



DOSSIER D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

PARTIE B : DOSSIER ADMINISTRATIF ET TECHNIQUE



Sommaire

1	Présentation du demandeur	4
1.1	Renseignements administratifs	4
1.2	Nature et volume des activités	5
1.3	Effectif	7
1.4	Les Horaires	7
2	Présentation du projet	7
2.1	Objectifs	7
2.2	Description	8
2.3	Exploitation	9
3	Situation administrative du site de Lussac-Les-châteaux	10
3.1	Historique de l'établissement	10
3.2	Historique des documents administratifs déjà accordés	10
3.3	Situation administrative actuelle et future	11
3.3.1	Réglementation ICPE	11
3.3.2	Directive IED	15
3.3.3	Réglementation SEVESO III	16
3.3.4	Réglementation IOTA	16
4	Description de l'établissement de PARISLOIRE	17
4.1	Localisation du site	17
4.1.1	Lieu d'implantation	17
4.1.2	Voies de communication proches	19
4.1.3	Références cadastrales	19
4.1.4	Références au Plan Local d'Urbanisme (PLU)	20
4.1.5	Communes concernées par le rayon d'affichage	21
4.1.6	Permis de construire	21
4.2	Nature et volume des activités actuelles et futures	22
4.2.1	Présentation des installations existantes et futures	22
4.2.2	Repérage des installations	23
4.2.3	Principales activités et productions	24
5	Description des activités actuelles et futures	26
5.1	Activité de découpe de matériaux souples en bobines	26
5.1.1	Produits mis en œuvre	26
5.1.2	Procédés mis en œuvre	28
5.1.3	Description des installations actuelles et futures	30
5.2	Capacités techniques et financières	51
5.2.1	Capacités techniques	51
5.2.2	Capacités financières	53

Liste des Tableaux

Tableau 1 : Données d'identification du demandeur	4
Tableau 2 : Historique des extensions et modifications de l'établissement	10
Tableau 3 : Rubriques ICPE auxquelles est soumis le site de Lussac-Les-Châteaux	13
Tableau 4 : Caractéristiques de la commune – Source INSEE	17
Tableau 5 : Coordonnées géographiques de la commune	17
Tableau 6 : Comptage routier sur les axes à proximité du site	19
Tableau 7 : Descriptif des différents éléments du site et de leur caractéristique principale (en gras : projet)	22
Tableau 8 : Capacités de stockage avant et après projet	24
Tableau 9 : Flux annuels sur l'établissement	24
Tableau 10 : Caractéristiques des bobineuses-refendeuses actuelles	35
Tableau 11 : Caractéristiques de la nouvelle bobineuse-refendeuse	37
Tableau 12 : Capacités financières de la société PARISLOIRE	53

Liste des Figures

Figure 1 : Carte de la région (Source : IGN)	17
Figure 2 : Plan de situation (Source : Google Maps)	18
Figure 3 : Cadastre de la commune de Lussac-Les-Châteaux (extrait)	20
Figure 4 - Zonage PLU du site de PARISLOIRE et ses environs (source CCVG)	21
Figure 5 : Plan de masse de l'établissement de PARISLOIRE (Ech. 1/800 ^{ème} environ)	23
Figure 6 : Schéma d'une bobine	26
Figure 7 : Process de l'établissement	28
Figure 8 : Principe de fonctionnement d'une bobineuse-refendeuse.	29
Figure 9 : Schéma et photos d'organisation actuelle du barnum existant	31
Figure 10 : Schéma d'organisation future du barnum existant	32
Figure 11 : Schéma d'organisation prévue du nouveau barnum	33
Figure 12 : Schéma d'organisation actuelle de l'atelier de production existant	35
Figure 13 : Schéma d'organisation future de l'atelier de production existant	38
Figure 14 : Schéma de l'organisation du stockage de produits finis	40
Figure 15 : Schéma du local compacteur	42
Figure 16 : Schéma de l'organisation actuelle de la zone de Réception-Expédition	44
Figure 17 : Schéma de l'implantation du local de charge des chariots électriques	46
Figure 18 : Schéma du couloir de liaison entre le barnum existant et l'atelier de production	47
Figure 19 : Schéma du couloir de liaison entre le nouveau barnum et les autres bâtiments	48
Figure 20 : Schéma de l'aménagement des zones extérieures	50
Figure 21 : Organigramme de la société PARISLOIRE	51

Liste des Photos

Photo 1 : Bobineuse-refendeuses et tronçonneuse existantes	36
Photo 2 : Local de découpe de bobines de matières plastiques et zone de conditionnement	36
Photo 3 : Stockage de produits finis (bobines filles)	40
Photo 4 : Local compacteur	42
Photo 5 : Zone de Réception-Expédition	44
Photo 6 : Stockage extérieur actuel de palettes	49
Photo 7 : Zone de stockage actuel des bennes déchets	49

Glossaire

ICPE : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement : les usines, ateliers, dépôts, chantiers et, d'une manière générale, les installations exploitées ou détenues par toute personne physique ou morale, publique ou privée, qui peuvent présenter des dangers ou des inconvénients soit pour la commodité du voisinage, soit pour la santé, la sécurité, la salubrité publiques, soit pour l'agriculture, soit pour la protection de la nature, de l'environnement et des paysages, soit pour l'utilisation rationnelle de l'énergie, soit pour la conservation des sites et des monuments ainsi que des éléments du patrimoine archéologique

PLU : Plan Local D'urbanisme : document de planification de l'urbanisme au niveau communal ou intercommunal. Il remplace le plan d'occupation des sols (POS) depuis la loi relative à la solidarité et au renouvellement urbains du 13 décembre 2000, dite « loi SRU ».

1 Présentation du demandeur

1.1 Renseignements administratifs

Les principales informations de la société sont données dans le tableau suivant.

Identification	
Raison sociale	PARISLOIRE
Statut juridique	Société par Action Simplifiée (SAS)
Siège social	
Adresse administrative	12 Rue Baptiste Marcet 86320 LUSSAC-LES-CHÂTEAUX
Téléphone	05 49 84 58 58
Nombre de salariés	18 salariés
Chiffre d'affaires (2018)	3.78 millions d'euros
Référence de la société	
Code NAF	Fabrication d'autres articles en papier ou en carton (1729Z)
N° SIRET	503 593 972
Site de référence de la demande	
Adresse administrative	12 Rue Baptiste Marcet 86320 LUSSAC-LES-CHÂTEAUX
Téléphone	05 49 84 58 58
Activités	Reconditionnement (découpe et rembobinage) de bobines de papier, carton
Effectif sur site	18 salariés
Horaires	Partie Production : 4H-23H Partie Administrative : 8H-18H
Responsable de la société et signataire de la demande	
Nom	Marc BOUQUET
Fonction	Président

Tableau 1 : Données d'identification du demandeur

1.2 Nature et volume des activités

Créée en 1986, PARISLOIRE était spécialiste de la vente sur stock et de la découpe de bobine dans le monde de l'édition.

En 2008, lors de la reprise de l'entreprise par les dirigeants actuels, M et Mme BOUQUET, PARISLOIRE a réorienté son activité vers l'emballage et le packaging, en investissant sur le parc machines tout en conservant le savoir-faire de son équipe de production.

Aujourd'hui, PARISLOIRE est un spécialiste de la découpe de matériaux d'emballage souples, simples ou complexes. Elle réalise le négoce et la transformation de matériaux souples en bobines (dont 99 % de papier et carton). L'activité de transformation est effectuée soit sur du papier appartenant à PARISLOIRE soit intervient dans le cadre d'une sous-traitance sur du papier appartenant aux clients.

Les clients de PARISLOIRE sont variés et appartiennent à différents secteurs : aéronautique, agro-alimentaires, cosmétique, industrie, packaging, pharmaceutique, textile, transport...

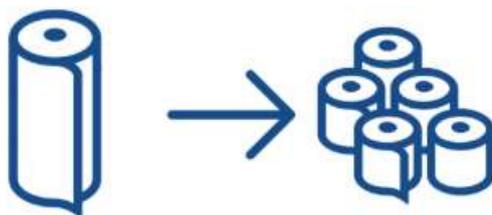
Les services et solutions proposées sont les suivantes :

- **Solutions de découpe de matériaux souples, simples, spéciaux ou complexes pour emballages papier, carton, aluminium, PET ou PP, tissés ou non tissés...**

⇒ Découpe à façon

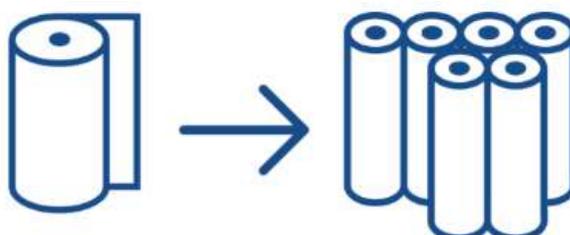
Modification du format de la bobine en intervenant sur :

- La largeur (laize)
- La longueur (diamètre)
- Le tube support (diamètre mandrin)



⇒ Découpe pour une mise en rouleau

Redimensionnement d'une bobine mère en plusieurs bobines filles aux dimensions souhaitées.



⇒ Découpe pour une mise en galettes

Fractionnement d'une bobine mère pour la transformer en galettes selon un cahier des charges précis.



- Solutions Bobines

⇒ Redimensionnement de bobines

Découpage des bobines pour optimiser les stocks dormants de bobines ou non adaptés au parc machines du client.

⇒ Sauvetage de bobines

Sauvetage de bobines abîmées, mouillées, non déroulables ou souillées...

⇒ Changement de mandrin

Changement du mandrin (tube central) de la bobine lorsqu'il est écrasé ou inadapté au parc machine du client

- Services

⇒ Recherche & Développement

Mise à disposition du parc machines pour des essais industriels et innovants autour de des matériaux bobinables ou non.

⇒ Sourcing

Expertise autour des solutions d'emballage (papiers, cartons, films...) permettant de conseiller ses clients sur l'identification et le choix des matériaux adaptés à leur produit.

⇒ Personnalisation des packagings

PARISLOIRE est engagée dans des démarches d'amélioration de la qualité et de l'environnement. Outre ses labels et ses certifications (PEFC™ : Programme for the Endorsement of Forest Certification, FSC® : Forest Stewardship Council®, méthode HACCP), PARISLOIRE s'attache à valoriser ses déchets en recyclant au maximum. C'est dans cet esprit qu'elle a développé l'éco solution Cal'Paq qui permet l'utilisation de papier de calage sans emballage.

En 2018, l'activité de PARISLOIRE a généré un volume annuel de :

- 7 000 tonnes de papier/carton traitées.
- Environ 5 tonnes de matières plastiques traitées.

1.3 Effectif

La société compte 18 salariés répartis comme suit :

- Une équipe de Direction composée du Président M. Marc BOUQUET et de la Directrice Générale, Mme Zeinab BOUQUET ;
- Une équipe commerciale et administrative composée de 5 salariés ;
- Une équipe de production composée d'un chef d'atelier et de 10 opérateurs.

1.4 Les Horaires

Le site fonctionne avec 3 équipes qui ont des horaires chevauchants, système intermédiaire entre deux/huit et trois/huit.

Les horaires de travail sont : 4h-23h pour la partie production et de 8 h à 18 h environ pour les équipes administratives et la Direction.

L'unité fonctionne principalement du lundi au vendredi environ 50 semaines par an en dehors des jours fériés soit en moyennes 245 j/an. Les 2 semaines d'arrêt sont consacrées à la maintenance et au nettoyage annuel.

Le samedi est réservé au nettoyage hebdomadaire de l'usine.

2 Présentation du projet

2.1 Objectifs

Depuis 2008, date de reprise de l'entreprise par les dirigeants actuels, M et Mme BOUQUET et de réorientation de son activité vers l'emballage et le packaging, PARISLOIRE connaît une progression régulière de son volume de production. Elle se trouve donc aujourd'hui confrontée à un sous-dimensionnement de ses capacités de production qui entraîne d'importantes contraintes d'exploitation et freine son développement.

Dans ce contexte, PARISLOIRE se doit de faire évoluer ses outils industriels. Le projet d'agrandissement et de modification de l'atelier de Lussac-Les-Châteaux a pour but :

- de s'équiper d'une nouvelle bobineuse à la pointe de la technologie permettant de répondre aux exigences de ses clients (précision 0.2 mm et rembobinage possible en parallèle) ;
- d'améliorer sa maîtrise des risques de contamination ;
- de procéder au désamiantage de la toiture en éverite et à l'isolation thermique et phonique de son unité de production ;
- d'améliorer les conditions de travail et de sécurité de ses opérateurs.

2.2 Description

Le projet de PARISLOIRE est mené en deux temps :

Premièrement, PARISLOIRE va construire un nouveau bâtiment léger (bardage métallique avec toiture en toile) de 700 m², situé à au moins 10 m des bâtiments existants. Le nouveau barnum, appelé « nouveau barnum de stockage de matières premières », est dédié au stockage des matières premières comme le barnum déjà existant (appelé « barnum existant de stockage de matières premières » ou « ancien barnum »).

Ce bâtiment, ayant des propriétés de résistance au feu inférieures à REI 15, est considéré comme un stockage extérieur selon la circulaire du 01/10/2008 accompagnant les arrêtés relatifs aux dépôts 1530. Il a fait l'objet d'un dossier de modification de Déclaration (rubrique 1530) déposé le 10 octobre 2019. Lors de cette phase, une partie de la voirie sera réalisée ainsi que le bassin de rétention des eaux d'extinction d'incendie de 300 m³.

Deuxièmement, le projet de PARISLOIRE, objet du présent dossier d'autorisation environnementale, se compose² :

- de l'installation d'une nouvelle bobineuse, au niveau de l'atelier de production existant. Cette nouvelle machine de découpe portera la capacité totale de découpe de bobine d'emballage à 40 t/j. et entraînera le classement du site sous le régime de l'Autorisation (rubrique 2445) ;
- de la création de deux passages couverts, l'un de 185 m² et l'autre de 70 m², permettant de relier l'atelier de production aux bâtiments de stockage de matières premières (existant et nouveau);
- de la réalisation d'une aire bétonnée non couverte de 225 m² utiles, prévue pour l'entreposage des palettes et des bennes déchets de papier et carton ;
- de la création d'un parking VL de 20 places destinés aux salariés actuels et à venir ;
- d'une augmentation de la surface des bureaux d'environ 35 m² et de la création en façade Sud-Ouest de nouveaux locaux sociaux en lien avec les embauches prévues (env. 60 m²);
- du réaménagement des vestiaires actuels du personnel pour que ceux-ci soient dédiés aux chauffeurs extérieurs.

