

PRÉFET DE LA RÉGION RHÔNE-ALPES

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

Lyon, le

14 JUIN 2011

Service Connaissance, Etude, Prospective
et Evaluation

Avis proposé par : Nicole Carrié
Unité Evaluation Environnementale
Tél. : 04 37 48 36 40

Courriel : nicole.carries@developpement-durable.gouv.fr

**Avis de l'autorité environnementale
sur la demande d'autorisation d'exploiter une unité de fabrication et transformation
de papiers d'essuyage
Commune de Annonay
Département de l'Ardèche
Présentée par Société MP Hygiène**

REFER : *S:\CEPE\EEPPP\EIE\Avis_AE_Projets\AE_ICPE\07_ICPE_UT\MP
hygiène - annonay\avis definitif\Avis14_06-2011.odt*

Préambule :

Compte tenu de l'importance et des incidences du projet sur l'environnement, le projet de créer une unité de fabrication et transformation de papier d'essuyage sur la commune de 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 5 mai 2011. Il a été transmis à l'autorité environnementale le 13 mai 2011 qui en a accusé réception le 16 mai 2011.

Afin de produire cet avis et en application de l'article R.122-1-1 IV, le préfet de département et ses services concernés notamment la DDT et l'Agence Régionale de santé (ARS) ont été consultés les 13 et 17 mai 2011.

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 4 616 850 €, représentée par monsieur Marc MERIBEL, président directeur général.

La société est spécialisée dans les papiers d'essuyage (papier essuie-tout), et la fabrication de savons et gels hydro-alcooliques.

I.2 - Sa motivation

La société a été créée en 1910 pour le traitement de fibres textiles. En 1967, des parts sont acquises dans la société FONLUPT, spécialisée dans la récupération textile pour le recyclage, notamment dans le domaine des chiffons pour essuyages industriels. Aujourd'hui cette activité est marginale.

En 1998, la société s'implante à Annonay à Pupil, dans l'ancienne usine de transformation des papiers Canson.

Actuellement, les 3 sites de MP Hygiène sont :

- usine de Pupil : transformation du papier (1 ligne), fabrication de savons et gels hydro-alcooliques,
- usine de Saint Rambert d'Albon (26) : transformation de papiers (4 lignes),
- usine de Marenton (Annonay) : depuis 2010, transformation de papier (1 ligne).

La production ne cessant de croître, la société MP Hygiène a décidé, en 2010, d'installer une machine de fabrication de papier (100 t/j), afin d'alimenter en partie les 6 lignes de transformation de papier.

Afin de poursuivre son développement, MP Hygiène vient de faire rentrer dans son capital des investisseurs institutionnels (Fond Stratégique d'Investissement et Garibaldi Participations), avec un objectif de 60 M€ de CA d'ici à 2016.

I.3 - Principales caractéristiques du projet

Le site de Pupil est en exploitation depuis 1998 et bénéficie d'un récépissé de déclaration pour les activités de stockage de liquides inflammables, d'un dépôt de papiers et d'un entrepôt.

L'activité de transformation de papier va augmenter et sera soumise à autorisation.

L'activité de fabrication de savons et gels hydro-alcooliques reste actuellement marginale. Elle a connu un essor important pendant la période de l'épidémie de la grippe.

La société MP Hygiène a acquis un nouveau bâtiment contigu pour y installer la machine de fabrication de papier qui est une activité soumise à autorisation. Il s'agit d'une nouvelle activité.

Les papiers sont fabriqués à partir de fibres, d'eau et d'additifs. Les fibres utilisées sont des fibres neuves sans charge, ni produits de couchage ; des cassés de fabrication et des chutes de papiers issues de la transformation.

Les principales étapes sont la préparation de la pâte, puis la formation de la feuille et le séchage sur la machine à papier, enfin l'enroulage, l'emballage et l'expédition.

I.4 - Localisation

Les activités seront exercées sur la commune d'Annonay au lieu-dit "Pupil", site de Vidalon. La zone est classée U1a par le plan d'occupation des sols. Les activités industrielles, artisanales ou commerciales y sont autorisées sans restriction.

Il y a lieu de noter que le site de Pupil (Vidalon), accueille des activités papetières depuis 1557. Il s'agit du site historique de Canson et Montgolfier qui a été le siège de nombreuses inventions telles que l'aérosat, le papier Vélin, le papier calque et le bélier hydraulique.

