



Société LYSIPACK

Commune de MERPINS

***Dossier de demande d'Autorisation
Environnementale***

***Unité d'impression d'emballage alimentaire
par flexographie***

***Partie 2 – Présentation du site, du projet et
du classement réglementaire***

Mai 2022

SOMMAIRE

1. CONTEXTE DE LA DEMANDE	3
2. PRESENTATION DU DEMANDEUR	4
2.1. Fiche d'identité du demandeur.....	4
2.2. Présentation de la société.....	4
3. PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT	6
3.1. Localisation du site.....	6
3.2. Situation en matière d'urbanisme	9
3.3. Conditions d'accès.....	10
3.4. Configuration.....	11
4. PRESENTATION DES ACTIVITES	16
4.1. Activités existantes.....	16
4.1.1. Généralités	16
4.1.2. Stockage des matières premières.....	17
4.1.3. Stockage et préparation des encres.....	18
4.1.4. Impression.....	20
4.1.5. Nettoyage des équipements.....	22
4.1.6. Finition.....	25
4.1.7. Stockage de produits finis	26
4.2. Activités et installations projetées.....	28
4.2.1. Complexage.....	28
4.2.2. Dispositif de traitement des rejets atmosphériques	29
4.3. Caractéristiques des produits utilisés et capacités de stockage.....	30
4.4. Utilités et équipements annexes	31
5. CLASSEMENT REGLEMENTAIRE	32
5.1. Procédure d'Autorisation Environnementale	32
5.2. Classement ICPE	34
5.3. Classement du projet au titre de la directive IED (rubriques 3XXX)	39
5.4. Classement au titre de la loi sur l'Eau	40
5.5. Classement du projet au regard du tableau annexé à l'article R.122-2.....	40
6. GARANTIES FINANCIERES	40
7. CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES DE L'EXPLOITANT	41
8. ELEMENTS ANNEXES	42

1. CONTEXTE DE LA DEMANDE

LYSIPACK exploite depuis 2015 un site d'impression d'emballages, principalement alimentaires, par flexographie.

Cette activité relève de la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement. L'établissement dispose du récépissé de Déclaration du 24 octobre 2014.

Suite à l'augmentation des capacités de production, **ce site relève désormais du régime d'Autorisation au titre des rubriques 2450 (impression par flexographie) et 3670 (consommation de solvants organiques).**

Dans ce contexte, le présent dossier constitue la **demande d'Autorisation Environnementale** au titre de l'article L.181-1 du Code de l'Environnement. Il constitue la demande de régularisation administrative de l'établissement, et porte sur l'ensemble des activités existantes et prévues du site.

La réalisation de ce document a été assurée par la société **ETUDES • CONSEIL • ENVIRONNEMENT**, en étroite collaboration avec **LYSIPACK**.



**ÉTUDES • CONSEIL
ENVIRONNEMENT**

ETUDES • CONSEIL • ENVIRONNEMENT

☎ 02 99 72 17 31

23, rue Notre Dame – 35 600 REDON

Rédacteur de l'étude : **Julien GUYONNET**

2. PRESENTATION DU DEMANDEUR

2.1. Fiche d'identité du demandeur

Société	LYSIPACK
Coordonnées du site d'exploitation et du siège social	Zone Industrielle de Merpins Avenue des Torulas 16 100 MERPINS
Téléphone	05 45 36 57 16
Forme juridique	Société par Actions Simplifiées à associé Unique (SASU) au capital de 160 000 €
SIRET	790 941 116 000 28
APE	Fabrication de papier et de carton (1712Z)
Suivi technique du dossier	M. Camille LAFOND, responsable Sécurité - Environnement
Signataire	M. Laurent CHARVIN, Président

2.2. Présentation de la société

La société **LYSIPACK** a été créée en 2013, et a débuté ses activités d'impression dans un site localisé à JARNAC.

Suite au développement de ses activités, et notamment l'acquisition de nouveaux équipements de production, **LYSIPACK** a transféré ses activités sur ce site de MERPINS.

LYSIPACK fait partie du groupe LYSIGROUP, regroupant également la société ACS, implantée à SAINT VARENT (79). ACS est un établissement spécialisé dans la préparation de supports d'impression (complexage), ainsi que dans l'impression d'emballages (majoritairement pour l'industrie cosmétique).

LYSIGROUP est spécialisé dans la transformation et l'impression de matériaux multicouches (base de films plastiques, papiers et aluminium) destinés à l'emballage flexible et semi-rigide des produits laitiers, des cosmétiques, des produits pharmaceutique et autres industries agro-alimentaires.

La répartition des secteurs d'activité est la suivante :



LYSIGROUP s'appuie sur un parc de machines permettant de se positionner comme une alternative aux grands acteurs du secteur, en proposant des solutions adaptées à des moyennes et petites séries techniques.

Technologies : 3 Imprimeuses Flexo, 10 couleurs eau/ Solvant
2 Imprimeuses Helio, jusqu'à 5 couleurs
Complexage sans solvant
Bobinage : 4 outils de découpe
Opércules : 2 découpeuses
Paraffinage / dépose Hot Melt

Produits :

- Aluminium Laqué / Aluminium papier /Aluminium film
- Films base plastique multi-couches
- Papiers / Papiers enduits
- Supports éco-innovant / sécu-conception

LYSIGROUP regroupe environ 90 collaborateurs, dont une cinquantaine pour **LYSIPACK**. Le chiffre d'affaires du groupe était d'environ 21 M€ pour l'année 2021.

3. PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT

3.1. Localisation du site

LYSIPACK est localisé au cœur d'une zone industrielle située au Sud de la commune de MERPINS.

MERPINS est une commune de 1 102 habitants, située à environ 3 km au Sud-Ouest de COGNAC (sous-préfecture du département de la Charente).



Localisation générale du site

Une carte de localisation du site au 1 / 25 000 est présentée en partie 6 de ce dossier.

L'emprise totale des terrains représente **39 809 m²** (voir liste des parcelles en page suivante).

Section	N° parcelle	Surface (en m ²)
ZE	159	8 680
	292	6 850
	293	2 925
	294	10 135
	360	10 973
	361	246
<i>TOTAL</i>		<i>39 809</i>

Les terrains et le bâtiment appartiennent à la SCI LYSIRENT, représentée par M. CHARVIN (également président de LYSIPACK). Une attestation sur l'honneur concernant la propriété des terrains est présentée en annexe (les numéros de parcelles ont évolué suite à un découpage cadastral).

La zone industrielle regroupe plusieurs établissements comme le montre le plan des abords du site en page suivante.

Axe	Affectation	Distance du site
Nord	PECNER (fabrication de colorants, pigments, arômes alimentaires)	Limites de site (35 m du bâtiment)
	REMY MARTIN (élaboration d'alcool de bouche) – Site SEVESO seuil haut	300 m
Est	REMY MARTIN – LE PEU DE SANG (élaboration d'alcool de bouche)	50 m
Sud	LE CHAINON CHARENTAIS (conditionnement de vin)	Limite de site (50 m entre du bâtiment)
	LITHO BRU (imprimerie)	70 m des limites de site (115 m du bâtiment)
Ouest	Avenue de Gimeux (RD 47)	Limite de site
	SEGUIN MOREAU (tonnellerie)	20 m

Les habitations les plus proches sont localisées à :

- 600 mètres au Sud-Est,
- 650 m au Nord,
- 1 km à l'Est.



ÉTUDES - CONSEIL
ENVIRONNEMENT

LYSIPACK - MERPINS

Abords du projet

Echelle 1/3000 (Format A4)

0 50 100 150 m



Légende

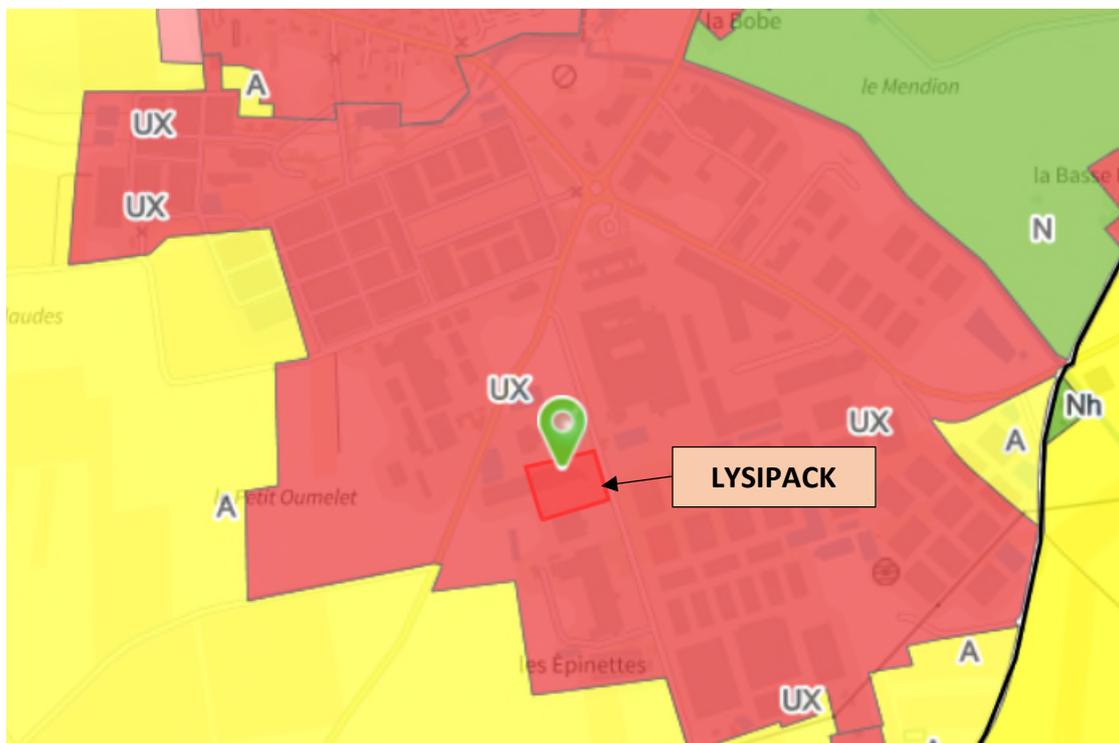
- limites de propriété
- Rayon de 100 m



3.2. Situation en matière d'urbanisme

L'établissement se trouve en zone **UX** du Plan Local d'Urbanisme de MERPINS (approbation en 2010, dernière modification de mars 2016).