Le bâtiment de production actuel va être réaménagé pour accueillir la nouvelle machine de découpe qui sera installée dans l'angle Nord-Est du bâtiment. Il conservera une zone de conditionnement et le local de découpe de bobines de matières plastiques. Dans le cadre du projet, il est prévu de remplacer la toiture en amiante ciment par des tôles en bac acier double peau. Le bardage extérieur va également être remplacé par des tôles en bac acier double peau afin d'avoir une meilleure isolation thermique.

² Voir Annexe 1 : plans du projet.

2.3 Exploitation

L'exploitation de l'usine est composée de 3 grandes étapes :

- Réception des bobines neuves ou à reconditionner) ;
- Découpe des bobines d'emballage ;
- Expédition des bobines conditionnées.

Dans le cadre du projet, il est prévu de recruter 3 nouveaux opérateurs d'ici 2021. Le nouveau personnel sera formé et encadré par le personnel actuel.

Des consignes sont fournies aux opérateurs de façon à leur indiquer les points à vérifier et l'ordre des diverses manipulations aussi bien pour la découpe des bobines que pour les autres activités du site.

3 Situation administrative du site de Lussac-Les-châteaux

3.1 Historique de l'établissement

Les premières installations ont été construites en 1986, la taille de l'installation actuelle a été atteinte par extensions et modifications successives.

Année	Dossiers	Installation concernée	Caractéristiques
1986	Construction	Atelier de production Bureaux	Bâtiment de 1 030 m ² , parois métalliques, toiture en fibrociment Bureaux avec façade en parpaing
1996	Construction	Bâtiment de stockage des produits finis Bâtiment de Réception -Expédition	Bâtiment de 580 m ² , parois métalliques, toiture en fibrociment Bâtiment de 200 m ² , parois métalliques, toiture en bac acier
2011	Construction	Barnum de stockage de matières premières	Barnum de 815 m ² , parois métallique et toiture bâchée

Tableau 2 : Historique des extensions et modifications de l'établissement

3.2 Historique des documents administratifs déjà accordés

En 2011, l'établissement de Lussac-Les-Châteaux a fait l'objet d'un récépissé de Déclaration:

- Récépissé n° 2011-013 du 17/02/11 :** Dépôt de papier, carton ($1\ 000\ m^3 < V < 20\ 000\ m^3$) et capacité de transformation du papier, carton liquéfiés ($1\ t/j < C < 20\ t/j\ m^3$)

En octobre 2019, un dossier de modification de Déclaration a été déposé en lien avec la création du nouveau barnum qui a porté le volume stocké de la rubrique ICPE 1530 de 1 215 m³ à 1 915 m³.

Une copie du récépissé de déclaration de 2011 et du dossier de modification de Déclaration d'octobre 2019 est présentée en annexe³.

³ Voir Annexe 2 : Dossiers de déclaration relatif aux activités de l'établissement de PARISLOIRE.

3.3 Situation administrative actuelle et future

3.3.1 Réglementation ICPE

Le site de Lussac-Les-Châteaux comprend plusieurs Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (annotée ICPE) répertoriées au décret n°53-578 modifié. Les rubriques correspondantes sont indiquées au tableau suivant.

N° de rubrique	Nature de l'activité	Seuil de classement	Caractéristique actuelle (puissance, volume)	Situation administrative actuelle	Caractéristique (puissance, volume) prévue suite au présent dossier	Régime prévu	Rayon d'affichage
2445	Transformation du papier, carton	Capacité de production (P) : A si $P > 20$ t/j D si $1 \text{ t/j} < P \leq 20$ t/j	Capacité de production : P = 18.89 t/j	D	Capacité de production : P = 40 t/j	A	1 km
1530	Papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des établissements recevant du public.	Volume (V) susceptible d'être stocké : A si $V > 50\,000 \text{ m}^3$ E si $20\,000 \text{ m}^3 < V \leq 50\,000 \text{ m}^3$ D si $1\,000 \text{ m}^3 < V \leq 20\,000 \text{ m}^3$	Volume : V = 1 915 m³	D	Volume : V = 1 915 m³	D	

N° de rubrique	Nature de l'activité	Seuil de classement	Caractéristique actuelle (puissance, volume)	Situation administrative actuelle	Caractéristique (puissance, volume) prévue suite au présent dossier	Régime prévu	Rayon d'affichage
2661-2	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) : Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.)	Quantité de matière susceptible d'être traitée (Q) : A si $Q \geq 20$ t/j D si $2 \text{ t/j} \leq Q < 20$ t/j	Quantité de matière traitée : Q = 0.1 t/j	NC	Quantité de matière traitée : Q = 0.1 t/j	NC	
2662	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de).	Volume susceptible d'être stocké (VS) : A si $VS \geq 40\,000 \text{ m}^3$ E si $1\,000 \text{ m}^3 \leq VS < 40\,000 \text{ m}^3$ D si $100 \text{ m}^3 \leq VS < 1\,000 \text{ m}^3$	Volume : VS = 5 m³	NC	Volume : VS = 5 m³	NC	
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 visés par la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public.	Volume susceptible d'être stocké (Vs) : A si $Vs > 50\,000 \text{ m}^3$ E si $20\,000 \text{ m}^3 < Vs \leq 50\,000 \text{ m}^3$ D si $1\,000 \text{ m}^3 < Vs \leq 20\,000 \text{ m}^3$	Volume : Vs = 500 m³	NC	Volume : Vs = 500 m³	NC	

N° de rubrique	Nature de l'activité	Seuil de classement	Caractéristique actuelle (puissance, volume)	Situation administrative actuelle	Caractéristique (puissance, volume) prévue suite au présent dossier	Régime prévu	Rayon d'affichage
2925	Accumulateurs (ateliers de charge d')	La puissance (P) maximale de courant continu utilisable pour cette opération : D si PA > 50 kW	Puissance : PA = 20 KW	NC	Puissance : PA < 50 KW	NC	
4718-2	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène). Pour les installations autres que le stockage en récipients à pression transportables	Quantité totale susceptible d'être présente (Qg) : A si $Qg \geq 50$ t DC si $6 t \leq Qg < 50$ t	Volume : Qg = 1.5 t	NC			

Tableau 3 : Rubriques ICPE auxquelles est soumis le site de Lussac-Les-Châteaux

AS : Autorisation / Servitude d'utilité publique - A : Autorisation - D : Déclaration – DC : Déclaration avec Contrôle périodique - NC : Non classé SO : Sans Objet

Le présent dossier de demande d'autorisation d'exploiter a pour but de demander une extension des capacités de transformation du papier, carton qui relèveront du régime de l'Autorisation au titre de la rubrique 2445.

Les 2 barnums, le barnum existant et le nouveau barnum, sont considérés comme des stockages extérieurs selon la circulaire du 01/10/2008 accompagnant les arrêtés relatifs aux dépôts 1530 :

« Il n'a pas été choisi d'introduire de spécificité à la notion de hangar ou de tente dans l'arrêté ministériel. Ce mode de stockage est pourtant assez couramment rencontré, dans l'industrie papetière notamment. Il conviendra donc de les traiter comme les autres dépôts, à savoir de les considérer comme des stockages couverts dès lors qu'ils répondent aux critères de l'article 2 de l'arrêté [NDA : ou du point 1.1 de l'annexe I de l'arrêté du 30/09/2008 relatif aux dépôts soumis à déclaration au titre de la rubrique 1530], et de les considérer comme des stockages extérieurs dans le cas contraire. »

Les critères du point 1.1 de l'arrêté du 30/09/2008 sont les suivants :

« Stockage couvert : est considéré comme stockage couvert au titre du présent arrêté (notamment au point 4 de la présente annexe) tout stockage abrité par une construction présentant des propriétés de résistance au feu REI 15, dotée d'une toiture et fermée sur au moins 70 % de son périmètre ;

Dans le cas de l'établissement de PARISLOIRE, les caractéristiques des 2 barnums du site de PARILOIRE sont les suivantes :

- Les murs extérieurs sont en bardages métalliques simple peau (pas de classement EI) ;
- Les charpentes sont en profilés aluminium (R15) ;
- La toiture est composée d'une toile et d'une sous toile permettant de récupérer et évacuer latéralement les égouttures liées à la condensation. La toile et la sous-toile (textile composite en polyester enduit PVC) sont classées B-s2, d0. En cas d'incendie, l'ensemble de la toiture fait office d'exutoire de fumées.

Les 2 barnums ont donc des propriétés de résistance au feu inférieures à REI 15 et sont donc considérés comme des stockages extérieurs selon la circulaire du 01/10/2008 accompagnant les arrêtés relatifs aux dépôts 1530.

Pour cette raison, ils ne sont pas soumis aux obligations du point 4 - Dispositions relatives au comportement au feu des dépôts abritant des stockages couverts de l'annexe I de l'arrêté du 30/09/2008.

Les audits de conformité vis-à-vis des arrêtés relatifs aux rubriques ICPE 1530 et 2445 sont présentés en annexe³.

³ Voir Annexe 17 : Audits de conformité réglementaire – rubriques ICPE 1530 et 2445.

Les demandes de dérogation qui en découlent sont les suivantes :

Articles	Prescriptions	Conformité	OBS
Art. 2.4.5 de l'arrêté du 05/12/2016 (rubrique 2445)	<p>Désenfumage</p> <p>Les bâtiments abritant les installations sont équipés en partie haute de dispositifs d'évacuation naturelle de fumées et de chaleur, conformes aux normes en vigueur, permettant l'évacuation à l'air libre des fumées, gaz de combustion, chaleur et produits imbrûlés dégagés en cas d'incendie. Ces dispositifs sont à commandes automatique et manuelle. Leur surface utile d'ouverture n'est pas inférieure à :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 % si la superficie à désenfumer est inférieure à 1 600 m² ; - à déterminer selon la nature des risques si la superficie à désenfumer est supérieure à 1 600 m² sans pouvoir être inférieure à 2 % de la superficie des locaux. <p>En exploitation normale, le réarmement (fermeture) doit être possible depuis le sol du local ou depuis la zone de désenfumage ou la cellule à désenfumer dans le cas de local divisé en plusieurs cantons ou cellules. Les commandes d'ouverture manuelle sont placées à proximité des accès et accessibles au service d'incendie et de secours.</p>	NC	<p>Atelier de production : Changement de toiture avec création d'exutoires de fumées - surface utile = 2 % de la surface au sol.</p> <p>Stockage de produits finis/découpe mandrin/zone de réception-expédition (665 m²) : construction de 1996 avec des exutoires d'une surface géométrique totale de 10 m² soit une surface utile estimée à 5 m² (absence de données constructeur). La surface utile d'ouverture est donc de 0.75 % au lieu de 2 %. Demande de dérogation sur ce point.</p>
Art. 3.1 de l'arrêté du 30/09/08 (rubrique 1530)	<p>Implantation</p> <p>Les limites du stockage sont implantées à une distance de l'enceinte de l'établissement d'au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 15 mètres pour les installations d'un volume supérieur à 10 000 m³ ; - 10 mètres pour les installations d'un volume inférieur à 10 000 m³. <p>Le stockage peut être implanté à une distance inférieure de l'enceinte en cas de mise en place d'un mur coupe-feu, d'un rideau d'eau, d'un système d'extinction automatique. Les éléments de démonstration du respect des normes en vigueur les concernant sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. Le stockage est par ailleurs situé à plus de 15 mètres de tous les produits et installations susceptibles de produire des effets toxiques ou des explosions en cas d'incendie du stockage.</p>	NC	<p>Barnum existant : implantation de la façade Sud-Ouest à 9.46 m des limites de propriété au lieu de 10 m. L'étude de dangers a permis de montrer qu'un incendie généralisé du barnum existant avait peu d'effets sur la rue B. Marcet distante de 11.5 m. Demande de dérogation sur ce point.</p>

3.3.2 Directive IED

Les activités du site ne sont pas concernées par la Directive IED (pas de classement sous les rubriques 3000).

3.3.3 Réglementation SEVESO III

PARISLOIRE dispose aujourd'hui d'un stockage de propane faisant partie des substances ou mélanges concernés par l'annexe I de la directive 2012/18/UE du 4 juillet 2012 dite « directive Seveso 3 » et repris dans les rubriques de la nomenclature ICPE (rubriques 4000, 27..). Les quantités stockées ne dépassent les seuils de classement au sens des articles R.511-10, R.511-11 et R.511-12 du Code de l'Environnement. Le site de Lussac-Les-Châteaux n'est donc pas un établissement classé SEVESO. Après projet, ce stockage va être inerté et démantelé.

3.3.4 Réglementation IOTA

La nomenclature du décret n°93-743 définit les installations, ouvrages, travaux et activités (annotés IOTA) soumis à autorisation ou à déclaration suivant les dangers qu'ils présentent et la gravité de leurs effets sur la ressource en eau et les écosystèmes aquatiques.

L'établissement est concerné par une seule rubrique de cette nomenclature.

Rubrique	Désignation	Classement	Observations
2.1.5.0	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 : A si $S \geq 20$ ha D si $1 \text{ ha} < S \leq 20$ ha	D	Surface du site de 19 996 m ² (1.9996 ha)

Suite à l'acquisition du terrain TERRENA d'un hectare, l'établissement a une surface supérieure à 1 ha et est donc classé à Déclaration au titre de la rubrique 2.1.5.0 de la nomenclature IOTA.

Dans le guide de la DDT 86 de juillet 2016, à destination des porteurs de projet et des bureaux d'études concernés par la rubrique 2.1.5.0, il est précisé ce qui suit :

1.2 Cas des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement

L'article L. 214-1 du CE exclu expressément du champ d'application de la nomenclature, les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) codifiées au livre V du CE.

Aussi, les ICPE ne relèvent pas de la nomenclature de l'article R.214-1 du CE **sauf** si une partie de l'installation est supérieure à un des seuils de la nomenclature Loi sur l'eau **et n'est pas liée à l'ICPE**, c'est-à-dire qu'elle n'est pas une conséquence du fonctionnement ou pas nécessaire à l'exploitation de l'installation classée (exemples : stockage de chlore dans une station d'épuration urbaine, parking d'une usine classée pour son installation de réfrigération).

Dans le cas de PARISLOIRE, les aménagements de voiries et de bâtis, à l'exception du parking, sont directement liés aux activités classées au titre de la législation ICPE. Le présent dossier constitue un porter à connaissance au titre de la rubrique 2.1.5.0 de la nomenclature IOTA.

4 Description de l'établissement de PARISLOIRE

4.1 Localisation du site

4.1.1 Lieu d'implantation

L'établissement est situé sur la commune de Lussac-Les-Châteaux, située dans le département de la Vienne (86) à une quarantaine de kilomètres au Sud-Est de POITIERS.