Ce site a été élevé au titre de Manufacture Royale en 1784.

I.5 - Contexte environnemental et les principaux enjeux environnementaux

Le projet est situé en dehors de toute zone présentant un intérêt écologique particulier.

Il existe des ZNIEFF de type I à proximité.

La ZNIEFF du Pourrat, site à chauves-souris et la ZNIEFF du Ruisseau d'Aumas, présence d'écrevisses à pattes blanches.

Bien que les chauves-souris soient localisées bien en aval de la ZNIEFF, MP Hygiène a demandé une expertise afin de déterminer les mesures compensatoires qui pourraient être éventuellement mises en place afin de les protéger. L'autorité environnementale suggère que ces dispositions soient intégrées, le cas échéant, dans l'autorisation.

Par ailleurs, l'autre ZNIEFF (Ruisseau d'Aumas), se trouve en amont du barrage de Chantecaille.

Un inventaire, réalisé en 2007, par un bureau d'étude, n'a pas permis d'observer la présence d'écrevisses à pattes blanches. Seules des écrevisses américaines ont été identifiées. Les activités de MP Hygiène n'auront aucune conséquence sur le ruisseau d'Aumas.

Il y a lieu de noter, également, l'absence de risques technologiques pour la population et l'existence d'un PPRI sur la rivière Deûme. L'usine de fabrication n'est pas concernée par le PPRI.

Le principal enjeu environnemental est l'eau avec des prélèvements et des rejets dans le milieu naturel, la rivière Deûme.

Toutes les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) sont mises en œuvre et les préconisations du SDAGE sont prises en compte dans la conception des installations (consommation) et du traitement des effluents.

I.6 - Les principaux risques d'impacts potentiels

Les bâtiments existent. Un bâtiment sera démolé et reconstruit afin de pouvoir accueillir la machine à papier (problème de hauteur). Le projet n'aura pas d'impact sur le paysage et les sites remarquables.

Les rejets atmosphériques liés notamment aux brûleurs et chaudières gaz n'auront aucun impact sur la faune, la flore et la santé humaine. Les études de dispersions sont jointes au dossier.

Les rejets aqueux dans la Deûme, après traitement, respecteront toutes les dispositions du SDAGE et les MTD fixées par le BREF sur les papeteries, y compris en période d'étiage.

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 le chapitre "Raison pour lesquelles le projet a été retenu" est traité dans la première partie "Description de l'établissement".

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. Il y a lieu de noter que des campagnes de mesures en période d'étiage au droit du site, se poursuivent afin d'affiner les calculs réalisés à partir des bases de données connues.

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, émission sonores, les déchets, les émissions olfactives, climat et quotas d'émission de gaz à effet de serre, impact sur le milieu naturel et le paysage, utilisation rationnelle de l'énergie, impact sur la santé et autres impacts).

Les impacts principaux concernent l'eau à la fois comme ressource et comme milieu, Ils sont analysés dans le détail avec des justifications argumentées.

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 papetières depuis plus de 5 siècles en toute connaissance de cause des enjeux environnementaux et des impacts considérant que son projet pouvait s'intégrer sans trop de problème.

Notamment, pour l'eau, différents scénarios ont été analysés et celui retenu est celui qui présente une meilleure garantie de protection du milieu naturel en terme de qualité des rejets et des débits.

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

débites ...). Enfin les différentes concertations menées avec la DREAL, la DDT, le SDIS, le syndicat des 3 Rivières et le bureau d'étude, ont fait évoluer sans cesse le projet par rapport aux préoccupations de l'environnement et de la sécurité.

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

Les mesures proposées par l'industriel ont suivi une progression afin d'aboutir au projet définitif :

- Recherche d'une machine performante avec le recyclage des déchets et de l'eau (3 boucles de recirculation) ; récupération d'énergie (3 échangeurs), prenant en compte les MTD.
- Prélèvement d'eau dans le milieu en aval du point de rejet. Il n'y aura pas de tronçon de rivière court-circuité. Seulement 10 m³/h seront prélevés dans le milieu (différence entre le débit de prélèvement total et le débit des rejets).
- En période d'étiage, le prélèvement d'eau (10 m³/h), sera compensé par le barrage de Chantecaille, appartenant à la société MP Hygiène. Ainsi, le débit de la rivière ne sera pas perturbé.

