

RESUME NON TECHNIQUE DU DOSSIER

1 -	Présentation de l'activité	12
2 -	Principe de fabrication	13
3 -	Classement de l'établissement	14
4 -	Résumé non technique de l'étude d'impact sur l'environnement	
	4.1 Etat initial	15
	4.2 Intégration dans le paysage	15
	4.3 Domaine de l'eau	15
	4.4 Domaine de l'air et des odeurs	16
	4.5 Sols et sous-sols	16
	4.6 Bruits et vibrations	17
	4.7 Déchets	17
	4.8 Trafic routier	18
	4.9 Domaine de la santé : impact sanitaire	18
5 -	Résumé non technique de l'étude des dangers	19
	5.1 Risque incendie	19
	5.2 Risque explosion	20
	5.3 Emissions gazeuses	20
	5.4 Risque de déversement accidentel	20
	5.5 Risque chimique	20
	5.6 Risque naturel : inondations et foudre	21
	5.7 Chute d'avion	21
	5.8 Effet Domino	21
5.9	5.9 Mesures de protection	21
5.10	5.10 Organisation des secours	22
6 -	Conclusion	22

Le projet d'implantation de Pierre Fabre Médicament à Toulouse prévoit l'installation d'un pilote industriel à vocation de production à partir d'intermédiaires obtenus par extraction d'une plante, la Pervenche tropicale. Cette ligne sera dédiée à la production d'un principe actif innovant : la Vinflunine.

Au stade actuel de son développement, la Vinflunine est un anticancéreux particulièrement actif dans le traitement des cancers de la vessie, des ovaires, des poumons et des seins. 100 000 patients par an sont concernés par ces maladies dans le monde. La découverte de cette molécule est le fruit de la collaboration des services de recherche Pierre Fabre et de ceux de la recherche publique (CNRS).

Pour mettre au point le projet de fabrication de la Vinflunine à Toulouse, Pierre Fabre Médicament a mobilisé une équipe pluridisciplinaire dès la phase d'avant-projet sommaire (APS). Cette équipe a travaillé plusieurs mois avec pour objectif de réaliser le meilleur projet technique dont les impacts seraient les plus réduits possibles et dont le niveau de risque permette une maîtrise des zones de danger dans le périmètre foncier de l'établissement.

Pour Pierre Fabre Médicament, maître d'ouvrage, l'équipe est constituée, de représentants des services de production, de maintenance, des travaux neufs, d'hygiène sécurité environnement, de qualification, de recherche et de développement. L'équipe SOGEQUIP (bureau d'études) est composée d'un responsable projet, de spécialistes en procédés, équipement, instrumentation, qualification. Enfin l'équipe Industries Environnement (cabinet conseil) est constituée de spécialistes en risques technologiques, en hygiène et en sécurité.

1 - Présentation de l'activité

L'activité du pilote industriel à vocation de production de Toulouse consistera en la fabrication d'un principe actif pharmaceutique : la Vinflunine.

Le procédé utilisé pour la production du principe actif met en jeu différentes étapes de synthèse et de purification à partir de molécules naturelles issues d'extraction de plantes.

Le procédé mis en œuvre est connu, déjà éprouvé et utilisé à échelle industrielle pour la production de lots cliniques nécessaires au développement de la Vinflunine. Cette production se fait selon les règles des bonnes pratiques de fabrication des principes actifs pharmaceutiques (référentiel ICHQ7A). Les volumes des appareils utilisés sont de l'ordre du mètre cube.

L'implantation du projet se fera dans la partie sud de l'île du Ramier. La taille du site correspond à une volonté forte de Pierre Fabre de réaliser des unités à taille humaine, dans un secteur où le savoir-faire technique est présent, en synergie avec le projet du Cancéropôle. En effet, le site voisin de Toulouse sud a également été retenu par Pierre Fabre pour regrouper ses activités de recherche et développement et notamment ceux travaillant en cancérologie. Le Cancéropôle ainsi constitué présenterait une concentration unique de connaissance et d'expertise sur le sujet, depuis la recherche fondamentale, en passant par le développement chimique et pharmaceutique, jusqu'à la fabrication des principes actifs.

RESUME NON TECHNIQUE DU DOSSIER

Le nouvel établissement regroupera 4 bâtiments sur l'île du Ramier :

- **Un atelier de fabrication**

Le bâtiment est destiné à la production de la Vinflunine pour une capacité de 500 kg/an, ainsi qu'au stockage en chambre froide des produits intermédiaires et du principe actif.