La commune est présentée dans le tableau suivant.

Numéro INSEE	86140
Population	2 377 habitants en 2016
Superficie	2 806 Ha

Tableau 4 : Caractéristiques de la commune – Source INSEE

Les coordonnées géographiques de la commune sont renseignées dans le tableau suivant :

Système géodésique	Méridien d'origine	Longitude	Latitude
Réseau géodésique Français 1993	GREENWICH	0° 43' 30"	46° 24' 13"

Tableau 5 : Coordonnées géographiques de la commune

Le site est localisé dans la zone d'activité « Les Clairances » à environ 700 m au Sud-ouest du bourg de la commune, à une altitude d'environ + 110 m NGF. La localisation du site est donnée sur la figure suivante.

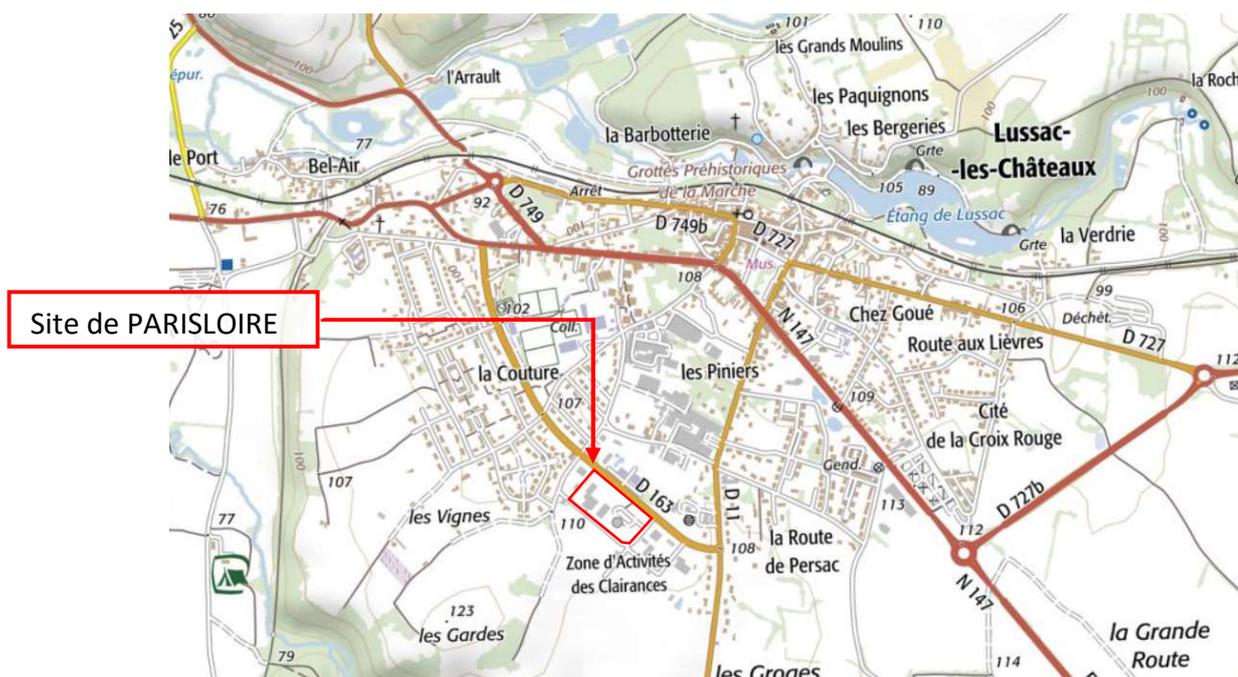


Figure 1 : Carte de la région (Source : IGN)

Les coordonnées géographiques sont :

- Latitude : 46° 23' 50.85'' N,
- Longitude : 0° 43' 9.3'' E.

Le site, d'une superficie de 19 996 m², est bordé par :

- au Nord et au Nord/Est : la RD 163, des bâtiments artisanaux, puis des habitations ;
- à l'Ouest : des bâtiments artisanaux, la rue B. Marcet puis des habitations ;
- au Sud et à l'Est : la rue B. Marcet, des bâtiments artisanaux, puis des champs.

La figure suivante présente les zones habitées ou occupées à d'autres fins proches du site.

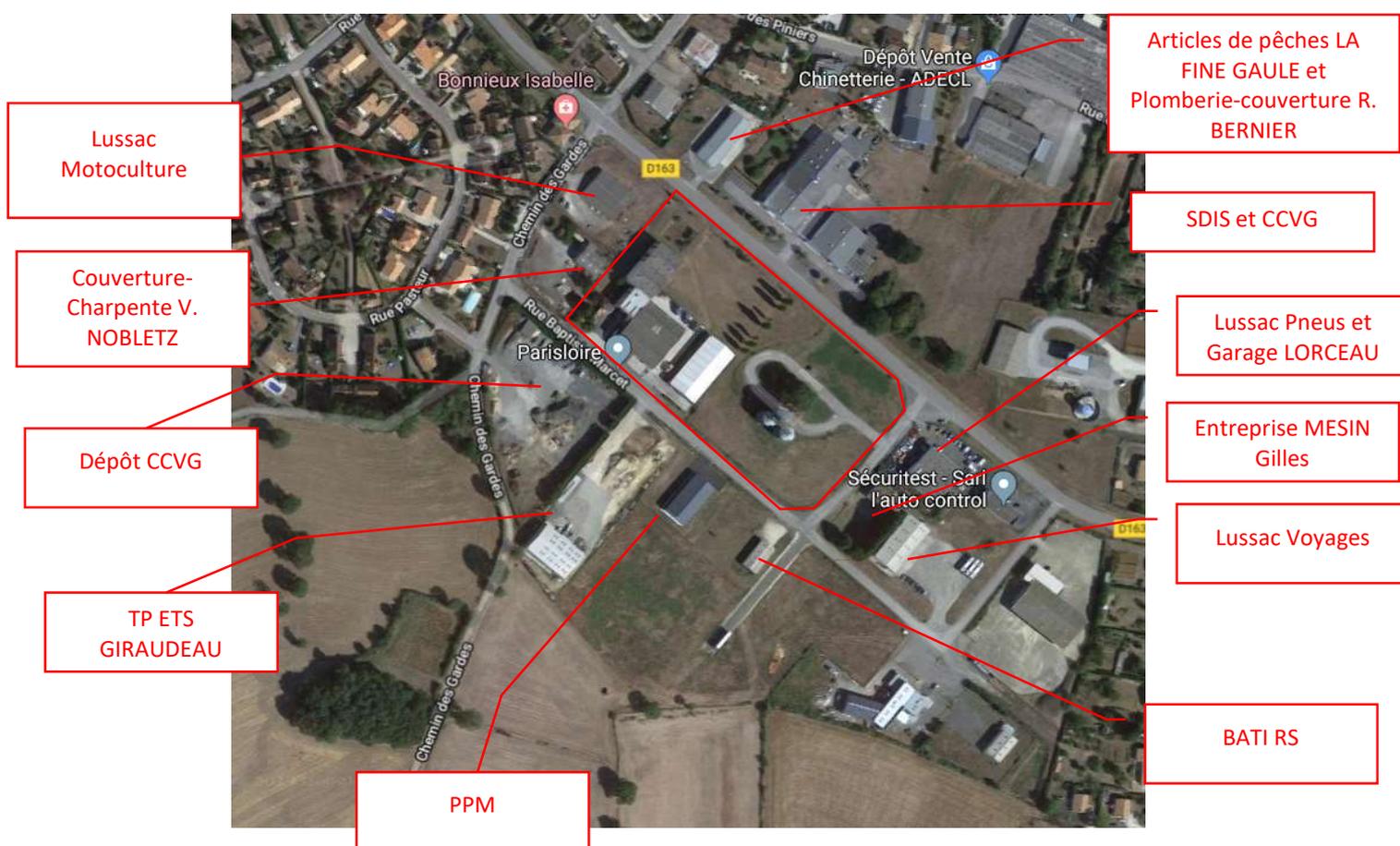


Figure 2 : Plan de situation (Source : Google Maps)

4.1.2 Voies de communication proches

4.1.2.1 Routes

L'accès au site s'effectue par la route RD 163, via une entrée située sur la rue Baptiste Marcet.

Les axes routiers à proximité du site sont décrits au tableau suivant.

Axe routier	Orientation de l'axe	Nbre véhicule/jour (N)	Direction / site	Distance / limites de propriétés	Distance / installations	Distance/ extension
RD 163	Nord Ouest ↔ Sud Est	1 500 < N < 3 000	Nord-Est	Limite	30 m	25 m
RN 147	Nord Ouest ↔ Sud Est	N > 6 500	Nord	600 m	> 600 m	> 600 m

Tableau 6 : Comptage routier sur les axes à proximité du site⁴

4.1.2.2 Voies ferrées

L'établissement n'est pas situé à proximité de voie ferrée. La voie ferrée Poitiers/Limoges passe au niveau du bourg à plus de 750 m du site.

4.1.2.3 Aérodomes / aéroports

L'aérodrome le plus proche se situe à 35 km au Nord-Ouest (aérodrome de Poitiers-Biard). Il y a également des aérodromes situés à environ 20-25 km (Aéro-clubs de Chauvigny et de Couhé-Vérac) ainsi qu'une base ULM sur Montmorillon à 17 km.

4.1.2.4 Voies Fluviales

L'établissement n'est pas situé à proximité de voies fluviales.

4.1.2.5 Itinéraires de randonnée

Il n'y a pas d'itinéraire de randonnée fréquenté à proximité du site.

4.1.3 Références cadastrales

Le site, d'une superficie totale de 1 ha 99 a 96 ca (19 996 m²), se trouve sur les parcelles n° 633, 713, 714 et 715 de la section AL du cadastre comme l'indique la figure suivante :

⁴ Source : Département de la Vienne – Direction des routes - Données 2017.

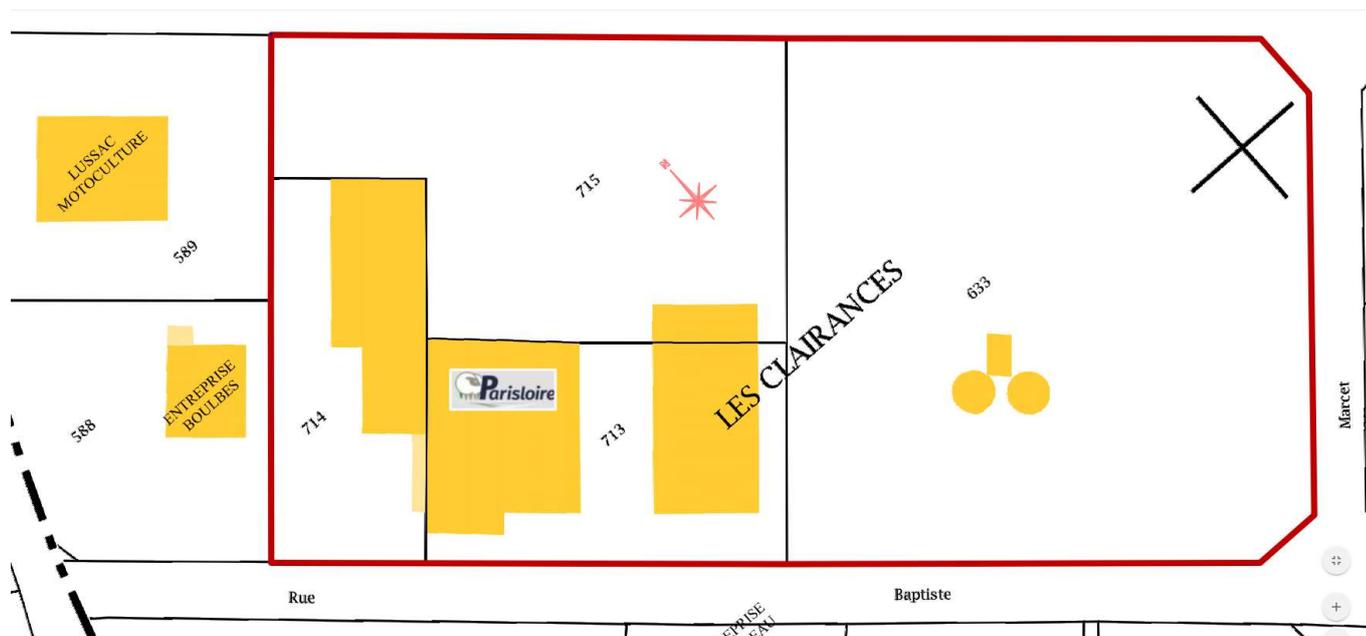


Figure 3 : Cadastre de la commune de Lussac-Les-Châteaux (extrait)

A noter que PARISLOIRE est aujourd'hui locataire du terrain et des bâtiments. Le propriétaire a donné son accord pour la réalisation des travaux d'extension⁵.

Par ailleurs, PARISLOIRE a acquis tout récemment le terrain situé à l'Est de ses anciennes limites de propriété. Ce terrain appartenant à TERRENA est un ancien site de collecte composé :

- d'une partie centrale, accueillant le pont bascule, les voies empierrées de circulation. Les installations de collecte ont été démantelées pour la vente ;
- d'une partie périphérique enherbée.

Ce terrain, d'une superficie d'un hectare, constituera une réserve foncière pour PARISLOIRE. Pour l'instant, seule la zone Sud-Ouest de ce nouveau terrain sera utilisée pour créer une zone de parking ainsi qu'une aire bétonnée étanche pour le stockage de palettes et de bennes.

Pour l'instant, le reste du terrain restera inchangé.

4.1.4 Références au Plan Local d'Urbanisme (PLU)

La commune de Lussac-Les-Châteaux dispose d'un PLU, approuvé en dernier lieu en juin 2017.

Le site de PARISLOIRE est situé en zone UX, réservée aux constructions destinées à l'industrie, à l'artisanat et à la fonction d'entrepôt, aux bureaux.

⁵ Voir Annexe 4 : Justificatif de la maîtrise foncière du terrain.