Toutes ces mesures sont concrètes et leur mise en œuvre étudiée. Leur coût est évalué à environ 1,5 M€, sans prendre en compte le coût de la machine avec les système de récupération.

II.2 - Maîtrise des risques - Etude de dangers

Tous les potentiels de danger sont identifiés et caractérisés (environnement naturel, activités humaines, produits, procédés, perte d'utilité).

La réduction des potentiels de dangers est analysée et la liste des potentiels de dangers retenus dans l'analyse des risques est établie.

Concernant l'aspect sanitaire, deux substances dangereuses ont été identifiées dans le process de fabrication (1 biocide et des résines utilisées comme additif et contenant des traces d'épichlorhydrine). Ces substances utilisées en faible quantité n'apparaissent que très peu dans les rejets dans l'air et dans l'eau. Elles n'ont pas d'impact identifié ni sur l'homme ni sur la vie piscicole.

L'ARS considère, dans sa réponse du 10 juin, que le dossier comprend bien une étude sanitaire assez complète, avec un bon descriptif de la zone étudiée et de la population concernée, une modélisation de la dispersion des émissions et des modalités de calcul des risques sanitaires conforme au guide de l'INERIS et aux recommandations de l'Institut de veille Sanitaire sur l'évaluation des risques sanitaires.

Les conséquences de la concrétisation des dangers sont bien évaluées. Les événements pertinents relatifs à la sûreté de fonctionnement sont recensés et l'évaluation préliminaire des risques est établie. De même, la réduction des risques à la source a été menée.

Les différents scénarios en terme de gravité, de probabilité et de cinétique, sont quantifiés et hiérarchisés. Parmi les 61 événements redoutés étudiés lors de l'analyse élémentaire, 8 sortent du site et 2 seulement atteignent des enjeux du fait de la présence du personnel Canson dans le périmètre des émissions des fumées toxiques émises en cas d'incendie (seuil des effets irréversibles).

Après le rachat de la papeterie Canson par le groupe Hamelin, il est prévu que ce personnel soit transféré à l'usine de transformation de papier de Grand Mûrier à Annonay, fin 2011 - mi 2012.

A défaut et dans l'attente il conviendrait qu'il soit intégré dans le plan d'opération interne de l'établissement.

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 photos, 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

Au vu des sensibilités environnementale du site, des impacts potentiels, des études réalisées, des éléments présentés dans l'étude d'impact et dans l'étude de dangers, des choix retenus, des mesures proposées, le projet prend en compte les enjeux environnementaux, notamment les problèmes d'eau (prélèvements et rejets).

Les prescriptions qui seront imposées à l'industriel seront basées sur les meilleures techniques disponibles, l'établissement étant classé IPPC et donc soumis à des bilans de fonctionnement régulier. L'AP devra imposer la surveillance des rejets et du milieu.

La direction départementale des territoires a donné un avis favorable, elle demande cependant un calcul de dilution avec un débit de référence de 198 l/s. Le bureau d'étude a fourni des calculs de dilution avec des débits de 253 l/s et 144 l/s. Pour ce dernier débit le calcul de dilution met en effet en évidence que le paramètre phosphore pourrait être en classe « moyen » à l'aval du rejet.

Conclusion

Le projet (extension de la transformation de papiers et mise en place d'une machine de fabrication de papiers), s'inscrit dans une zone dédiée à ce type d'activité (papeteries Canson et Montgolfier, depuis 1557).

D'une manière générale, le dossier est clair et précis, avec de nombreuses annexes donnant plus de détail sur les calculs, les justificatifs ou autres données.

Le dossier comporte toutes les pièces exigées par le code de l'environnement.

L'étude d'impact est proportionnelle aux enjeux et les mesures prises par l'exploitant sont adaptées au contexte. L'enjeu prioritaire du dossier est l'eau et l'exploitant s'engage à prendre toutes les dispositions pour garantir la qualité de l'eau de la rivière Deûme et maintenir le bon état du milieu. Le paramètre phosphore devra faire l'objet d'une attention particulière.

Pour le préfet de région, par délégation
pour le directeur région, par délégation
le chef du service CEPE