La zone UX est destinée à accueillir les installations à vocation industrielles et artisanales. L'exploitation des installations classées pour la protection de l'environnement y est autorisée.



Extrait du plan de zonage du PLUi (source : geoportail-urbanisme.fr)

Il est à noter qu'un Plan de Prévention des Risques Technologiques (PPRT) est établi à MERPINS (PPRT lié aux activités de l'entreprise REMY MARTIN). Les risques sont liés à des installations de stockage d'alcool de bouche (risque d'incendie).

LYSIPACK est localisé en dehors des zones à risque identifiées par le PPRT.

Le règlement de la zone UX est présenté en annexe de ce dossier.

3.3. Conditions d'accès

L'établissement dispose de 2 accès :

- depuis l'avenue des Torulas : accès au personnel et visiteurs, expéditions
- depuis l'avenue de Gimeux (RD 47) pour les livraisons de matières premières.

La création d'un nouvel accès depuis l'avenue des Torulas est en cours d'étude. Il serait dédié aux véhicules légers et desservirait un nouveau parking.



Modalités d'accès au site

La création d'un nouvel accès dédié aux salariés et d'un nouveau parking permettra d'éviter les croisements de flux de véhicules et de disposer d'espace de stationnement supplémentaire (capacité actuelle limitée).

3.4. Configuration

Le site présente une emprise totale de 39 809 m² et comprend :

- Un bâtiment de 5 200 m² dissocié en 2 zones délimitées par un mur coupe-feu :
 - Partie Est (3 000 m²) : production (impression par flexographie, finition, ...), stockage de produits finis et bureaux,
 - Partie Ouest (2 200 m²) : stockage de matières premières et local de stockage d'encres au rez-de chaussée, stockage de matériel à l'étage (630 m²).

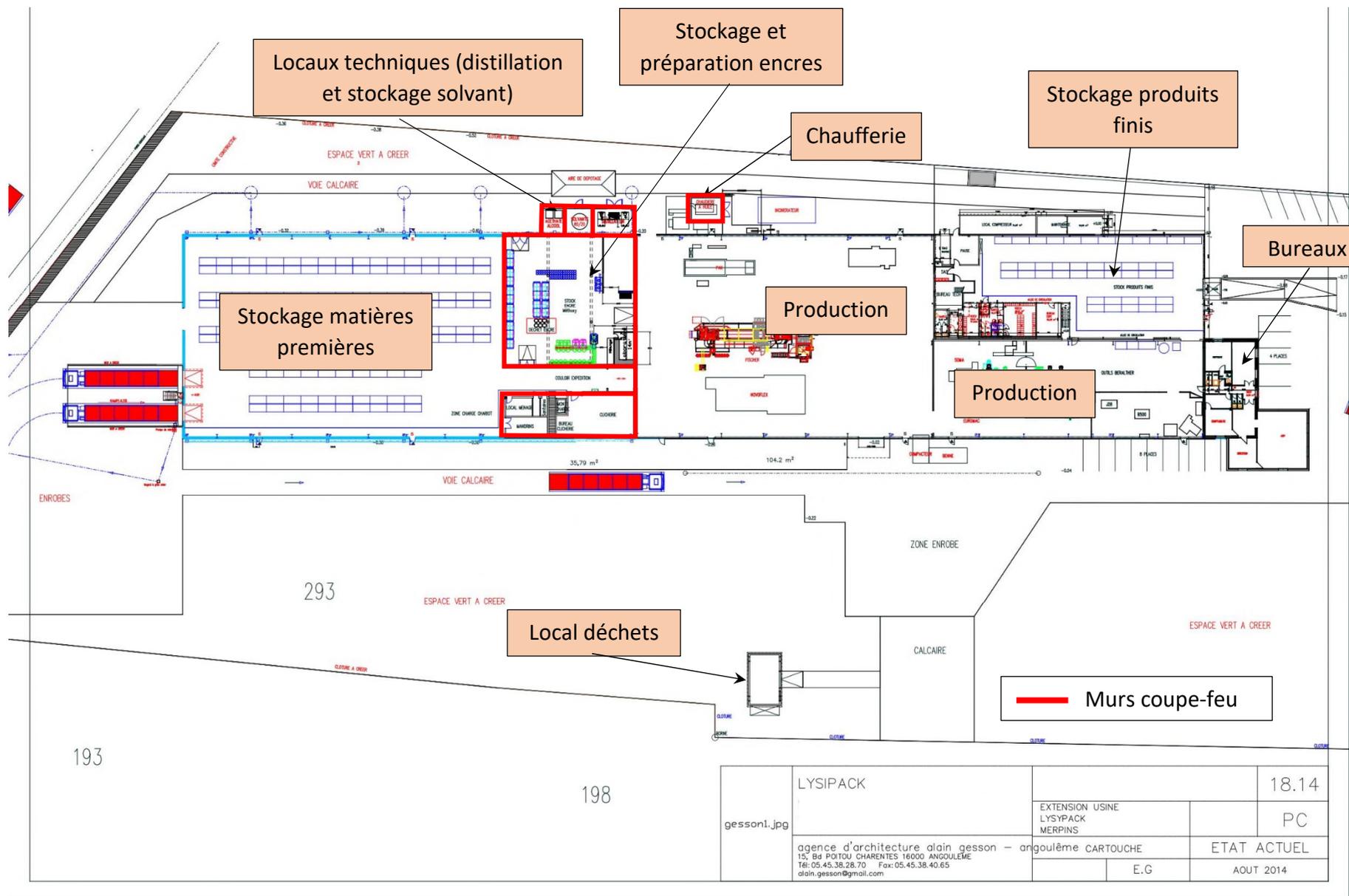
Des locaux annexes regroupent certaines installations techniques (chaufferie, local de distillation de solvant, compresseurs, ...).

- Une installation de production d'électricité par panneaux photovoltaïques, composée de 5 rangées de panneaux sur une longueur de 60 mètres (soit environ 2 000 m² de panneaux). La puissance totale de production représente 250 kWc. L'énergie produite est directement utilisée par **LYSIPACK**.
- Un parking d'environ 40 places et une zone enrobée à l'entrée du site.
- Une voie de circulation périphérique en remblai calcaire compacté.
- Des espaces verts.

En complément de ces installations, **LYSIPACK** projette d'aménager :