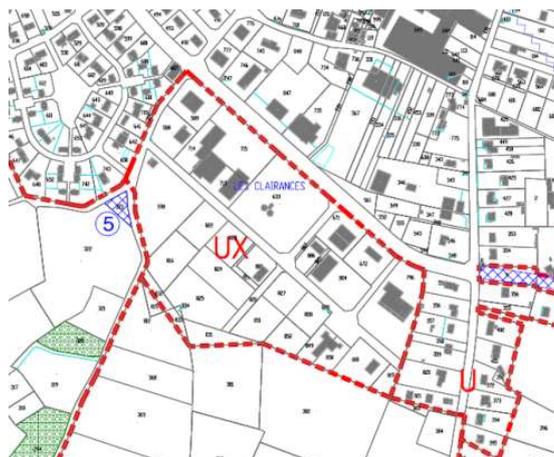


Figure 4 - Zonage PLU du site de PARISLOIRE et ses environs (source CCVG)

Le site de PARISLOIRE sera situé en zone UECO 1 du PLUi actuellement en cours d'élaboration sur le territoire de la Communauté de communes Vienne et Gartempe. Il n'est pas prévu de changement notable autour du site. Les terrains avoisinants non occupés resteront dédiés aux constructions industrielles, artisanales ou commerciales.

4.1.5 Communes concernées par le rayon d'affichage

Les communes concernées par le rayon d'affichage, à savoir 1 km autour du site, sont les suivantes⁶ :

- Lussac-Les-Châteaux ;

4.1.6 Permis de construire

Un dossier de permis de construire correspondant à la création du nouveau barnum, l'extension des bureaux et des locaux « chauffeurs » et aux aménagements extérieurs a été déposé auprès de la mairie de Lussac-Les-Châteaux le 30 octobre 2019.

⁶ Voir Annexe 1 : plans du projet.

4.2 Nature et volume des activités actuelles et futures

4.2.1 Présentation des installations existantes et futures

L'établissement est composé de plusieurs entités distinctes, reliées par des voies de communication. L'installation est divisée comme suit :

Bâtiment	Superficie / Capacité / Puissance
Stockage de matières premières	Barnum existant : 815 m ³ de bobines de papier, carton (S= 815 m ²) Nouveau barnum : 700 m³ de bobines de papier, carton (S= 700 m²)
Atelier de Production papier et carton	Existant : 860 m ² Projet : installation nouvelle bobineuse
Atelier de Production matières plastiques	50 m ²
Stockage de matières plastiques	5 m ³ de bobines de matières plastiques (S = 50 m ² - 1 ^{er} étage)
Stockage de produits finis	400 m ³ de bobines de papier, carton (S = 426 m ²)
Zone de Réception et d'Expédition	2 quais de chargement/déchargement
Bureaux administratifs	170 m ² Projet : 65 m² supplémentaires
Stockage de gaz propane	Cuve de 1,5 t (3 m ³) Projet : cuve démantelée remplacement gaz par énergie électrique (aérothermes et chariot élévateur)
Aire de stockage des bennes déchets	5 bennes Projet : création d'une nouvelle aire de stockage dans le prolongement du stockage de matières premières
Aire de stockage des palettes	500 m ³ Projet : création d'une nouvelle aire de stockage dans le prolongement du stockage de matières premières
Poste d'alimentation électrique	125 kVA Projet : doublement de la puissance - 250 kVA

Tableau 7 : Descriptif des différents éléments du site et de leur caractéristique principale (en gras : projet)

4.2.2 Repérage des installations

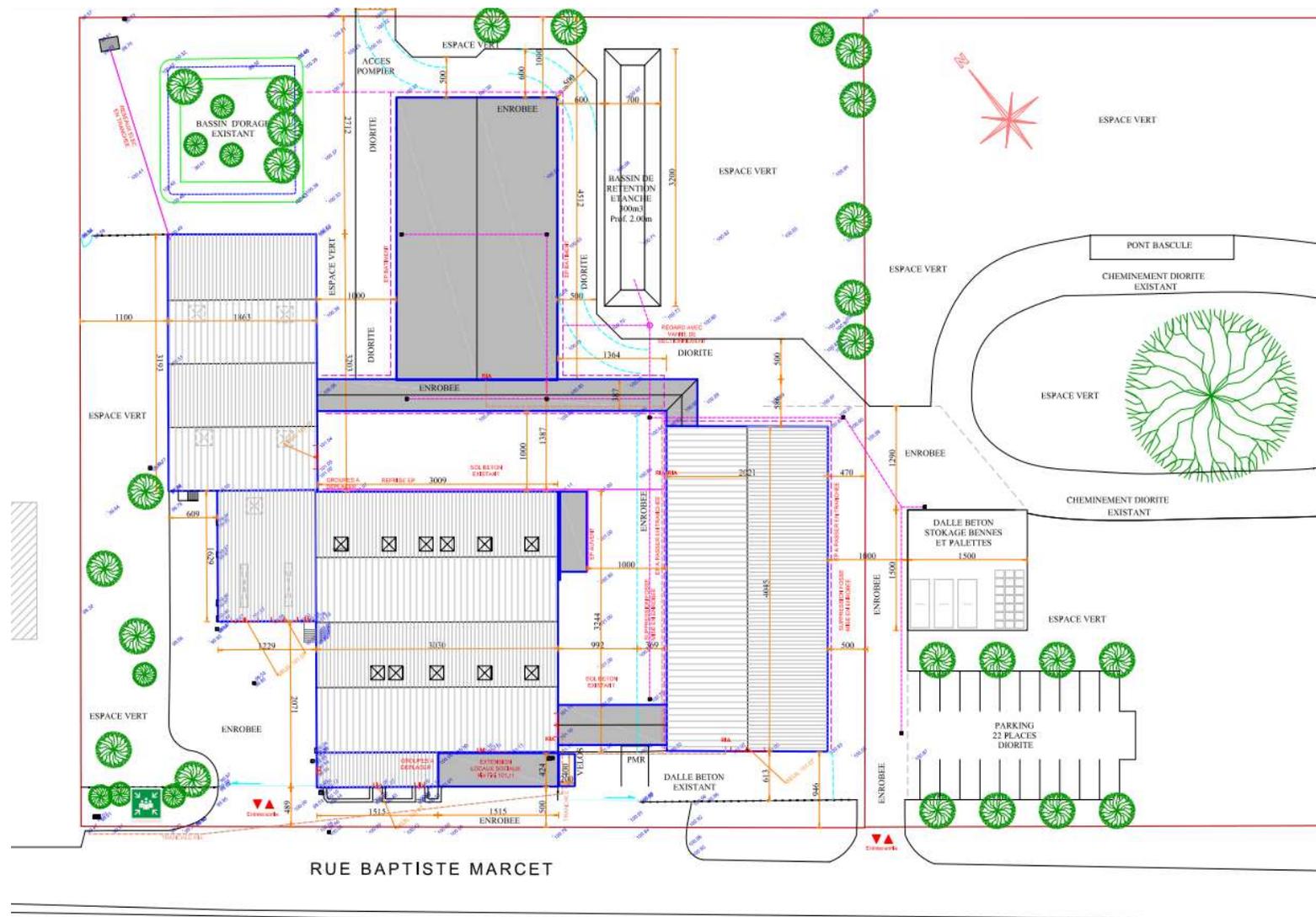


Figure 5 : Plan de masse de l'établissement de PARISLOIRE (Ech. 1/800^{ème} environ)

4.2.3 Principales activités et productions

4.2.3.1 Nature des principales activités

L'établissement constitue un centre de découpe de matériaux souples en bobine (dont 99 % de papier et carton) :

- Réception des bobines mères de papier/carton/matières plastiques (matières premières),
- Stockage des bobines mères,
- Découpe des bobines mères en plusieurs bobines filles,
- Conditionnements et stockage des bobines filles (produits finis),
- Expédition des bobines filles.

4.2.3.2 Capacités de stockage

Produit	Existant	Après Projet
Bobines mères (mat. 1 ^{ères})	815 m ³	1 515 m ³
Bobine filles (produits finis)	400 m ³	400 m ³

Tableau 8 : Capacités de stockage avant et après projet

4.2.3.3 Flux annuels

Produit	Flux annuels existants	Flux annuels après Projet
Bobines mères (mat. 1 ^{ères})	7 000 m ³	10 000 m ³
Bobine filles (produits finis)	6 600 m ³	9 600 m ³

Tableau 9 : Flux annuels sur l'établissement

4.2.3.4 Utilités

4.2.3.4.1 Electricité

Le site est raccordé au réseau SRD Groupe Energies Vienne avec une puissance souscrite de 125 KVa.

Le poste de livraison est un local isolé et fermé à clé placé au coin Nord-Ouest du site.

Dans le cadre du projet et de l'installation d'une nouvelle bobineuse-refendeuse, la puissance souscrite va passer à 250 kVA. Un départ BT dédié du poste de transformation sera nécessaire.

La consommation annuelle de l'établissement en électricité est de l'ordre de 143 000 KWH.

4.2.3.5 Air comprimé

Pour assurer les besoins en air des machines, l'établissement dispose de 2 compresseurs d'air dont la puissance totale est de 8 kW.

4.2.3.6 Gaz

L'établissement dispose d'une citerne propane extérieure de 1,5 t pour l'alimentation de deux tubes radiants servant au chauffage des locaux.

Le dernier chariot élévateur au gaz (équipé d'une pince à bobine) du site vient d'être vendu. Le râtelier d'une vingtaine de bouteilles de gaz de 13 Kg va être enlevé prochainement par le fournisseur.

La consommation annuelle en propane est de l'ordre de 3.7 tonnes en citerne.

Dans le cadre du projet, il est prévu de remplacer le système de chauffage actuel par des aérothermes électriques. La cuve extérieure va donc être démantelée.

A terme, il n'y aura donc plus de stockage de gaz sur le site.

4.2.3.7 Chargeurs de batteries

Aujourd'hui le site est équipé de 2 chargeurs de batterie situés entre les 2 portes des quais de chargement/déchargement.

Ils servent à charger les 4 chariots électriques (1 équipé de fourches et 3 équipés de pinces à bobine) ainsi que les 24 transpalettes électriques.

Marque	Modèle	Puissance de charge (KW)
FENWICK	NGTOP	10
FENWICK	NGTOP	10

Dans le cadre du projet, il est prévu d'installer un local de charge au niveau de la paroi Est de l'atelier de production. Celui-ci sera construit sous forme d'auvent séparé de l'atelier de production par un mur coupe-feu 2h dépassant d'au moins 1 m en toiture (point le plus haut de l'auvent) et d'au moins 1 m sur le côté Sud-Ouest de l'auvent.

4.2.3.8 Eau

L'établissement est alimenté en eau par le réseau communal (Syndicat et géré par Eaux de Vienne-SIVEER). L'eau sert principalement pour les usages sanitaires du personnel.

La consommation annuelle en eau est très faible, elle est de l'ordre de 100 m³.

5 Description des activités actuelles et futures

5.1 Activité de découpe de matériaux souples en bobines

L'établissement de PARISLOIRE assure la vente et la découpe à façon de matériaux souples d'emballage en bobines.

Les seules opérations réalisées sont de la découpe de bande de papier/carton ou de matières plastiques. Il n'y a pas d'assemblage ni d'impression au niveau de l'établissement. Par conséquent, il n'y a aucun produit dangereux de type colle, encre d'imprimerie... associé au process.

5.1.1 Produits mis en œuvre

Dans cette partie, nous ne traiterons que des bobines de matériaux souples, seuls produits «mis en œuvre» dans un «process» qui se résume à quelques opérations simples.

5.1.1.1 Matières premières

Les « matières premières » sont les bobines mères à traiter. Il s'agit soit de bobines provenant de fabricants de papiers, soit de bobines appartenant aux clients dont certaines peuvent être abîmées (activité de sauvetage des bobines).

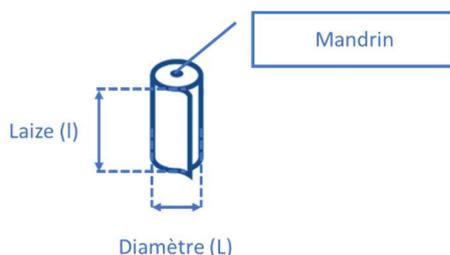


Figure 6 : Schéma d'une bobine

La taille des bobines mères est très variable. Les plus grandes ont les dimensions suivantes :

- largeur (laize) = 2.8 mètres
- longueur (diamètre) = 1.4 mètres
- poids = 3.8 tonnes

Les matériaux simples ou complexe des bobines peuvent être variés :

- Kraft blanchi une ou deux faces, kraft brun, vergé ou lisse, recyclé ou pure pâte, kraft white top, test liner
- Complexes : Kraft PE ou Kraft PP
- Ingraisable, sulfurisé, cuisson
- Cristal
- Carton, pâte vierge ou recyclé, GC1, GZ, GT
- Cup format (carton pour gobelets) ou tray format (carton pour vaisselle jetable)
- Protection, calage, intercalaire, packaging, macule
- Papier teinté dans la masse
- Offset, couché une ou deux faces
- Masking pour l'aéronautique
- Film, polyester, aluminium

Le grammage (masse surfacique) des matériaux est également varié :

- papier : entre 39 g/m² et 300 g/m² ;
- Carton : entre 200 g/m² et 600 g/m²;
- Matières plastiques : entre 11 µm et 80 µm.

5.1.1.2 Produits intermédiaires

Il n'y a pas de « produits intermédiaires » générés par le site.

Les activités sont uniquement la manipulation, le déroulage/enroulage et la découpe des bobines reçues.

5.1.1.3 Produits finis

Les produits finis sont les produits reçus qui ont subis une modification de leur format. Les bobines mères sont transformées en une ou plusieurs bobines filles caractérisées par des dimensions différentes.

5.1.1.4 Sous-produits, résidus et produits parasites

Les produits résidus résultants des opérations sont :

- Soit des rives issues des opérations de découpe des bobines. Elles sont captées au niveau des bobineuse-refendeuses et transportées par voie pneumatique vers deux compacteurs.
- Soit des copeaux issus de la découpe des bobines par la tronçonneuse. Ils sont envoyés par voie pneumatique vers une benne extérieure.

L'entreprise recycle également les papiers maculés des bobines mères.

Ils représentent environ 5 % (400 m³) de la quantité annuelle qui transite par le site. Ils sont récupérés et recyclés par une entreprise spécialisée : PAPREC.

