santé et autres impacts).

Les impacts sont minimes. Le seul point sensible pourrait être le bruit, compte tenu de la présence des habitations. A noter que nous n'avons reçu aucune plainte à ce jour, alors que l'établissement est en fonctionnement (sous le régime de la déclaration).

### Raisons pour lesquelles, parmi les partis envisagés, le projet a été retenu, notamment par rapport aux préoccupations d'environnement

L'industriel a fait le choix de s'implanter sur un site qui accueille des activités industrielles et artisanales (ZAC).

Les meilleures technologies disponibles seront mises en œuvre (recyclage des eaux, des matières premières et déchets, récupération de l'énergie, traitement des effluents,...).

### Mesures prises pour supprimer, réduire, à défaut compenser les impacts

Le dossier rapporte toutes les dispositions prises ou envisagées pour réduire les nuisances qui pourraient découler du fonctionnement de cette entreprise.

prendre pour pallier aux nuisances et aux risques qui peuvent être engendrés par le fonctionnement de cet établissement.

L'étude d'impact et l'étude de dangers sont proportionnelles aux enjeux qui restent faibles compte-tenu de la localisation du projet et des mesures prises pour limiter les impacts. La décision devra reprendre les engagements de l'exploitant.

Pour le préfet de région, par délégation,  
le directeur régional, par délégation,

Pour le chef du service CÉPÉ  
L'adjointe au chef du service

**Sophie BARTHELET**



Les mesures complémentaires à prendre sont en fait :

- la mise en place d'un séparateur d'hydrocarbures,
- le traitement sonore du dépoussiéreur, en cas de besoin, si son fonctionnement nocturne s'avèrerait nécessaire.

Ces dispositions sont prévues et quantifiées. La collecte des eaux pluviales et leur traitement seront effectués en septembre 2012 (investissement : 20 000 euros).

A noter que le dépoussiérage par filtration est opérationnel. La concentration en poussières est inférieure à 5 mg/m<sup>3</sup> (investissement : 50 000 euros).

## II.2 - Maîtrise des risques - Etude de dangers

Tous les potentiels de danger sont identifiés et caractérisés.

La réduction des potentiels de dangers est analysée et la liste des potentiels de risques retenus a été établie selon une étude réalisée conformément aux dispositions de l'arrêté du 29 septembre 2005.

Ces différents scénarios, en terme de gravité, de probabilité et de cinétique, ont été quantifiés et analysés.

Les dispositions liées à la mise en sécurité du site ont déjà été mises en œuvre et seront complétées par l'installation d'un sprincklage et d'une rétention des eaux d'extinction d'incendie en septembre 2012. Le montant des travaux a été quantifié à hauteur de 85 000 euros.

## II.3 - Analyse des méthodes

Les méthodes utilisées pour les différentes thématiques, sont présentées, ainsi que les outils informatiques. Ils sont adaptés au cas étudié.

## II.4 - Résumés non techniques de l'étude d'impact et de l'étude de dangers

Les résumés reprennent les grands chapitres de l'étude d'impact et de l'étude de dangers et conviennent à l'ensemble des volets réglementaires.

Des photographies, des schémas et des plans, permettent de mieux comprendre le projet et ses impacts.

## III - Avis sur la prise en compte de l'environnement dans le projet

Les prescriptions qui seront imposées à l'industriel seront basées sur les meilleures techniques disponibles. Elles prendront en compte les engagements pris par l'exploitant et dans les mêmes délais.

## Conclusion

Le projet qui consiste en un accroissement de production de l'outil existant relève du régime de l'autorisation préfectorale sous la rubrique n° 2445 de la nomenclature des installations classées.

Le dossier comporte toutes les pièces exigées par le code de l'environnement. Il est clair et précis avec de nombreuses annexes donnant les détails nécessaires pour justifier les mesures prises et à