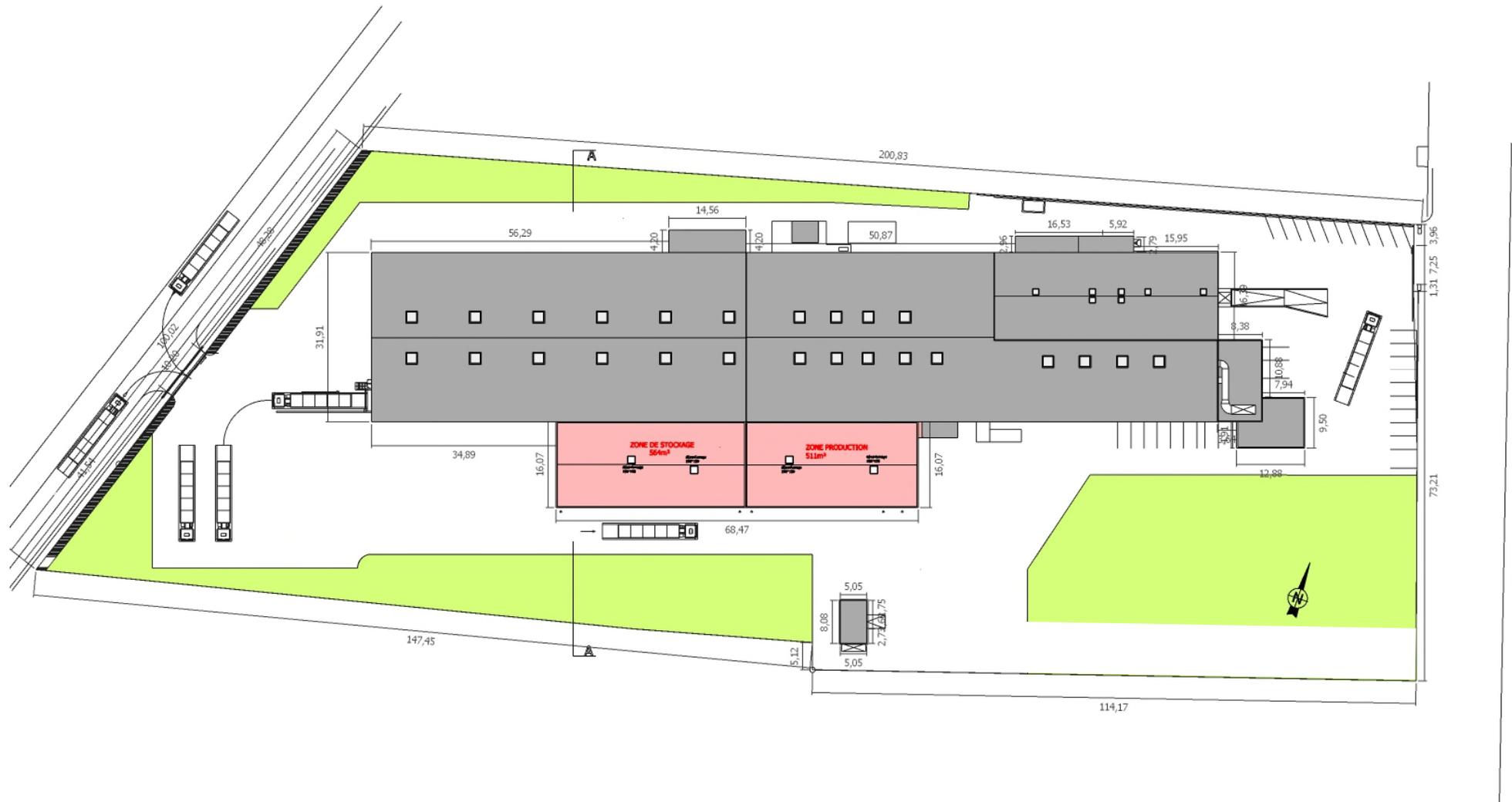
- Un nouveau bâtiment de 1 075 m². Il sera dissocié en partie centrale par un mur coupe-feu (prolongement du mur existant) et accueillera un nouvel équipement de production en partie Est (complexeuse), et du stockage de produits finis en partie Sud.
- Un parking de 45 places en partie Est du site.
- Une voie de circulation enrobée en limite Sud des parcelles accueillant le bâtiment (voirie lourde).

Présentation du site, du projet et classement réglementaire



gesson1.jpg	LYSIPACK	18.14
	EXTENSION USINE LYSIPACK MERPINS	PC
agence d'architecture alain gesson - angoulême 15, Bd POITOU CHARENTES 16000 ANGOULÊME Tél: 05.45.38.28.70 Fax: 05.45.38.40.65 alain.gesson@gmail.com		ETAT ACTUEL
		AOUT 2014

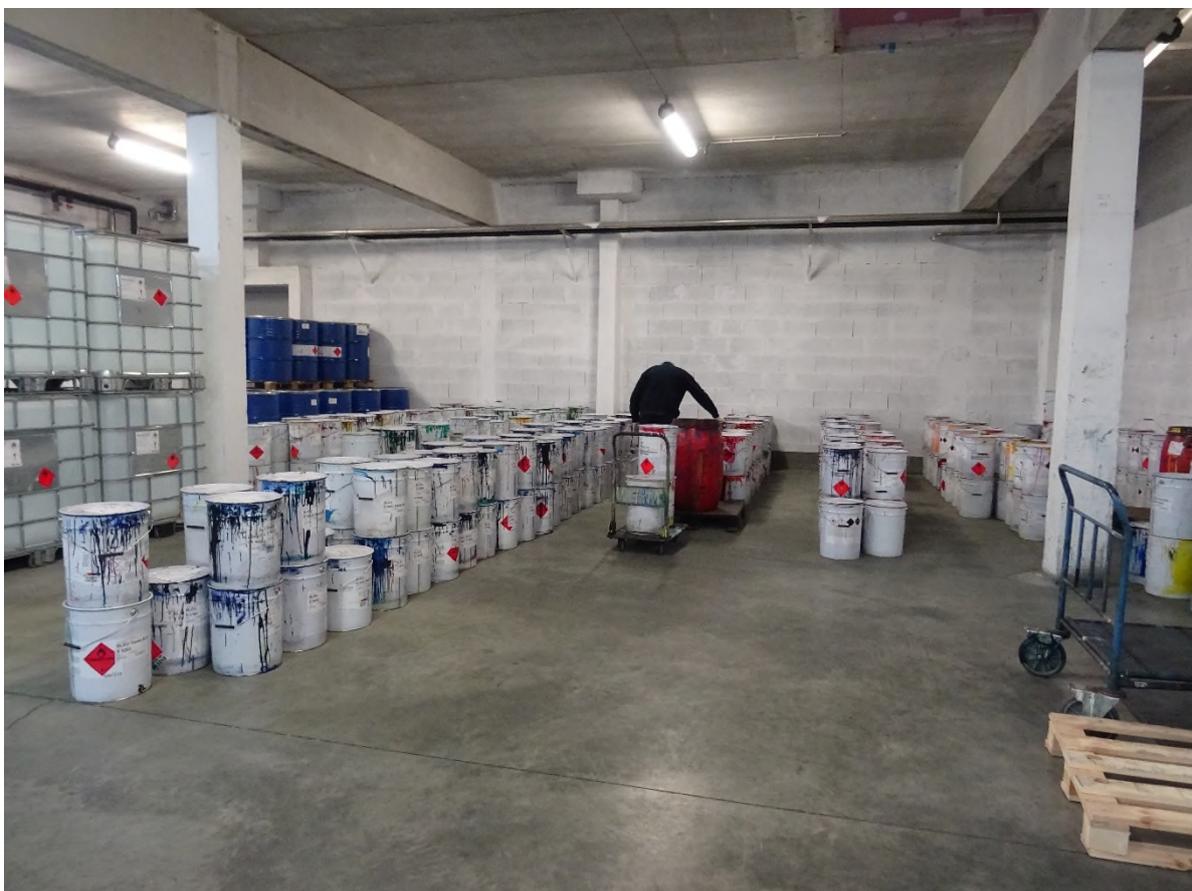
Configuration actuelle du site d'exploitation



Configuration future du site d'exploitation après extension du bâtiment



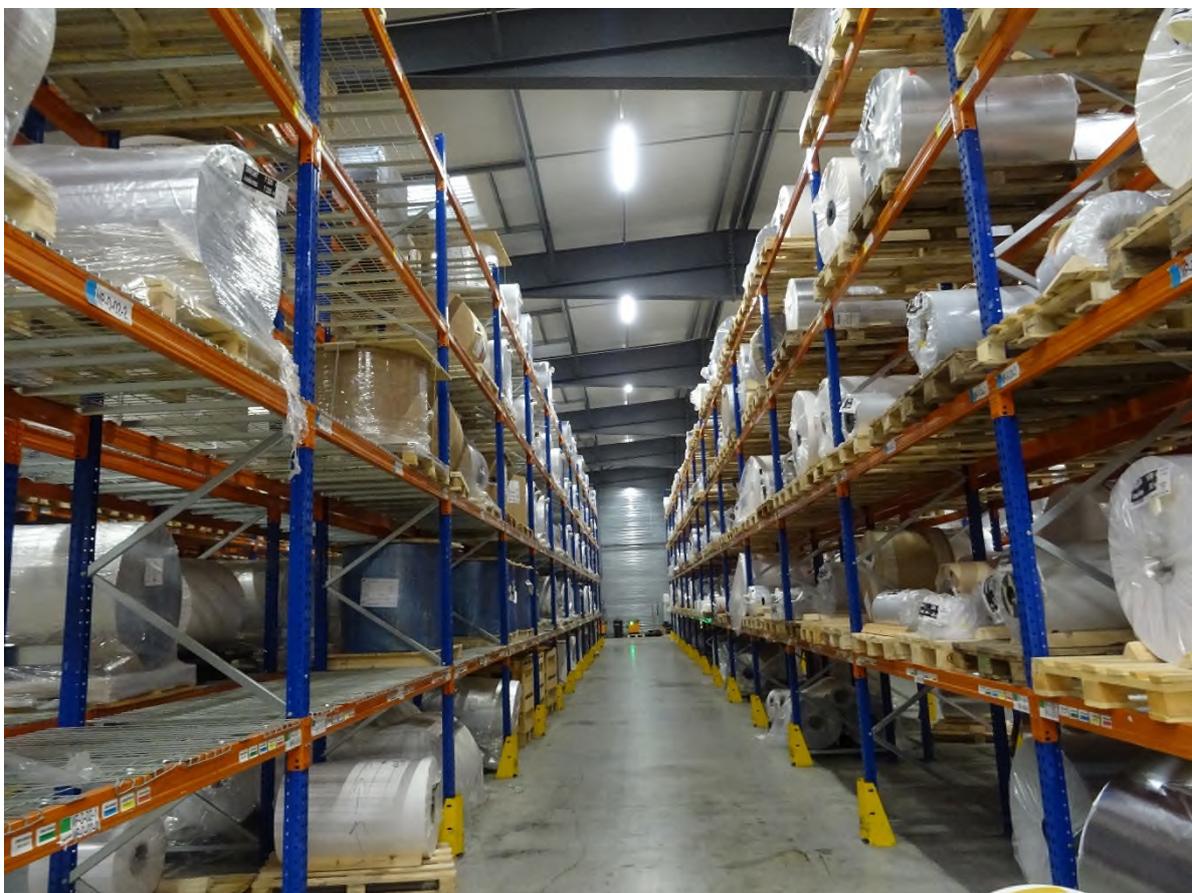
Zone de production



Local de stockage des encres



Stockage encours de production



Stockage de matières premières

4. PRESENTATION DES ACTIVITES

4.1. Activités existantes

4.1.1. Généralités

LYSIPACK est spécialisé dans l'activité d'impression, principalement pour des emballages alimentaires. L'activité principale concerne les produits laitiers, comme les emballages de plaquettes de beurre par exemple.