5.1.2 Procédés mis en œuvre

5.1.2.1 Présentation générale

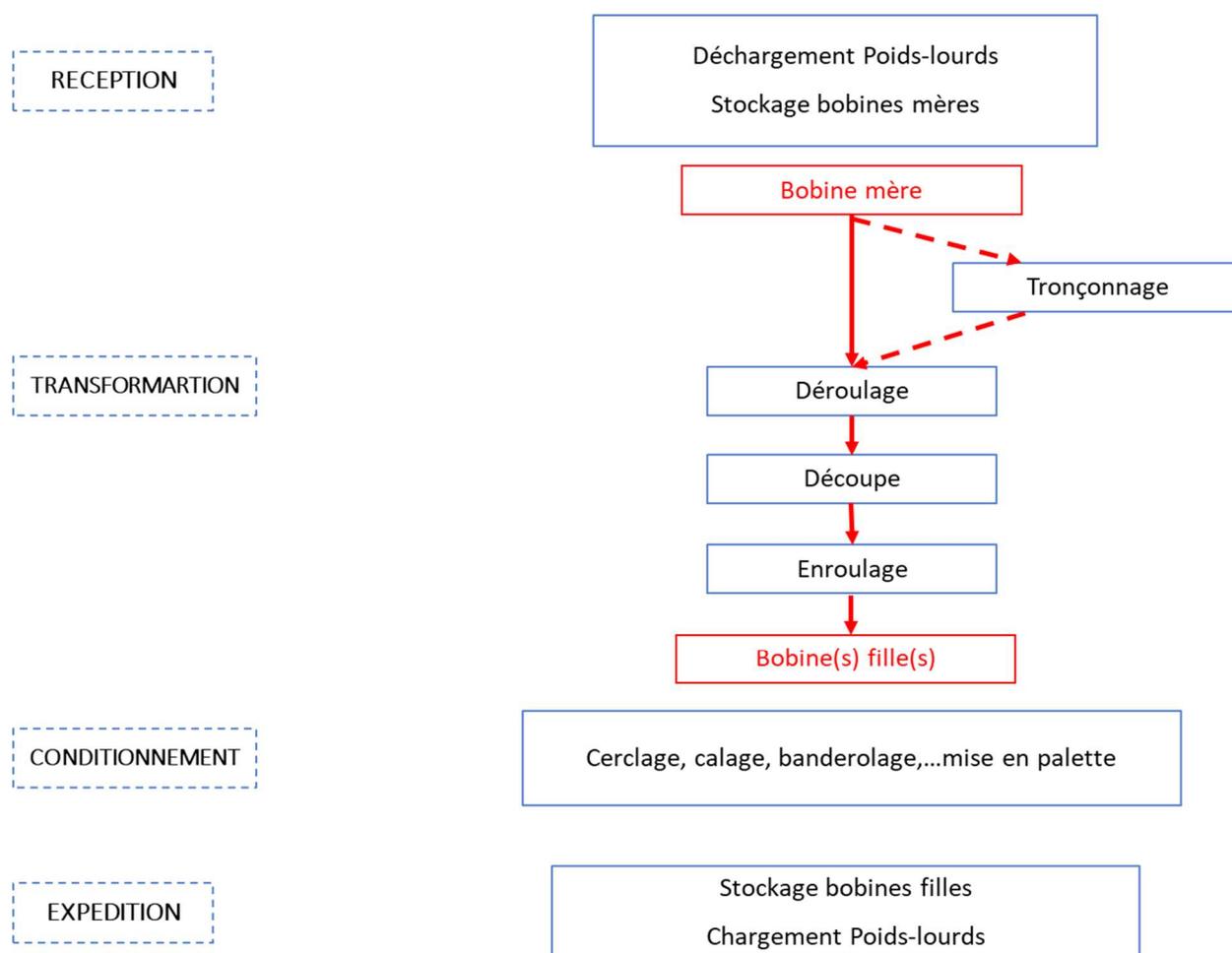


Figure 7 : Process de l'établissement

5.1.2.2 Réception des bobines mères

PARISLOIRE réceptionne les bobines mères au niveau de la zone de Réception-Expédition équipée de deux quais de chargement-déchargement.

Les quais permettent également la réception des autres produits notamment les mandrins, les produits de conditionnement (films...).

Les bobines mères sont véhiculées à l'aide de chariots équipés de pinces jusqu'aux bâtiments de stockage de matières premières.

5.1.2.3 Transformation

La production consiste à réaliser des opérations de déroulage des bobines, découpe et enroulage des feuilles de papier/carton/matières plastiques redimensionnées.

Dans le cas de l'activité sauvetage de bobines abîmées, les bobines ne peuvent pas toujours être déroulées directement. Dans ce cas, il est nécessaire de réaliser une étape préalable de prédécoupe des bobines à l'aide d'une tronçonneuse.

Les bobines sont ensuite placées sur le dévidoir de l'une des **bobineuse-refendeuses** dont les systèmes de découpe automatisés déroulent, débitent et reconditionnent les bandes de papiers en spirales de tailles inférieures.

Le principe de fonctionnement est présenté ci-dessous :

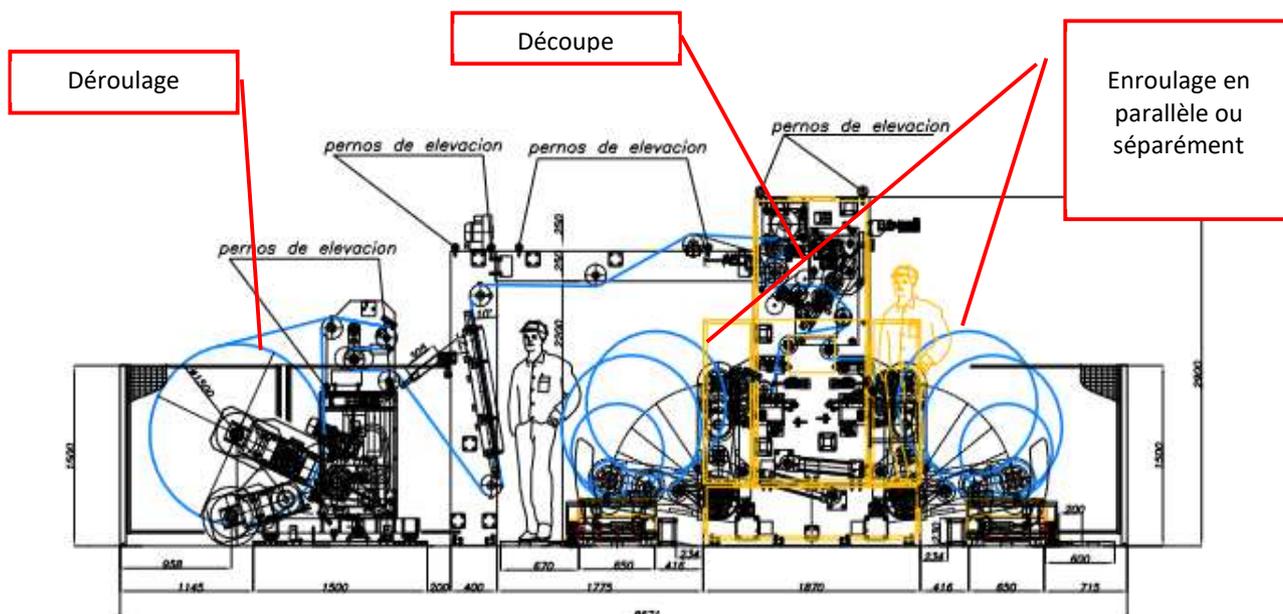


Figure 8 : Principe de fonctionnement d'une bobineuse-refendeuse.

Lors des opérations de tronçonnage ou de découpe, l'organe coupant génère des copeaux ou des rives qui sont récupérés au niveau des bennes extérieurs ou des compacteurs.

5.1.2.4 Conditionnement

L'extérieur ainsi que les flancs des bobines sont protégés par du papier maculé.

Selon les commandes, les bobines filles peuvent être cerclées, banderolées et le cas échéant palettisées.

5.1.2.5 Expédition

Les bobines filles sont chargées au niveau de la zone de Réception-Expédition équipée de deux quais de chargement-déchargement.

5.1.3 Description des installations actuelles et futures

5.1.3.1 Barnum existant « matières premières »

Le barnum existant de stockage de matières premières (bobines mères), d'une capacité totale de stockage de 815 m³, a été construit en 2011.

- Dimension :

- Longueur : 40 m ;
- Largeur : 20 m ;
- Hauteur : 5 m sur les bords et 8,35 m au faîtage, le toit est à deux pans.

- Construction :

- Les murs extérieurs sont en bardages métalliques simple peau (pas de classement EI) ;
- Les charpentes sont en profilés aluminium (R15) ;
- L'éclairage est assuré par des cloches suspendues ;
- La toiture est composée d'une toile et d'une sous toile permettant de récupérer et évacuer latéralement les égouttures liées à la condensation. La toile et la sous-toile (textile composite en polyester enduit PVC) sont classées B-s2, d0. En cas d'incendie, l'ensemble de la toiture fait office d'exutoire de fumées.
- Le sol est en enrobé (Classe A2).

- **Organisation actuelle :**

La zone comprend une allée centrale et des zones de stockage situées sur les côtés et à l'une des extrémités (celle sans porte). Les bobines sont gerbées sur 3 à 4 hauteurs.



Figure 9 : Schéma et photos d'organisation actuelle du barnum existant

Accès :

Le seul accès s'effectue par une porte métallique de 4 m de large par 4 m de haut, située sur le pignon Sud-Ouest.

- **Organisation après projet :**

Deux nouvelles portes vont être installées :

- L'une au niveau de l'angle Sud-Ouest du bâtiment afin de créer un passage couvert avec l'atelier de production (repère 2), de 3 m de large par 3 m de haut ;
- L'autre sur le pignon Nord afin de rejoindre le passage couvert relié au nouveau barnum et à la zone de stockage de produits finis (repère 3), de 3 m de large par 3 m de haut.

La porte actuelle (repère 1) sera conservée mais inutilisée afin d'optimiser le volume de stockage. Le cas échéant, elle pourra être utilisée pour permettre l'évacuation du personnel ou l'intervention des pompiers.

L'organisation du stockage se fera comme suit :

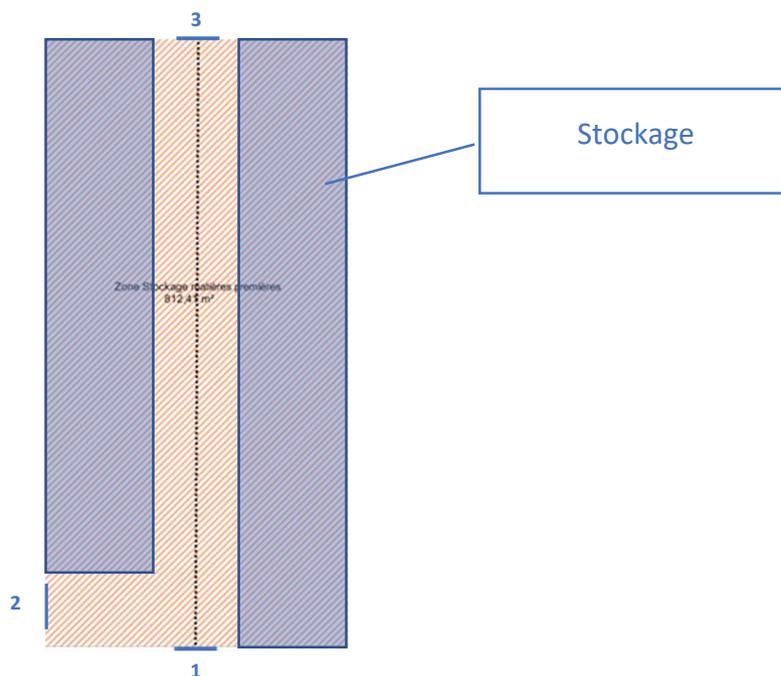


Figure 10 : Schéma d'organisation future du barnum existant

5.1.3.2 Nouveau barnum « matières premières »

Le nouveau barnum de stockage de matières premières (bobines mères), d'une capacité totale de stockage de 700 m³, va être construit après l'obtention du permis de construire, déposé fin octobre.

- **Dimension :**

- Longueur : 35 m ;
- Largeur : 20 m ;
- Hauteur : 5 m sur les bords et 8,35 m au faîtage, le toit est à deux pans.

- **Construction :**

- Les murs extérieurs sont en bardages métalliques simple peau (pas de classement EI) ;
- Les charpentes sont en profilés aluminium (R15);
- L'éclairage est assuré par des cloches suspendues ;
- La toiture sera composée d'une toile et d'une sous toile permettant de récupérer et évacuer latéralement les égouttures liées à la condensation. La toile et la sous-toile (textile composite en polyester enduit PVC) sont classées B-s2, d0. En cas d'incendie, l'ensemble de la toiture fait office d'exutoire de fumées.
- Le sol sera en enrobé (classe A2).

- **Organisation prévue :**

La zone comprendra une allée centrale et des zones de stockage situées sur les côtés et à l'une des extrémités (celle sans porte). Les bobines seront gerbées sur 3 à 4 hauteurs.

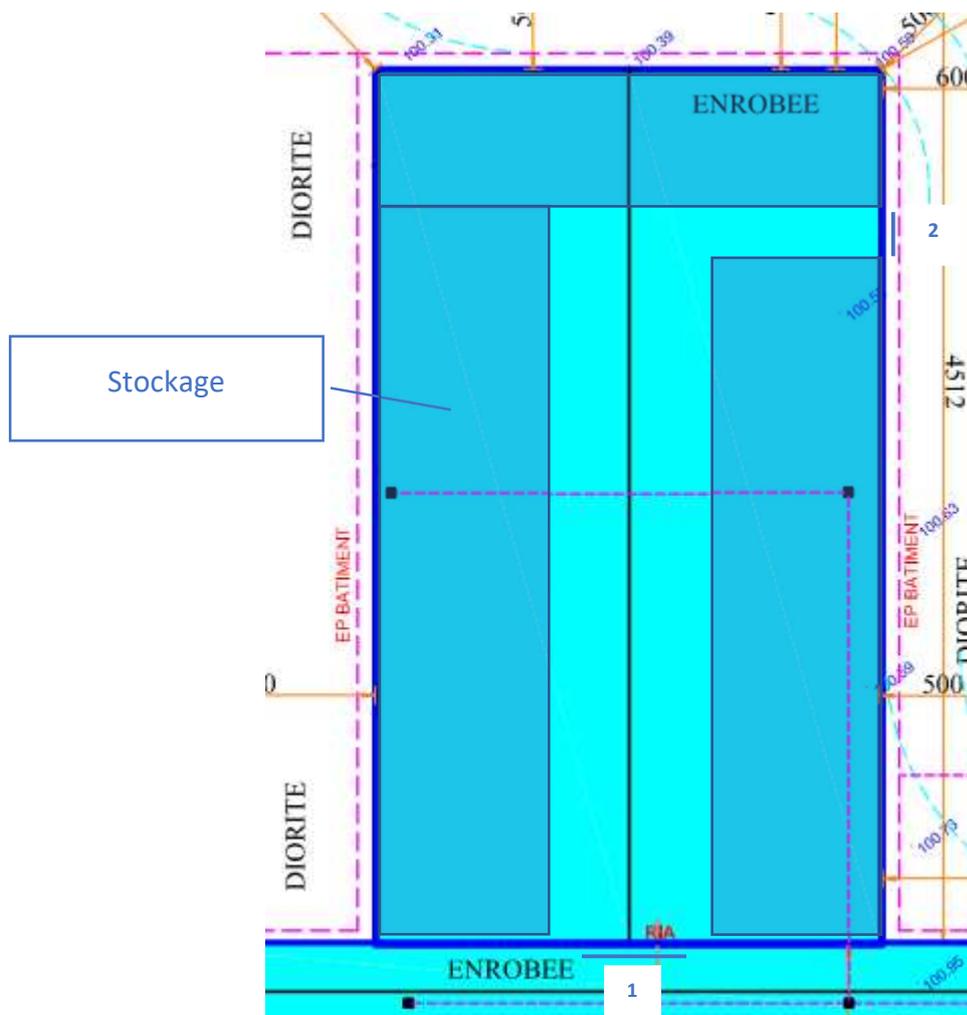


Figure 11 : Schéma d'organisation prévue du nouveau barnum

Accès :

Les différentes portes sont matérialisées sur le plan ci-dessus en bleu et numérotées :

Porte 1 : Porte de communication entre le nouveau barnum et le couloir de liaison reliant le barnum existant ainsi que la zone de stockage produits finis du bâtiment principal, de 4 m de large par 4 m de haut ;

Porte 2 : Porte latérale donnant sur l'extérieur afin de permettre l'évacuation du personnel et l'intervention des services de secours (accès dévidoir), de 1,4 m de large par 2,15 m de haut ;

5.1.3.3 Atelier de production

L'atelier de production a été construit en 1986.