Le site emploie une cinquantaine de personnes qui travaille pour la partie production en 3 x 8 heures.

L'impression est réalisée sur différents supports : plastique (PE), aluminium, papier, papier paraffiné, complexe multicouche... L'établissement est équipé de 2 imprimeuses flexographiques (équipements utilisant des encres contenant des solvants).

Pour exemple, les emballages de produits laitiers imprimés (produits finis) correspondent à des bobines imprimées, qui seront livrées dans les laiteries et usines de fabrication, qui procéderont à la découpe des bobines pour emballer les produits.



Exemple de produit imprimé

Les principales étapes de la production sont les suivantes :

1. Réception des matières première,
2. Préparation des encres,
3. Impression par flexographie, nettoyage des équipements,
4. Finition. En fonction des produits, des opération complémentaires peuvent être réalisées : découpe des bobines, perforation, paraffinage, ...
5. Stockage des produits finis et expédition.

4.1.2. Stockage des matières premières

Les matières premières sont entreposées dans un bâtiment de 1 700 m². Elles sont principalement composées des supports à imprimer déjà préparés (complexage multicouche sous-traité). Ces produits correspondent principalement à des bobines, stockées sur racks en palettes filmées.

La nature des produits stockés varie en fonction des besoins de production. La capacité de stockage dans cet entrepôt représente environ 1 000 tonnes.

Les principaux produits stockés sont les suivants (stockage variant en fonction des besoins de production) :

- Complexe aluminium / papier (3 couches) : 400 t,
- Complexe Papier/PE/Alu/PE : 200 t,
- Film PEHD : 100 t,
- Complexe papier / PE : 100 t,
- Opercules papier : 60 t.



Entrepôt de stockage des matières premières

Le local comprend également une mezzanine de 630 m², utilisée pour le stockage des manchons (capacité de stockage d'environ 2 000 manchons, soit 20 tonnes).

Un local de stockage des archives est également à l'étage (local spécifique coupe-feu).



Stockage de manchons en mezzanine



Local d'archivage

4.1.3. Stockage et préparation des encres

Le stockage et la préparation des encres sont réalisés dans un local spécifique coupe-feu de 400 m². Il dispose d'une rétention aménagée à l'échelle de l'ensemble de l'atelier (sol à un niveau inférieur du reste du bâtiment et rampes d'accès au niveau des seuils de porte). La capacité de rétention est de 60 m³.

Les bidons sont stockés au sol (pas de stockage en racks).



Local de stockage des encres

Le local "encres" est une zone de stockage des encres "bases" neuves, de laques ou vernis (stockage en fûts de 240 l), ainsi que des encres préparées (stockage en bidons).

L'activité de préparation consiste à mélanger les différentes encres de base afin d'obtenir la teinte désirée. Les produits de base sont mélangés directement dans des bidons de capacité de 24 litres utilisés aux postes d'impression.

Le mélange est effectué à l'aide de pompes pneumatiques et de têtes doseuses automatisées.

La station encre consomme du solvant (mélange 80% éthanol - 20% acétate d'éthyle) utilisé pour la dilution des encres et le nettoyage de la station de mélange.

Une petite quantité des encres teintées produites sont des bases aqueuses. Elles représentent moins de 3 % des encres consommées. Les encres à base aqueuse ne sont pas adaptées à l'impression sur des supports plastiques ou métalliques, qui nécessitent un séchage rapide du support (donc la présence de solvants dans les encres).



Poste de préparation des encres



Bidons d'encres préparés et placés au niveau des imprimeuses

La capacité de stockage dans ce local est la suivante :

Référence produit	Conditionnement principaux	Capacité de stockage
Produits neufs (encres, vernis, laques, ...)	Fûts 250 l	60 m ³
Encres préparées	Bidons 20 l	
Solvant	Cuves 1 m ³	10 m ³

L'ensemble du local est équipé d'installations adaptées aux zones à risque d'explosion (matériel ATEX).

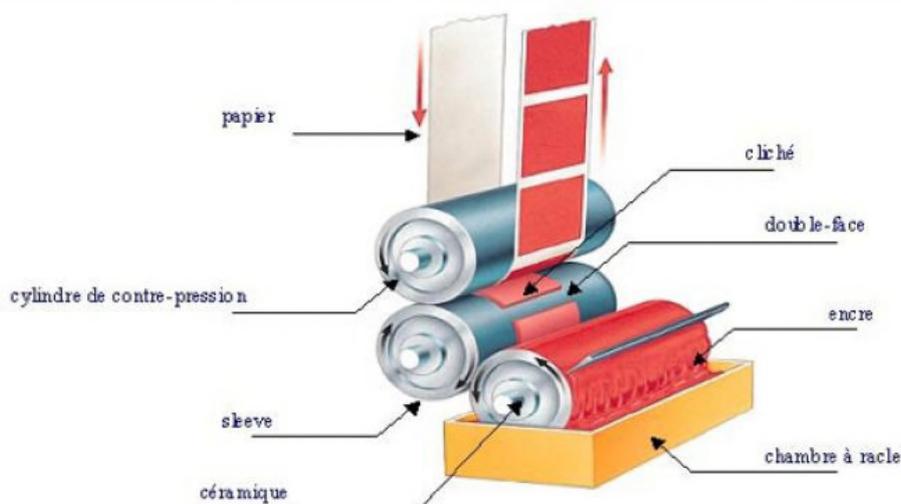
4.1.4. Impression

La flexographie est un procédé d'impression en relief proche de la typographie.

Le principe consiste à utiliser un "cliché", qui correspond à une plaque en polyéthylène imprimée en relief. L'impression des clichés n'est pas réalisée sur le site de **LYSIPACK** (sous-traitance).

Ce cliché est placé autour d'un cylindre. D'un côté, il est imbibé d'encre, et de l'autre il est appliqué sur le support à imprimer. La rotation rapide des cylindres permet l'impression des bobines.

Une imprimeuse flexographique dispose de plusieurs groupes d'impression, chacun affecté à l'application d'une couleur.



Principe de l'impression par flexographie

Les encres utilisées contiennent en moyenne 60 % solvants. La chaleur nécessaire au séchage des supports est apportée par un fluide caloporteur (huile), chauffé via un échangeur par une installation de combustion dédiée fonctionnant au gaz. Ce chauffage permet une évaporation rapide de la phase solvantée des encres, et le séchage rapide du support.

Le site dispose de 2 imprimeuses flexographiques, présentant les principales caractéristiques suivantes :

Référence	Caractéristiques
BOBST	10 groupes de couleur Production 2021 : 22,4 millions de m ² Vitesse maximale : 500 m/min
NOVOFLEX	8 groupes de couleur Production 2021 : 9,7 millions de m ² Vitesse maximale : 200 m/min



Imprimeuse BOBST

L'air extrait contient une part de solvant liée à l'évaporation des encres. Actuellement, ces effluents sont directement rejetés en toiture (2 cheminées d'extraction pour la BOBST et 1 pour la NOVOFLEX).

Dans le cadre de travaux d'aménagement, il est prévu la mise en place d'un dispositif de traitement des rejets atmosphériques. Cet équipement correspondra à un oxydateur thermique permettant le traitement des composés volatils (voir paragraphe 4.2.2).

4.1.5. Nettoyage des équipements

4.1.5.1. *Nettoyage des postes d'impression*

Lors des changements de séries à imprimer, un nettoyage des équipements d'impression est à réaliser (clichés, manchons, cylindres, ...).

Le nettoyage est effectué à l'aide de solvant (pulvérisation et utilisation de chiffons imbibés).

Le solvant de nettoyage est récupéré, et traité par un distillateur. Le solvant régénéré est stocké en cuve, puis réutilisé dans le process de nettoyage.

Chaque année, 100 à 120 tonnes de solvants usagés sont ainsi régénérés sur place.

Les boues issues de la distillation sont évacuées pour traitement.



Distillateur pour régénération du solvant usagé

Cet équipement est situé dans un local spécifique coupe-feu, équipé d'un dispositif de détection automatique d'incendie.

4.1.5.2. *Nettoyage des outils*

Les outils de travail sont actuellement nettoyés dans des bacs remplis de solvant (nettoyage manuel). Le solvant usagé est récupéré puis orienté vers le distillateur.

Les vapeurs de solvant sont aspirées et rejetées en extérieur (réseau d'aspiration au-dessus des bacs).



Salle de nettoyage en bacs des équipements

Le nettoyage en bac ouvert génère des émissions diffuses de solvant importantes. Afin d'améliorer cette situation, **LYSIPACK** a prévu de remplacer ces bacs par une machine à laver fermée.

Le nettoyage sera réalisé par aspersion des pièces dans une enceinte fermée (pas d'émission de solvants). Le solvant usagé sera récupéré dans un bidon pour être régénéré.

4.1.5.3. Nettoyage des manchons et clichés

Les manchons sont nettoyés dans une machine spécifique fermée (flexowash). Cette installation permet un nettoyage à base de produit solvanté par pulvérisation. L'installation fonctionne en circuit fermé.

Un remplacement périodique du produit de nettoyage usagé est effectué. Il est récupéré et stocké en cuve de 1 m³ avant évacuation pour traitement.

Les clichés contiennent une part limitée d'encre, la majorité ayant été appliquée sur les supports. Ils sont nettoyés à l'aide d'une machine spécifique, qui fonctionne en circuit fermé. Le produit utilisé est le même que pour le nettoyage des manchons (produit solvanté). Un remplacement périodique du produit usagé est également réalisé.

La quantité de produit de nettoyage usagé évacué pour traitement représente environ 10 tonnes par an.



Equipement de nettoyage des manchons



Equipement de nettoyage des clichés

4.1.6. Finition

En fonction des produits à formuler, certaines références peuvent subir un traitement après impression :

- Paraffinage : une paraffineuse d'appliquer une couche de paraffine sur le support imprimé. La paraffine solide est réchauffée afin de la rendre fluide. La paraffine est appliquée sur le support par passage dans des cylindres imbibés de paraffine.

Il n'y a aucune émission liée à cet équipement (la paraffine est juste fluidifiée, pas chauffée à haute température).

- Gaufrage (impression d'un relief sur le support imprimé par compression).
- Découpe des bobines.
- Découpe d'opercules.
- Massicotage.



Paraffineuse



Découpe de bobines



Gaufrage



Operculage

L'operculage génère des chutes lors de la découpe. Les résidus de perforation sont récupérés, puis compactés à l'aide d'une presse à balle.

Un dispositif d'aspiration au niveau de l'operculuse permet de récupérer les éléments les plus fins (l'operculage ne crée pas de poussières). L'air aspiré est orienté vers un dispositif de récupération des rognés (séparation de matière par cyclofiltre). L'air traité est rejeté en extérieur, et les éléments fins récupérés sont stockés en benne.



Chutes d'operculage compactées



Dispositif de traitement d'air

4.1.7. Stockage de produits finis

Les produits imprimés sont entreposés dans un local spécifique d'environ 500 m².

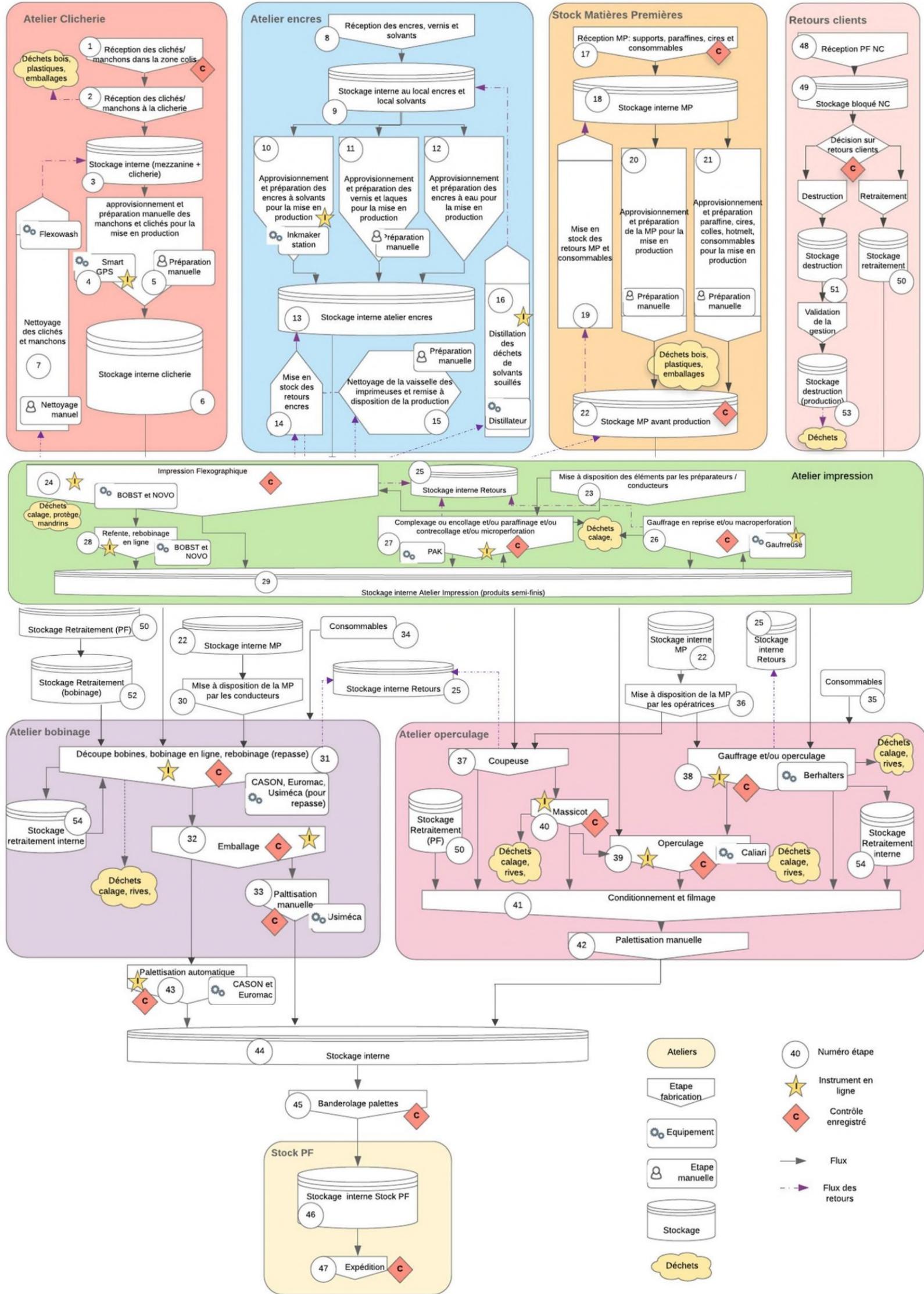
Les produits (bobines filmées principalement) sont conditionnés en palettes et entreposés sur des racks.



Entrepôt de stockage des produits finis

La capacité de stockage représente environ 250 tonnes.

Synoptique détaillé de la production de LYSIPACK



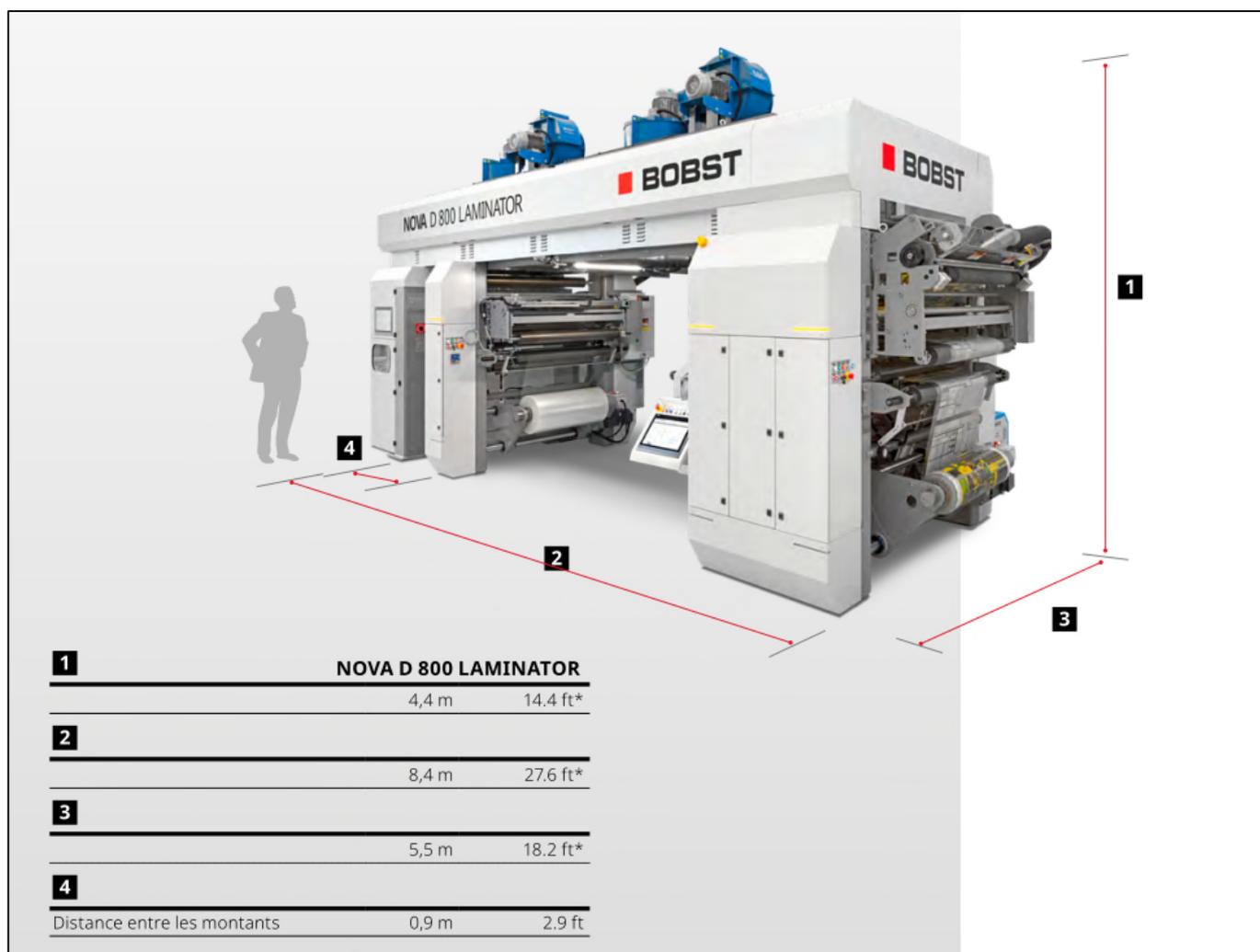
4.2. Activités et installations projetées