- **Dimension :**

- Longueur : 32 m (36 m au niveau des bureaux) ;
- Largeur : 30 m ;
- Hauteur : 5 m sur les bords et 6.7 m au faîtage, le toit est à quatre pans.

- **Construction :**

- Les murs extérieurs sont en bardages métalliques simple peau. Dans le cadre du projet, le bardage extérieur sera remplacé par du bardage métallique double peau.
- Les charpentes sont en métal ;
- L'éclairage est assuré par des cloches suspendues et des plaques translucides en toiture. Des projecteurs Led suspendus sont installés au-dessus des postes de travail (bobineuse-refendeuse) ;
- La toiture est en plaques amiante ciment. Dans le cadre du projet, il est prévu de la remplacer par une toiture en bac acier double peau. Lors des travaux, des exutoires de fumées seront installés à hauteur de 20 m² utiles (2% de la surface au sol).
- Le sol est en béton lissé.
- Les murs mitoyens aux bureaux sont en placoplâtre. Le mur mitoyen avec la zone de Réception-Expédition est en bardage métallique.

- **Organisation actuelle :**

L'atelier comprend plusieurs zones :

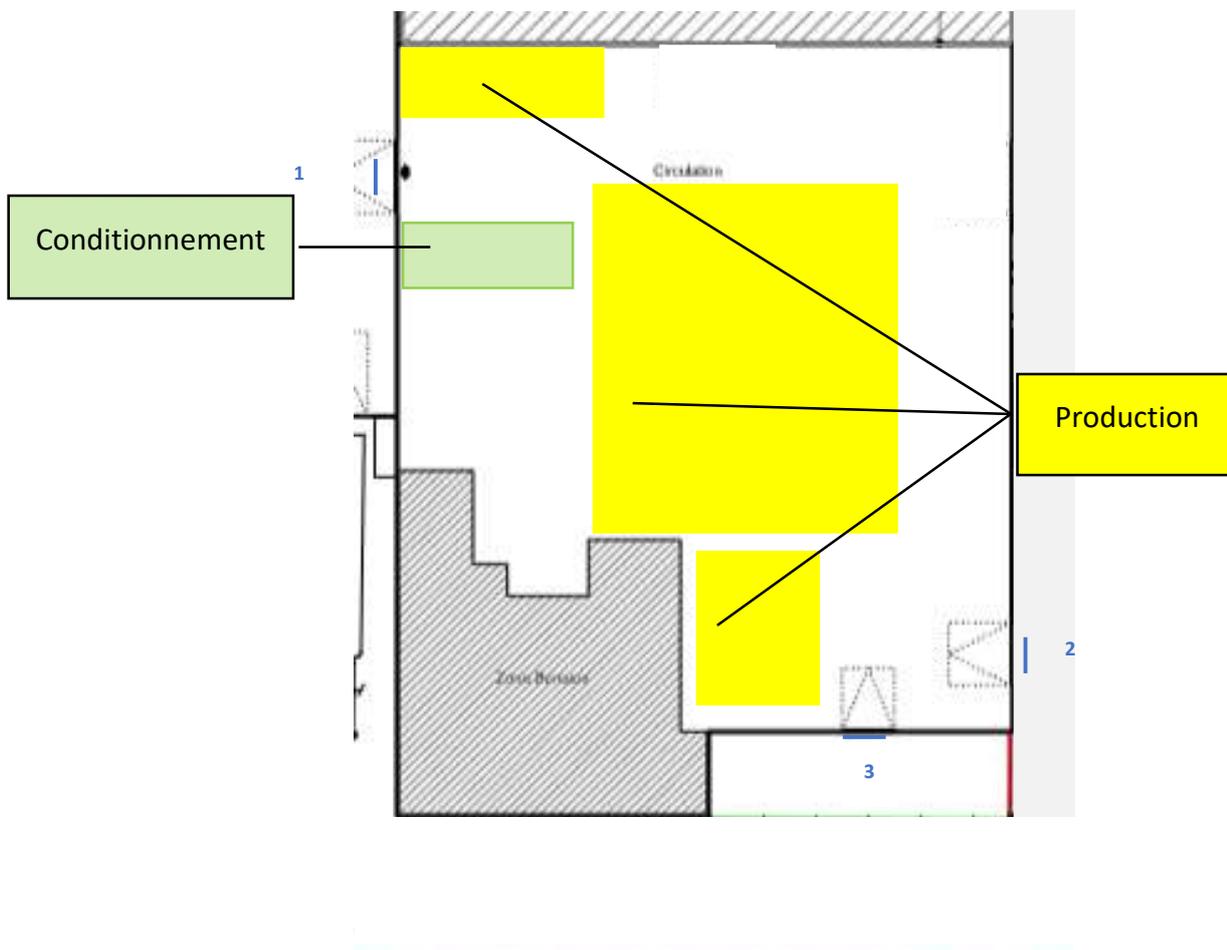


Figure 12 : Schéma d'organisation actuelle de l'atelier de production existant

- Une zone de production accueillant :
 - 2 bobineuse-refendeuses :

Caractéristiques	GOEBEL	DCM Léopard
Précision	1 mm	0.5 mm
Largeur utile (laize)	2.65 m	1.60 m
Diamètre entrée	1.60 m	1.30 m
Diamètre sortie	1.40 m	1.00 m
Vitesse	730 m/min	600 m/min

Tableau 10 : Caractéristiques des bobineuses-refendeuses actuelles

- 1 tronçonneuse alimentée par un chariot rotatif. La Largeur utile est de 4.50 m.



Photo 1 : Bobineuse-refendeuses et tronçonneuse existantes

- Une zone dédiée à la découpe de petites bobines en matières plastiques, organisée comme suit :

RDC : local fermé abritant les 2 bobineuse-refendeuses ;

Premier étage : local fermé abritant le stock des petites bobines en matières plastiques.

- Une zone de conditionnement occupée par une bascule et une filmeuse ;

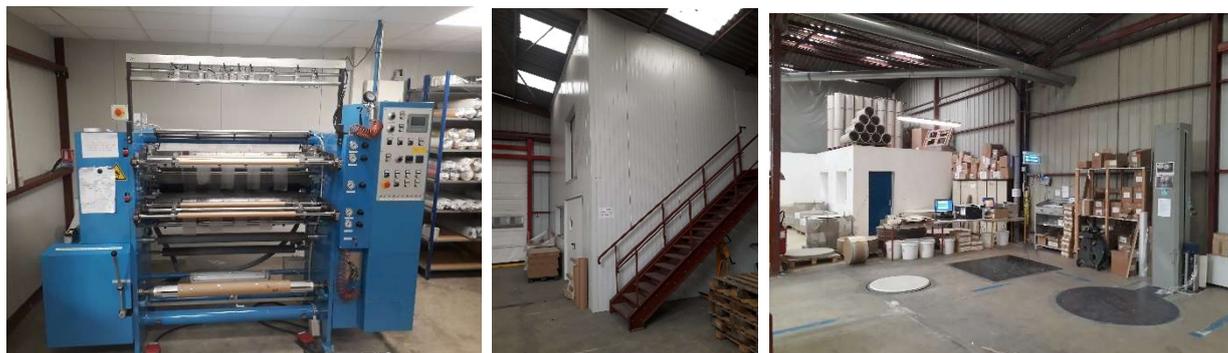


Photo 2 : Local de découpe de bobines de matières plastiques et zone de conditionnement

- Une zone de stockage des mandrins et des produits d'emballage (films...) ;
- Une zone correspondant à l'emplacement des 2 compresseurs.

Accès :

Les différentes portes sont matérialisées sur le plan ci-dessus en bleu et numérotées :

Porte 1 : Porte automatique de communication entre la zone de Réception-Expédition et l'atelier de production, de 4.1 m de large par 4.5 m de haut ;

Porte 2 : rideau métallique donnant sur l'extérieur de 3 m de large par 3 m de haut ;

Porte 3 : rideau métallique donnant sur l'extérieur de 2.8 m de large par 4 m de haut.

- **Organisation après projet :**

L'atelier de production existant va être réorganisé pour accueillir la nouvelle bobineuse-refendeuse. Les modifications sont les suivantes :

- Réduction de la zone de stockage sur racks (stockage de mandrin, emballages...);
- Création d'une allée de circulation permettant d'alimenter les 3 machines de découpe depuis la porte Sud -Est ;
- Extension de la zone de production en lien avec l'implantation de la nouvelle bobineuse-refendeuse qui sera installée dans le coin Nord-Est du bâtiment.

Caractéristiques	LEMU CONVEQ
Précision	0.2 mm
Largeur utile (laize)	2.00 m
Diamètre entrée	1.45 m
Diamètre sortie	1.25 m
Vitesse	600 m/min

Tableau 11 : Caractéristiques de la nouvelle bobineuse-refendeuse

L'atelier comprend plusieurs zones :

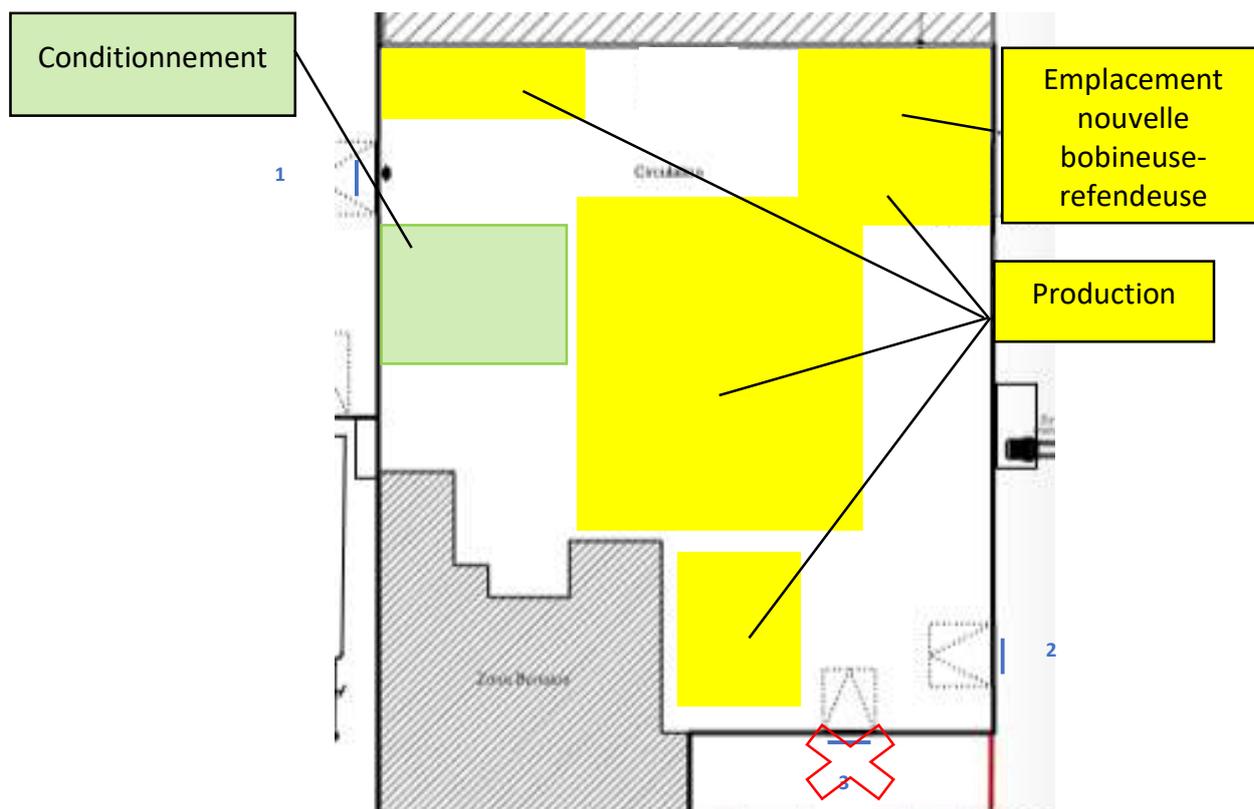


Figure 13 : Schéma d'organisation future de l'atelier de production existant

Accès :

Les différentes portes sont matérialisées sur le plan ci-dessus en bleu et numérotées de 1 à 5 :

Porte 1 : Porte automatique de communication entre la zone de Réception-Expédition et l'atelier de production, de 4.1 m de large par 4.5 m de haut ;

Porte 2 : rideau métallique donnant sur l'extérieur de 3 m de large par 3 m de haut ;

Porte 3 : rideau métallique donnant sur l'extérieur de 2.8 m de large par 4 m de haut ? Il sera condamné lors de l'extension de la partie bureau;

5.1.3.4 Stockage de produits finis

Le bâtiment de stockage de produits finis (bobines filles), d'une capacité totale de stockage de 400 m³, a été construit en 1996.

- **Dimension :**

- Longueur : 18 m ;
- Largeur : 16 m ;
- Hauteur : 7 m sur les bords et 9 m au faîtage, le toit est à deux pans.