4.2.1. Complexage

LYSIPACK projette de mettre en place une complexeuse. Cette installation permettra de préparer les supports à imprimer (complexes multi-matériaux). Cette activité est actuellement sous-traitée.

Le complexage consiste à assembler et coller différentes natures de matériaux. Les complexes fabriqués seront de différentes natures et dépendront des besoins d'impression : papier, plastique (polyéthylène) et aluminium.

La complexeuse permettra de produire des complexes de plusieurs couches.



Installation de complexage prévue

L'équipement présentera une capacité de production de 450 mètres/minute.

Le collage des complexes sera assuré par des colles avec ou sans solvants (type de colle dépendant de la nature des produits à complexer).

Les solvants émis au niveau du tunnel de séchage seront aspirés (débit d'extraction de 20 500 m³/h) et dirigés vers l'oxydateur thermique traitant l'ensemble des rejets du site (voir paragraphe suivant).

Les consommations prévisionnelles de cette complexeuse sont les suivantes :

- Colles sans solvant : 70 t/an,
- Colles avec solvant (teneur moyenne de 55 % de COV) : 50 t/an
- Solvant pur (allongement, nettoyage) : 15 t/an.

4.2.2. Dispositif de traitement des rejets atmosphériques

Actuellement, les équipements d'impression sont à l'origine de rejets atmosphériques contenant des composés organiques volatils (COV).

Selon les dernières mesures réalisées en 2021, les valeurs de COV rejetées sont comprises entre 270 et 2 500 mg/m³ (pour une valeur limite de 20 à 50 mg/m³ selon les Meilleures Techniques Disponibles référencées pour cette activité).

Afin de traiter ces émissions, **LYSIPACK** va mettre en place un dispositif de traitement adapté à ces installations. Après une étude technique menée la société BEPEXI, l'installation de traitement retenue est un oxydateur thermique avec récupération de chaleur.

Le principe de fonctionnement de l'oxydation thermique est une destruction des composés volatils par le chauffage des fumées. La combustion sera assurée par du gaz naturel.

Un cahier des charges pour consultation des entreprises a été élaboré en mars 2022. Selon ce cahier des charges, le fournisseur de l'installation devra garantir les niveaux de rejet suivants :

- COV : 20 mg/m³,
- Monoxyde de carbone : 50 mg/m³,
- Oxydes d'azote : 50 mg/m³.

A la date d'élaboration de ce document, **LYSIPACK** est en cours de réception des propositions techniques et financières (3 propositions réceptionnées). L'objectif de **LYSIPACK** est de procéder à une étude technico-économique de ces propositions courant juin 2022, pour un passage de commande fin juin – début juillet 2022.

4.3. Caractéristiques des produits utilisés et capacités de stockage

Les principales caractéristiques des produits utilisés par **LYSIPACK** sont précisées ci-dessous :

Nature du produit	Principales caractéristiques	Capacité de stockage
Encres, vernis	Teneur moyenne en COV \approx 60 % Liquides très inflammables (point éclair \approx 0 à 15°C)	60 m ³
Solvants propres	Teneur moyenne en COV : 100 % Liquides très inflammables (point éclair \approx 0 à 15°C)	25 m ³
Solvants usagés		3 m ³
Matières premières	Bobines de supports à imprimer correspondant à des complexes multi-matériaux : aluminium / papier, papier / PEHD / aluminium, films PEHD ... Matériaux en partie combustibles, mais risque d'incendie limité (produits fortement compactés)	1 000 t
Produits finis	Produits imprimés stockés en bobines filmées (mêmes caractéristiques que les matières premières)	250 t
Mandrins carton	Tube cylindrique en carton utilisé pour le support des bobines de produits imprimés. Matière combustible	50 t
Manchons	Tubes cylindriques avec mélange de résine et d'élément métallique (produit non combustible)	20 t

4.4. Utilités et équipements annexes

	Situation de l'installation
Alimentation électrique	Présence d'un transformateur électrique de 630 kVA dans un local spécifique dédié, à l'écart du bâtiment. Le site dispose de 3 TGBT répartis dans différentes zones du bâtiment (zones de production, finition et stockage produits finis).
Eau	2 arrivées d'eau équipées de compteurs et de disconnecteurs (1 arrivée pour le réseau sanitaire et 1 arrivée pour le réseau RIA).
Ventilation	Ventilation et maintien en température du local de production par une CTA (centrale de traitement d'air) – Débit de ventilation de 9,7 m ³ /s. Circulation et diffusion d'air assurées par une gaine sous plafond.
Groupe froids	1 groupe froid de 387 kW installé en 2021 (en remplacement de 5 groupes anciens). Fluide frigorigène utilisé : R134a (58 kg dans l'installation).
Engins de manutention	Chariots élévateurs et gerbeurs électriques, transpalettes et porte-bobines mus à bras
Charge d'accumulateurs	8 postes de charge d'une puissance totale de 14 kW
Combustion	Process (séchage des produits imprimés) : une chaudière à gaz de 698 kW Mise en place prévue d'une chaudière complémentaire identique (698 kW à gaz) pour l'alimentation de la complexeuse. Création d'une nouvelle chaufferie. Chauffage des locaux : une chaudière gaz de 315 kW
Sécurité incendie	Ensemble du bâtiment couvert par un dispositif de détection automatique d'incendie avec report d'alarme, et d'un réseau de RIA (Robinetts d'Incendie Armés)