- **Construction :**

- Les murs extérieurs sont en bardage métallique simple peau ;
- Les charpentes sont en métal ;
- L'éclairage est assuré par des cloches suspendues et des skydomes ;
- La toiture est en plaques fibrociment. Elle est munie de 3 exutoires de fumées de 1.5 m² et de 3 bouches d'aération de 0.5 m², soit une surface utile⁷ de désenfumage de 3 m² ($S_{\text{utile}} = S_{\text{géométrique}}/2 = (3*1.5+3*0.5)/2 = 3 \text{ m}^2$) ;
- Le sol est en béton lissé.
- Les murs mitoyens avec le local compacteur sont en parpaing.

- **Organisation actuelle :**

La zone comprend un espace central de circulation des chariots, entouré de zones de stockage de bobines gerbées sur plusieurs hauteurs.

⁷ En l'absence de données constructeur, nous considérons par défaut que la surface utile correspond à la moitié de la surface géométrique (loi de bernoulli).

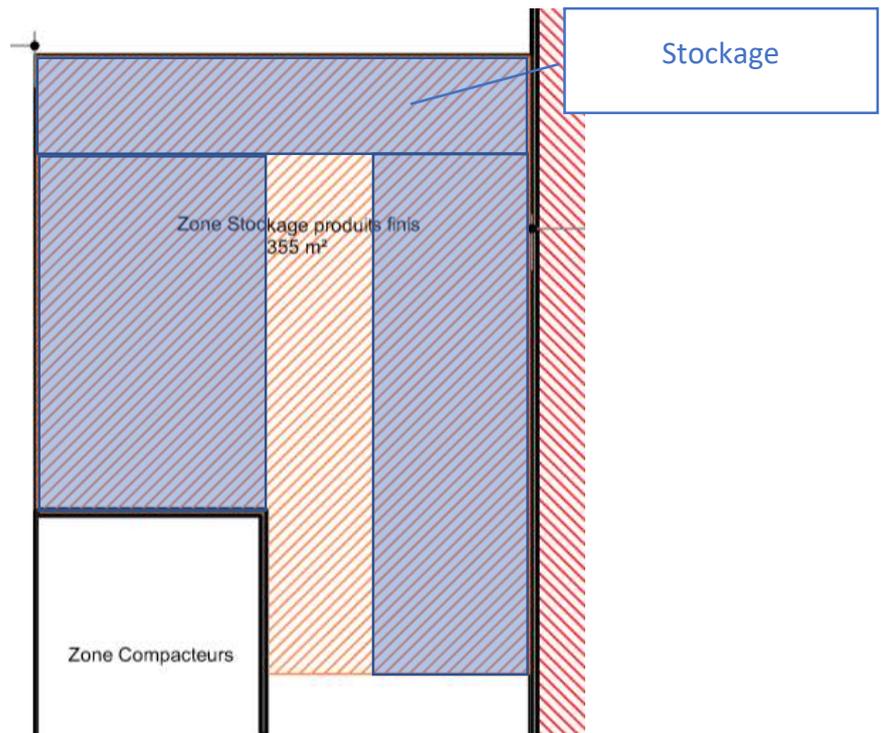


Figure 14 : Schéma de l'organisation du stockage de produits finis



Photo 3 : Stockage de produits finis (bobines filles)

Accès :

L'accès au stockage de produits finis se fait depuis la zone Réception-Expédition.

- **Organisation après projet :**

Aucune modification.

5.1.3.5 Local compacteur

La construction du local compacteur a été réalisée en 1996 lors de la construction du stockage de produits finis (bobines filles) et de la zone Réception-Expédition.

- **Dimension :**

- Longueur : 15.6 m ;
- Largeur : 8.3 m ;
- Hauteur : 7 m sur les bords et 9 m au faîtage, le toit est à deux pans.

- **Construction :**

- Les murs extérieurs et mitoyens (stockage de produits finis et vestiaires) sont en parpaing ;
- Les charpentes sont en métal ;
- L'éclairage est assuré par des cloches suspendues et des skydomes ;
- La toiture est en plaques fibrociment. Elle est munie d'un exutoire de fumées de 1.5 m² et de 2 bouches d'aération de 0.5 m, soit une surface utile⁸ de désenfumage de 1.25 m² ($S_{\text{utile}} = S_{\text{géométrique}}/2 = (1.5+2*0.5)/2 = 1.25 \text{ m}^2$) ;
- Le sol est en béton lissé.

- **Organisation actuelle :**

La zone comprend 2 compacteurs de rives issues des bobineuse-refendeuses.

⁸ En l'absence de données constructeur, nous considérons par défaut que la surface utile correspond à la moitié de la surface géométrique (loi de bernoulli).

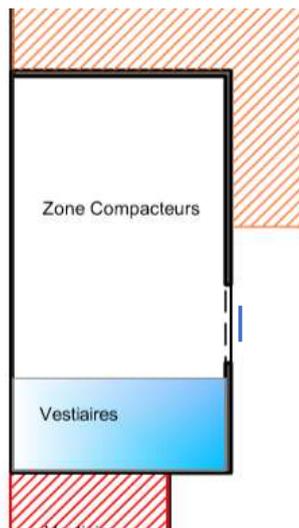


Figure 15 : Schéma du local compacteur

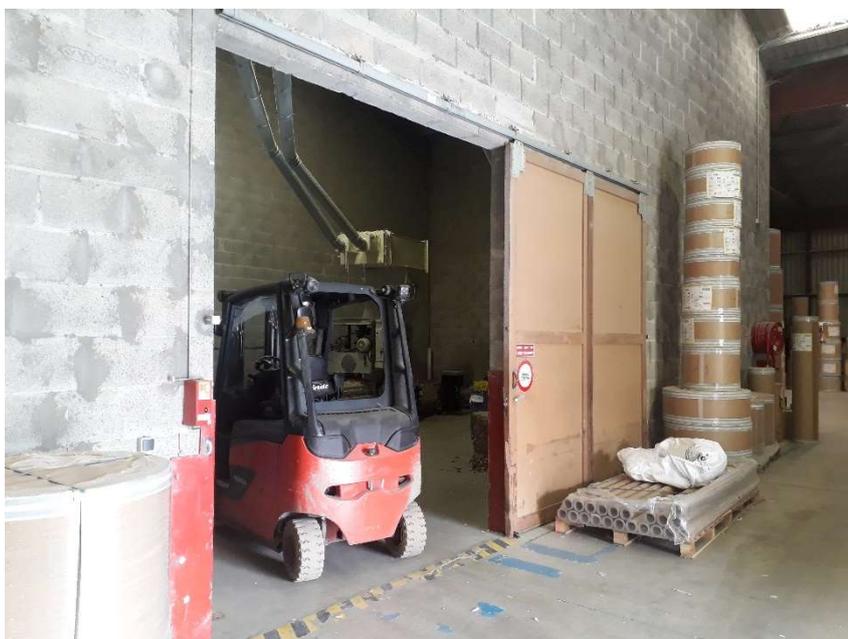


Photo 4 : Local compacteur

Accès :

Le seul accès s'effectue par une porte en bois de 3 m de large et 3.5 m de haut qui communique avec le couloir d'accès au stockage de produits finis. Il s'agit d'une porte manuelle coupe-feu 1 heure.

- Organisation après projet :

Aucune modification.

5.1.3.6 Zone de Réception-Expédition

Le zone de Réception-Expédition fait partie du bâtiment construit en 1996.

- Dimension :

- Longueur : 25 m ;
 - Largeur : 12 m ;
- Hauteur : 6 m au point haut et 4.5 m au point bas, le toit est monopente.

- Construction :

- Les murs extérieurs sont en bardage métallique simple peau ;
- Les charpentes sont en métal ;
- L'éclairage est assuré par des cloches et des projecteurs Led suspendues ainsi que des plaques translucides. Des projecteurs Led suspendus sont installés au-dessus des postes de travail (découpe de mandrins) ;
- La toiture est en bac acier. Elle est munie d'un exutoire de fumées de 1.5 m², soit une surface utile⁹ de désenfumage de 0.75 m² ($S_{\text{utile}} = S_{\text{géométrique}}/2 = 1.5/2 = 0.75 \text{ m}^2$) ;
- Le sol est en béton lissé.
- Les murs mitoyens avec le local compacteur sont en parpaing, ceux qui séparent l'atelier de production sont en bardage métallique simple peau.

- Organisation actuelle :

La zone comprend :

- 2 quais de chargement/déchargement ;
- Une zone de circulation ;
- Une zone d'entreposage des produits en attente de chargement ;
- Une zone avec les accumulateurs de charge de batteries ;
- Une zone de découpe de mandrin.

⁹ En l'absence de données constructeur, nous considérons par défaut que la surface utile correspond à la moitié de la surface géométrique (loi de bernoulli).

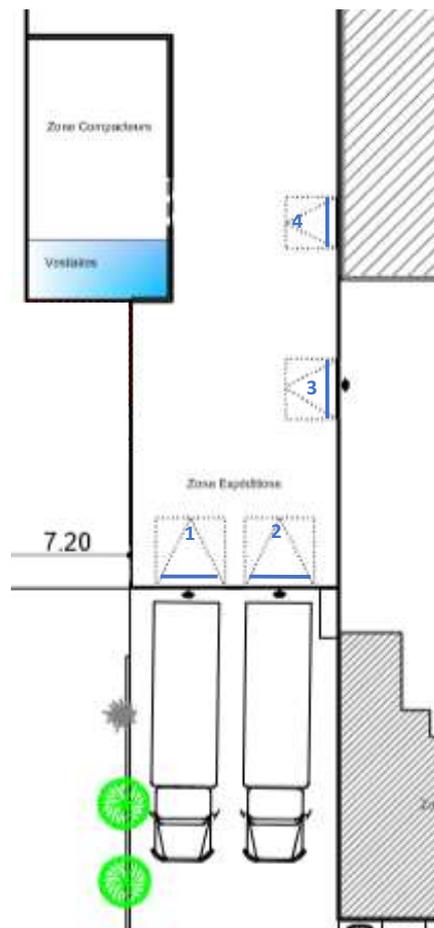


Figure 16 : Schéma de l'organisation actuelle de la zone de Réception-Expédition



Photo 5 : Zone de Réception-Expédition

Accès :

Les différentes portes sont matérialisées sur le plan ci-dessus en bleu et numérotées de 1 à 4 :

Porte 1 et 2 : Rideaux extérieurs des quais de chargement-déchargement, de 3 m de large par 3 m de haut ;

Porte 3 : Porte intérieure automatique entre la zone de Réception-Expédition et l'atelier de production, de 4.1 m de large par 4.5 m de haut ;

Porte 4 : Porte extérieure donnant sur l'allée de circulation, de 3 m de large par 3 m de haut.

- **Organisation après projet :**

L'organisation sera la même à l'exception du point suivant :

- les 2 postes de charges des batteries seront supprimés de cette zone. Ils seront déplacés dans un nouveau local de charge, installé au niveau de la paroi Est de l'atelier de production.

5.1.3.7 Local de charge

Un local de charge des chariots électriques va être créé sous forme d'auvent au niveau de la paroi Est de l'atelier de production. La séparation entre l'atelier et le local de charge sera assurée par un mur coupe-feu 2h (REI 120). Celui-ci aura :

- une hauteur de 5.5 m pour dépasser de 1 m la toiture du local de charge ;
- une longueur de 11 m pour dépasser de 1 m du côté Sud-Ouest du local dans le sens de la longueur.

Une distance d'éloignement de 10 m sera respectée vis-à-vis du barnum existant.

- **Dimension :**

- Longueur : 10 m ;
- Largeur : 3.60 m ;
- Hauteur : 4.5 m au point haut et 3 m au point bas, le toit est monopente.

- **Construction :**

- Les murs extérieurs (2 côtés latéraux) seront en bardage métallique ;
- Le mur mitoyen avec l'atelier de production sera coupe-feu 2 heures (REI 120).
- Les charpentes seront en métal ;
- La toiture sera en bac acier.
- Le sol sera en béton lissé ;

- **Organisation prévue :**

Le local sous forme d'auvent permettra d'accueillir les 2 chargeurs de batterie installés pour l'instant près des portes de quais de chargement/déchargement. Il sera suffisamment ventilé pour empêcher la formation d'une atmosphères explosive liée au dégagement d'hydrogène produit pendant et après la charge des batteries.

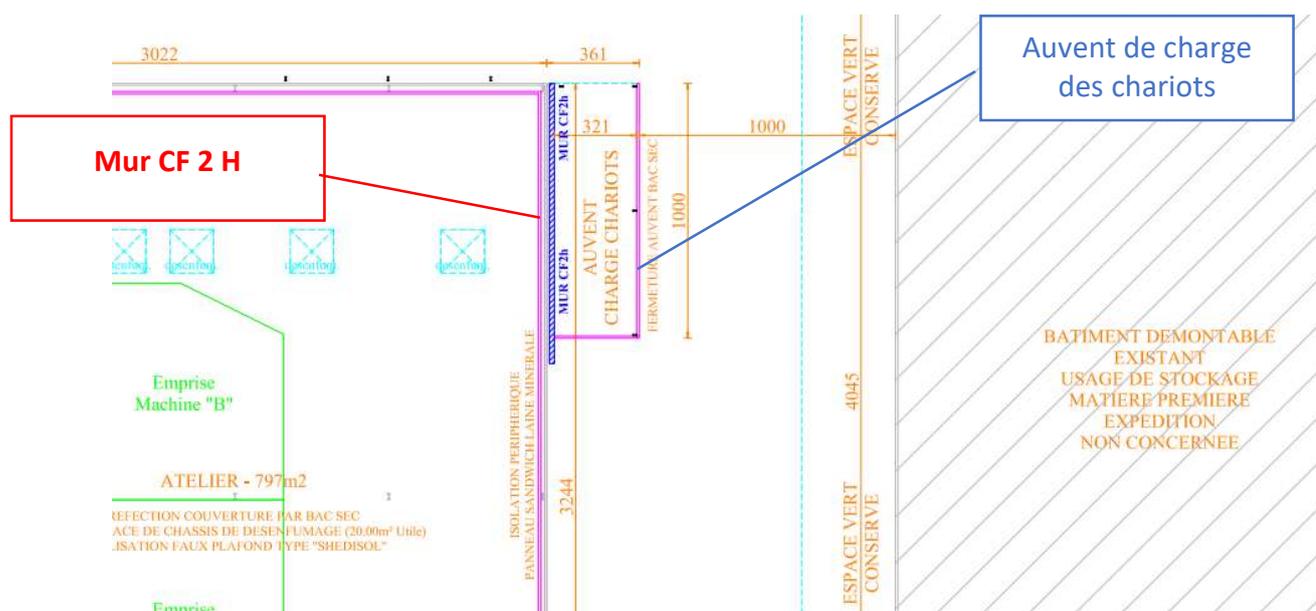


Figure 17 : Schéma de l'implantation du local de charge des chariots électriques

5.1.3.8 Couloirs de liaison entre bâtiments

Deux couloirs de liaison vont être installés pour permettre de transporter à l'abri (hors air et hors eau) les bobines d'un bâtiment à l'autre.