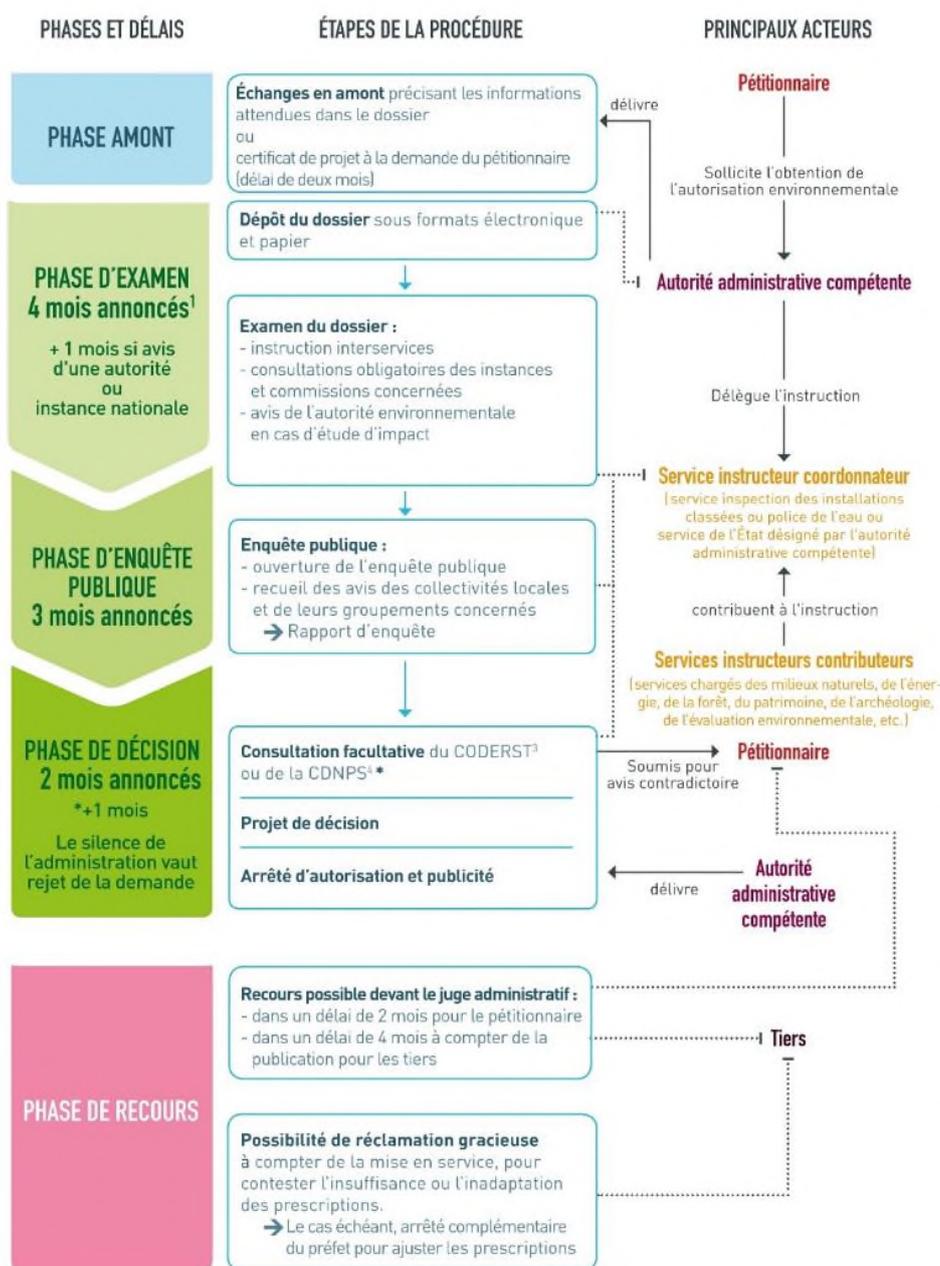
5. CLASSEMENT REGLEMENTAIRE

5.1. Procédure d'Autorisation Environnementale

L'autorisation environnementale est applicable aux installations classées pour la protection de l'environnement (article L.181-1 du Code de l'environnement).

La procédure de demande d'Autorisation Environnementale est définie par l'ordonnance du 26 janvier 2017 et ses décrets d'application des 26 et 27 janvier 2017.

LES ÉTAPES ET LES ACTEURS DE LA PROCÉDURE



1. Ces délais peuvent être suspendus, arrêtés ou prorogés : délai suspendu en cas de demande de compléments ; possibilité de rejet de la demande si dossier irrecevable ou incomplet ; possibilité de proroger le délai par avis motivé du préfet. 2. CNPN : Conseil national de la protection de la nature. 3. CODERST : Conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques. 4. CDNPS : Commission départementale de la nature, des paysages et des sites.

Bilan de la procédure de débat public organisée dans les conditions définies aux articles L. 121-8 à L. 121-15, de la concertation préalable définie à l'article L. 121-16 ou de toute autre procédure prévue par les textes en vigueur

Aucun débat public ni aucune concertation préalable n'est applicable pour le présent projet.

Autres autorisations nécessaires pour réaliser le projet dont le ou les maîtres d'ouvrage ont connaissance

Aucune autre autorisation n'est nécessaire dans le cadre de ce projet. Il est à noter qu'une demande de permis de construire sera déposée parallèlement à cette demande d'autorisation environnementale.

Demandes complémentaires conjointes à la procédure de demande d'autorisation environnementale

Le projet n'est pas visé par d'autres législations visées à l'article L.181-2 du Code de l'Environnement (autorisation de défrichement, agrément pour le traitement des déchets ...).

5.2. Classement ICPE

5.2.1. Classement actuel

Les activités de **LYSIPACK** sont régies par la déclaration du 24 octobre 2014 et porte sur les rubriques suivantes :

Rubrique	Dénomination	Capacité de l'installation	Régime
2450.2	Impression par flexographie	< 200 kg/j	Déclaration
1432.2	Stockage de liquides inflammables	< 100 m ³	Déclaration avec contrôle périodique

La rubrique 2450 a été modifiée en 2018, et la rubrique 1432 supprimée et remplacée en 2015.

Le classement actualisé de l'établissement est présenté ci-après.

5.2.2. Classement prévisionnel

Le classement présenté ci-après prend en compte les capacités actuelles de production de **LYSIPACK**, et intègre les nouvelles installations prévues à court terme (nouveaux locaux accueillant une complexeuse et une zone de stockage).

⇒ Éléments relatifs au stockage de liquides inflammables

La rubrique 1432 (stockage de liquides inflammables) a été supprimée et remplacée par les rubriques suivantes :

- 1436 : liquides dont le point d'éclair est compris entre 60 et 93°C,
- 4331 : liquides inflammables de catégories 2 ou 3 :
 - Catégorie 2 : point d'éclair inférieur à 23°C et point initial d'ébullition supérieur à 35°C (mention de danger H225),
 - Catégorie 3 : point d'éclair inférieur à 23°C et point initial d'ébullition inférieur à 60°C (mention de danger H226).

Les liquides inflammables entreposés sur le site présentent les caractéristiques suivantes :

Nature produit	Mention de danger	Rubrique ICPE associée	Capacité de stockage
Encres et vernis	H225	4331	60 m ³ , soit 50 t
Solvant propre	H225	4331	25 m ³ , soit 22,5 t
Solvant usagé	H225	4331	3 m ³ , soit 2,5 m ³

Les produits relevant de la rubrique 4331 représentent donc 75 tonnes.

⇒ **Éléments relatifs à l'utilisation de solvants organiques**

La rubrique 3670 encadre les activités de revêtement de surface et d'impression utilisation des produits à base de solvants organiques. Le seuil de classement de cette rubrique est de 200 t/an de solvants consommés.

Le tableau suivant présente la consommation de solvants pour l'année 2021 (basée sur les données du PGS) et une projection des consommations en considérant une augmentation potentielle des capacités de production.

Nature du produit	Consommation annuelle en t	Teneur en solvants (COV)	Quantité de solvants consommés (t/an)
Consommations de l'année 2021			
Encres et vernis	131	≈ 62 %	80
Solvant	150	100 %	150
TOTAL			230
Consommations projetées avec évolution potentielle de production			
Encres et vernis	140	≈ 62 %	≈ 85
Solvant pour flexographie	160	100 %	160
Colles solvantées	50	55 %	27
Solvants pour complexeuse	15	100 %	15
TOTAL			287, arrondi à 290

⇒ **Éléments relatifs à la rubrique 1510 (entrepôts de stockage)**

La rubrique 1510 concerne les entrepôts couverts stockant plus de 500 tonnes de produits combustibles.

Dans le cas de **LYSIPACK**, la nature des produits entreposés est variée (plastique, carton, produits complexés, palettes bois, ...) et la capacité de stockage dépasse 500 tonnes.

L'établissement relève donc de la rubrique 1510.

Le volume des bâtiments où peuvent être entreposés ces produits combustibles sont les suivants :

Secteur	Surface (m ²)	Hauteur (m)	Volume (m ³)
Bâtiment actuel (hors local produits finis, bureaux et locaux sociaux)	4 500	7,5	33 750
Bâtiment actuel – local produits finis	500	6,5	3 250
Extension	1 075	7,5	8 062
TOTAL			≈ 45 000

Le volume total des locaux où sont entreposées des matières combustibles représente donc **45 000 m³**.

⇒ **Éléments relatifs à la rubrique 2450 (impression et complexage)**

Le critère de classement de cette rubrique correspond à la quantité de produit utilisé pour procéder à l'impression ou au complexage du support.

Pour les produits qui contiennent moins de 10% de solvants organiques au moment de leur emploi, la quantité équivalente à retenir pour établir le classement correspond à la quantité consommée dans l'installation, divisée par deux.

Pour l'activité d'impression, les encres et solvants utilisés contiennent plus de 10 % de solvants organiques. La consommation annuelle prévisionnelle est de 140 t d'encres et de 160 t de solvants, soit un total de 300 t/an.

Pour la complexeuse, les consommations prévisionnelles sont :

- Colle avec solvant (+ de 10 % de solvant) : 50 t/an,
- Colle sans solvant : 70 t/an (soit une quantité équivalente de 35 t/an pour le classement ICPE),
- Solvant pour allongement : 15 t/an,
- Soit un total équivalent de 100 t/an.

La quantité totale équivalente de produit utilisé pour les activités d'impression est donc de 400 t/an, soit environ **1,7 t/jour**.

⇒ **Classement au titre des rubriques ICPE**

Pour toutes les installations, un examen précis de leur importance et de leurs caractéristiques permet de définir si elles font l'objet d'une autorisation, d'un enregistrement ou d'une déclaration. Pour les installations non classables, leur importance est précisée par rapport aux critères de classement établis.

A	Autorisation
E	Enregistrement
D	Déclaration
DC	Déclaration soumise au contrôle périodique
NC	Non Classable, en dessous des seuils de classement

Le rayon maximal d'affichage de l'enquête publique, défini par la rubrique 3670 étant de 3 km, les communes concernées sont :

- MERPINS,
- JAVREZAC,
- COGNAC,
- CHATEAUBERNARD,
- GENTE,
- SALLES D'ANGLES,
- GIMEUX,
- ARS,
- SALIGNAC SUR CHARENTE,
- SAINT LAURENT DE COGNAC.