Couloir 1 : liaison entre le barnum existant et l'atelier de production

- Dimension :

- Longueur : 13.6 m ;
- Largeur : 5 m ;
- Hauteur : 5 m sur les bords et 5.85 m au faîtage, le toit est à deux pans.

- Construction :

- Les murs extérieurs sont en bardages métalliques simple peau (pas de classement EI) ;
- Les charpentes sont en profilés aluminium (R15) ;
- L'éclairage est assuré par des cloches suspendues ;
- La toiture sera composée d'une toile (textile composite en polyester enduit PVC) classée B-s2, d0. En cas d'incendie, l'ensemble de la toiture fait office d'exutoire de fumées.
- Le sol sera en béton (classe A1).

- Organisation prévue :

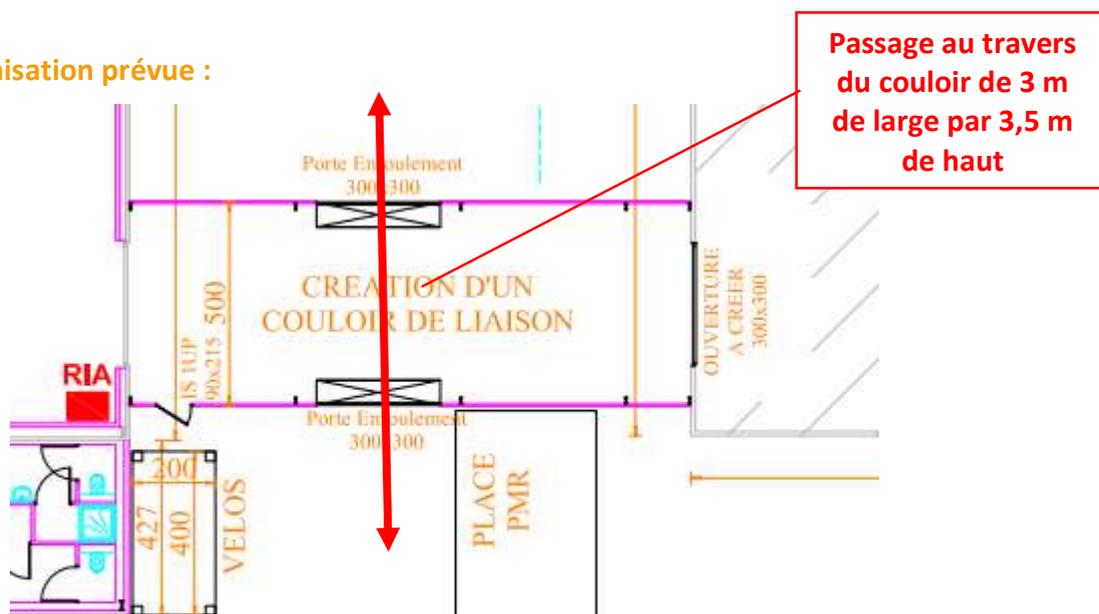


Figure 18 : Schéma du couloir de liaison entre le barnum existant et l'atelier de production

Il est prévu d'installer 2 portes de 3m de large par 3,5 m de haut pour traverser le couloir afin de relier la « cour intérieure » à la rue Baptiste Marcet (exploitation et interventions sapeurs-pompiers).

5.1.3.9 Zones extérieures

- Organisation actuelle :

Les installations annexes situées à l'extérieur sont les suivantes :

- Une zone stockage des palettes (500 m³) située à proximité des 2 quais de chargement/déchargement. Celle-ci sera déplacé sur une aire bétonnée située à 10 m à l'Est du barnum existant (ex terrain TERRENA) ;



Photo 6 : Stockage extérieur actuel de palettes

- Une zone de stockage de bennes de déchets papier/carton (à recycler) Celle-ci sera également déplacé sur une aire bétonnée située à 10 m à l'Est du barnum existant (ex terrain TERRENA) ;



Photo 7 : Zone de stockage actuel des bennes déchets

- **Organisation après projet :**

Le stockage des palettes et des bennes déchets se fera sur une aire bétonnée de 225 m² située à l'Est du barnum existant au niveau de l'ancien terrain TERRENA.

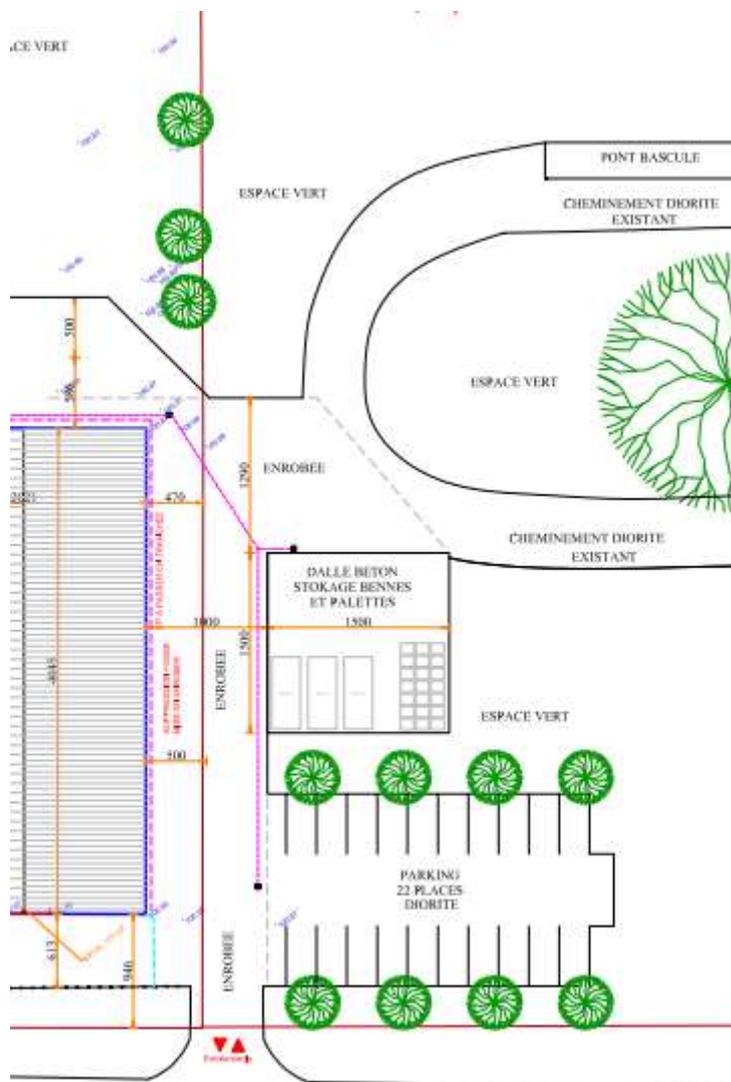


Figure 20 : Schéma de l'aménagement des zones extérieures

5.2 Capacités techniques et financières

5.2.1 Capacités techniques

5.2.1.1 Organisation interne

La société PARISLOIRE est attentive aux contraintes liées à son métier et aux conséquences de celui-ci sur les personnes et sur l'environnement.

Elle s'est dotée des compétences nécessaires en interne depuis plusieurs années qui lui permettent d'assurer le suivi, la bonne mise en œuvre et l'anticipation des différentes réglementations et des « bonnes pratiques » de son métier.

D'autre part, les compétences techniques des personnels, sont adaptées et renouvelées grâce à différentes formations et habilitations.

L'organigramme de la société est donné ci-dessous.

- Une équipe de Direction composée du Président M. Marc BOUQUET et de la Directrice Générale, Mme Zeinab BOUQUET ;
- Une équipe commerciale et administrative composée de 5 salariés ;
- Une équipe de production composée d'un chef d'atelier et de 10 opérateurs.

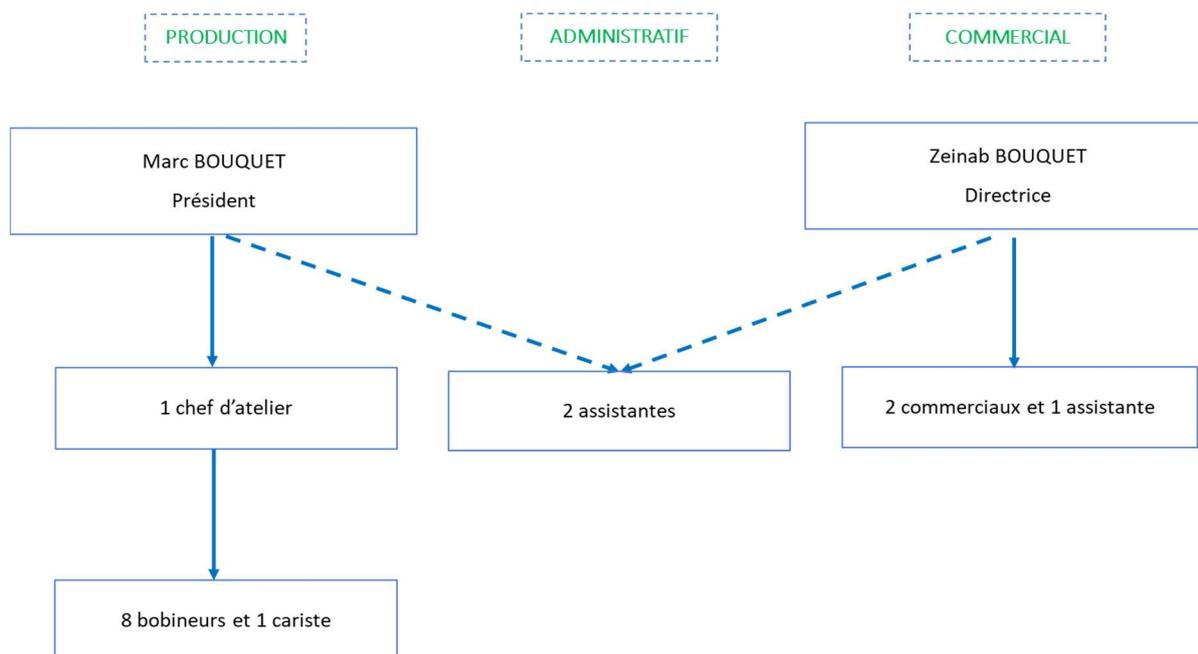


Figure 21 : Organigramme de la société PARISLOIRE

5.2.1.2 Certifications

Les exigences de qualité et de sécurité dans les métiers exercés par PARISLOIRE ont conduit la direction à mettre en place les moyens organisationnels et humains afin d'obtenir la certification HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point : Analyse des dangers – points critiques pour leur maîtrise).

L'HACCP est une démarche qui identifie, évalue et maîtrise les dangers significatifs au regard de la sécurité alimentaire. Ce n'est pas une norme mais une méthode qui cible trois classes de dangers pour l'hygiène des aliments :

- les dangers biologiques (virus, bactéries...)
- les dangers chimiques (pesticides, additifs...)
- les dangers physiques (bois, verre...).



Le système HACCP est une approche scientifique et systématique permettant de contrôler les dangers dans le processus de production alimentaire. Avec le système HACCP, le contrôle de la sécurité alimentaire est intégré dans la conception du processus plutôt que sur les tests de produits finis.

Par ailleurs, PARISLOIRE travaille avec des matériaux certifiés PEFC™ et FSC®.



PEFC™ : Programme for the Endorsement of Forest Certification (Programme Européen des Forêts Certifiées)

Pour les acteurs de l'emballage, comme pour les acheteurs ou consommateurs, un emballage bois ou carton certifié PEFC™ s'inscrit dans une démarche responsable de gestion durable de la forêt. Apposé sur un produit en bois ou à base de bois (tels que le papier par exemple), le label PEFC™ atteste que :

- Le propriétaire forestier qui a cultivé le bois et l'exploitant forestier qui a récolté et transporté ce bois ont mis en œuvre les pratiques de gestion forestière durable PEFC™
- Toutes les entreprises qui ont ensuite transformé et commercialisé ce bois ont appliqué les règles de traçabilité PEFC™.

L'enjeu est de garantir, en bout de chaîne, que le produit est issu de sources responsables sur le plan environnemental, social et économique.



La marque de la
gestion forestière
responsable

FSC® : Forest Stewardship Council® (Conseil de Soutien de la Forêt)

Le Forest Stewardship Council est un label environnemental, qui assure que la production de bois ou d'un produit à base de bois respecte les procédures garantissant la gestion responsable des forêts. Les produits issus des forêts certifiées FSC® sont contrôlés depuis leur origine, tout au long du processus de fabrication et jusqu'à leur distribution.

5.2.2 Capacités financières

5.2.2.1 Prévisionnel de la société PARISLOIRE

Le tableau suivant donne les chiffres clés de la société sur 3 exercices.

	2016	2017	2018
Résultat d'exploitation (K€)	56 812	119 951	146 805
Résultat net comptable(K€)	21 619	88 819	137 628
Capacité autofinancement (K€)	103 000	163 000	237 000
Capitaux Propres (K€)	67 978	156 797	294 425
Nb de salariés (K€)	13	15	18
CA annuel (K€)	3 316 741	3 423 491	3 787 852

Tableau 12 : Capacités financières de la société PARISLOIRE

Ces chiffres montrent la bonne santé financière de la société et attestent de sa capacité à mener à bien le projet présenté par ce dossier.

A noter que la cotation « Banque de France » de PARISLOIRE progresse depuis 2008. Début 2019, la cotation de PARISLOIRE est passée à 4 : « La capacité de l'entreprise à honorer ses engagements financiers est jugée correcte compte tenu de l'absence de déséquilibres financiers importants ».

5.2.2.2 Coût du projet

Le coût global du projet est de 1.18 millions d'euros et comprend les éléments suivants :

- La création d'un nouveau barnum de stockage de matières premières de 700 m² ;
- Le désamiantage et l'isolation de l'atelier de production actuel ;
- La création d'une aire bétonnée pour le stockage des palettes et des bennes déchets ;
- L'extension des bureaux et locaux sociaux en lien avec l'augmentation prévue de l'effectif ;
- L'aménagement de la voirie et des réseaux divers ;
- L'achat du terrain TERRENA situé en bordure Est de la propriété.