LYSIPACK – MERPINS		INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT				
Désignation de l'activité	Rubrique Nomenclature	Caractéristiques de l'installation	Classement (A, E, D, DC, NC)	Seuil		
				A	E	D / DC
Activités soumises à Autorisation						
Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support tel que métal, papier, carton, matières plastiques, textiles, ...	2450.A	Impression sur support métallique et plastique par flexographie. La quantité de produit consommé pour revêtir le support (encre + solvant) est de 300 t/an. Projet de mise en place d'une complexeuse, la quantité de colle utilisée s'élevant à 100 t/an. La quantité totale de produit utilisé pour préparer le support et réaliser l'impression s'élève à environ 1 700 kg/j .	A Rayon d'affichage = 2 km	200 kg/j	---	50 kg/j
Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'impression.	3670	Complexage et impression par flexographie utilisant des encres solvantées et des solvants : La consommation annuelle en solvants est de 290 t/an .	A Rayon d'affichage = 3 km	200 t/an	---	---
Activités soumises à Déclaration						
Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes)	1510.2°	Stockage de matières combustibles (capacité totale supérieure à 500 tonnes). Le volume total des zones où sont entreposées des matières combustibles représente 45 000 m³ .	DC	900 000 m ³	50 000 m ³	5 000 m ³
Impression par flexographie utilisant des solvants organiques	1978.3°a)	Impression par flexographie utilisant des encres solvantées et des solvants. La consommation annuelle en solvants est de 245 t/an .	D	---	---	15 t/an
Revêtement adhésif utilisant des solvants organiques	1978.16°	Complexage à base de colles contenant des solvants. La consommation annuelle en solvants sera de 45 t/an .	D	---	---	5 t/an
Installation de combustion	2910.A	Site équipé à terme de 3 chaudières : <ul style="list-style-type: none"> • 1 chaudière de process à gaz d'une puissance de 698 kW. • 1 chaudière de chauffage à gaz d'une puissance de 315 kW. • Mise en place d'une chaudière complémentaire de process (à gaz) de 698 kW. La puissance totale des équipements de combustion représentera 1,7 MW .	DC	---	20 MW	1 MW
Procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles	2915	Utilisation d'huile dont la température d'utilisation (180°C) est inférieure à son point éclair (> 205°C). La quantité d'huile présente dans l'installation s'élève à 1 200 l .	D	---	---	250 l
Stockage de liquides inflammables de catégories 2 et 3.	4331	Stockage d'encres et solvants correspondant à des liquides inflammables de catégorie 2. La capacité totale de stockage représente 75 tonnes .	DC	1 000 t	100 t	50 t
Activités non classables						
Atelier de charge d'accumulateurs	2925.1°	La puissance totale des postes de charge de batteries des chariots élévateurs et gerbeurs représente 14 kW .	NC	---	---	50 kW
Emploi de gaz à effet de serre fluoré	1185.2°a)	Groupe froid utilisant comme fluide frigorigène du R134a. La quantité totale de fluide présente dans l'installation s'élève à 58 kg .	NC	---	---	300 kg

5.3. Classement du projet au titre de la directive IED (rubriques 3XXX)

L'activité d'impression utilisant des encres à base de solvants organiques est visée par la rubrique 3670 de la nomenclature des installations classées.

La consommation en solvants de l'installation étant supérieure au seuil de 200 tonnes de cette rubrique, l'activité relève de la directive IED relative à cette activité.

Dans ce contexte, les dispositions de l'arrêté du 3 février 2022 relatif aux Meilleures Techniques Disponibles (MTD) applicables à certaines installations du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques sont applicables à l'installation.

Une analyse des caractéristiques du projet à ces MTD est présenté en annexe.

De plus, le projet relevant de la directive IED, un rapport de base a également été réalisé (document joint en annexe). Ce document correspond à un état actuel de la qualité des sols et des eaux souterraines.

5.4. Classement au titre de la loi sur l'Eau

Conformément aux articles L.214.1 à L.214.6 du Code de l'Environnement et à l'article R 241.1 de ce code, le site **LYSIPACK** est soumis à **Déclaration** au titre de la Loi sur l'Eau pour le rejet des eaux pluviales, la surface totale de l'établissement étant supérieure à 1 hectare.

Activité	Rubrique	Classement
Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol , la superficie totale du site étant supérieure à 1 hectare mais inférieure à 20 hectares.	2.1.5.0.2°	Déclaration

5.5. Classement du projet au regard du tableau annexé à l'article R.122-2

L'annexe à l'article R.122-2 du Code de l'Environnement définit les installations ou projet pouvant être soumis à évaluation environnementale (soit systématique, soit après examen au cas par cas). La catégorie 1.a précise que les établissements relevant de l'article L.515-8 du code de l'environnement (sites relevant de la directive IED) sont directement soumis à évaluation environnementale.

Une évaluation environnementale a donc directement été réalisée pour ce projet (voir partie 3 du dossier).

6. GARANTIES FINANCIERES

En lien avec les obligations de remise en état du site en cas de cessation d'activités, le décret du 3 mai 2012 et l'arrêté du 31 mai 2012 définissent l'obligation de constituer des garanties financières en vue de la mise en sécurité de certaines installations classées en cas d'arrêt d'exploitation.

L'établissement entrant dans le champ d'application de ces textes, un calcul du montant de ces garanties financières a été réalisé (voir document en annexe).

Ce calcul prend en compte les coûts liés à l'évacuation de déchets, la sécurisation du site et le suivi environnemental (pollution des sols, qualité des eaux souterraines).

Conformément à l'article R.516-1 du Code de l'Environnement, si le montant calculé est supérieur à 100 000 €, l'établissement est tenu de constituer une garantie équivalente au montant calculé afin de garantir une remise en état du site lors de l'arrêt de l'exploitation.

Dans le cas de **LYSIPACK**, le montant calculé s'élève à **80 330 € TTC**. **Ce montant étant inférieur au seuil de 100 000 €, la constitution des garanties financières n'est donc pas applicable à LYSIPACK.**

7. CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES DE L'EXPLOITANT

LYSIPACK exploite ce site de MERPINS depuis 2015, et a progressivement développé son activité.

Les équipements actuels sont exploités et maîtrisés depuis de nombreuses années.

Pour la nouvelle installation de complexage, **LYSIPACK** maîtrise déjà cette technologie, ce type d'installation étant déjà présent sur le site de la société ACS, filiale de **LYSIPACK**.

Comme le précise le tableau suivant, le chiffre d'affaires de la société est en constante évolution.

Année	2018	2019	2020
Chiffre d'affaires (k€)	13 559	14 625	15 081

Le projet lié à l'extension du bâtiment et à la mise en place d'un nouvel équipement de production représente un investissement d'environ 1,5 M€, comprenant l'extension du bâtiment et la mise en place de nouveaux équipements de production.

Cette nouvelle installation permettra de fabriquer directement les complexes à imprimer, activité actuellement sous-traitée.

Le montage financier lié à cet aménagement a déjà été mis en place et validé par les partenaires bancaires.

Tous ces éléments montrent donc que **LYSIPACK** maîtrise l'activité qu'elle souhaite développer, et dispose de capacités techniques et financières suffisantes pour répondre à la fois aux garanties demandées de gestion technique et de maîtrise de l'environnement.

8. ELEMENTS ANNEXES

8.1. Moyens de mesures et de suivi

Les mesures de suivi environnemental proposées ont été définies sur la base des impacts potentiels de l'activité et des mesures de prévention associées.

Dans le cas de l'activité de **LYSIPACK**, ces mesures de suivi concernent :

- Le contrôle annuel de la qualité des rejets atmosphériques,
- Le contrôle annuel de la qualité des eaux pluviales rejetées,
- Le contrôle triennal des niveaux sonores,
- Le contrôle périodique de tous les équipements techniques (engins de lavage et manutention, installations électriques...) et des installations de sécurité (RIA, extincteurs, exutoires de fumées, détection incendie ...).

Ces mesures de suivi sont décrites en détail dans l'évaluation environnementale de ce dossier.

8.2. Moyens d'intervention en cas d'incident ou d'accident

Le risque principal lié à l'activité est l'incendie.

Les principales mesures d'intervention reposent sur la formation du personnel à l'utilisation des moyens d'extinction et à la conduite à tenir en cas d'incendie ainsi que sur les moyens matériels de 1^{ère} intervention et les ressources en eau disponibles.

Le compartimentage des zones à risque et la présence de moyens d'extinction adaptés sont les mesures majeures de maîtrise des risques.

Ces mesures sont détaillées dans l'étude de dangers de ce dossier.

8.3. Conditions de remise en état en cas de cessation d'activités

Les conditions de remise en état du site sont détaillées dans l'étude d'impact (nettoyage, évacuation des matières à risque, diagnostic de pollution, ...).

8.4. Nature, origine et volume d'eau consommé

L'eau consommée par l'établissement est majoritairement liée aux usages sanitaires (environ 300 m³/an). L'eau provient du réseau public d'adduction d'eau potable.