- **Un bâtiment administratif**

Ces locaux comprendront les services administratifs, les laboratoires d'analyses ainsi que les locaux sociaux.

- **Un magasin de stockage**

Il comprendra des zones définies par nature de matière première ainsi que le local de maintenance.

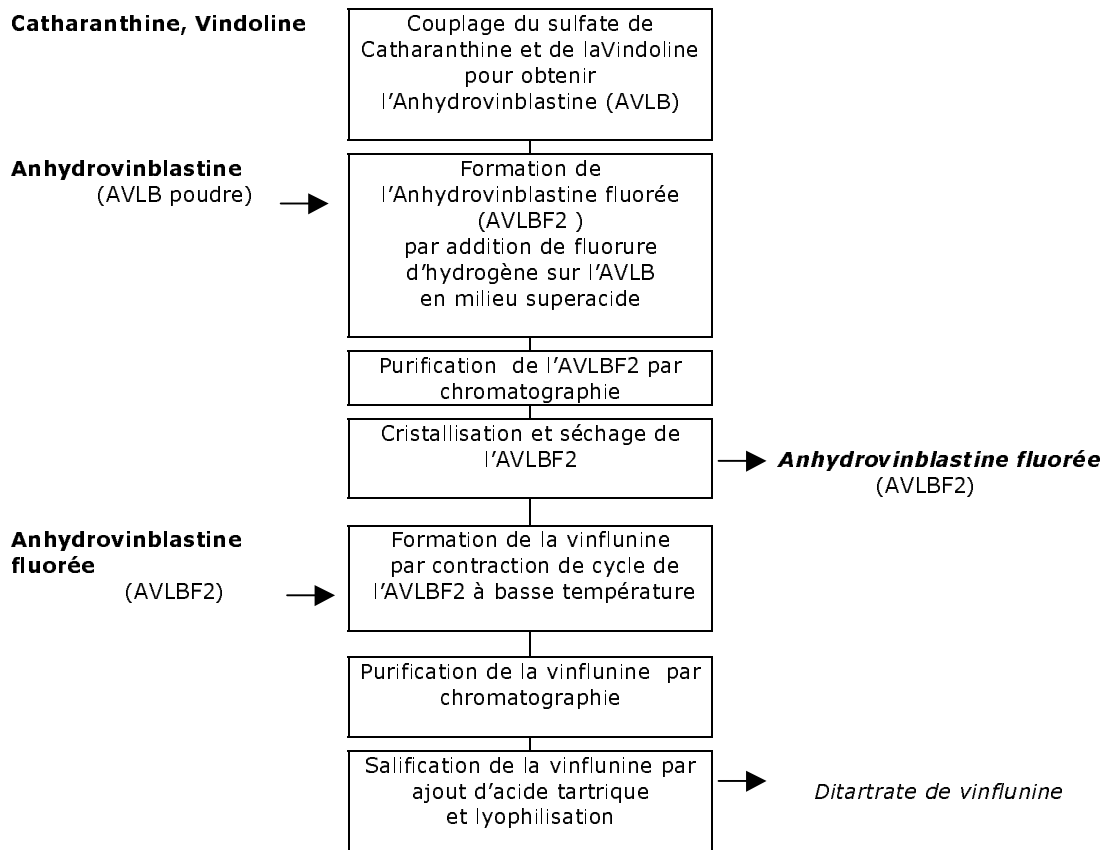
Un bâtiment technique

Il regroupera la production de froid, l'alimentation électrique, le groupe électrogène, le local incendie, les groupes d'air comprimé.

On trouve autour de ces différents bâtiments les parkings et voiries nécessaires à l'activité du site ainsi que différentes zones techniques (cuves enterrées de solvants, réservoir d'azote liquide, cuves aériennes de stockage des effluents aqueux, stockage déchets).

2 - Principe de fabrication

◆ **Schéma du procédé**



La fabrication du principe actif se fait dans une quinzaine de réacteurs de synthèse, de volume unitaire inférieur à 2 m³. Cette fabrication fait également appel à des technologies de pointe pour la purification des molécules par chromatographie liquide haute performance. Le principe actif Vinflunine est transformé en poudre par une dernière étape de lyophilisation.

Des cuves de stockage, des filtres et des systèmes de dosage sont associés à ces équipements.

◆ **Personnel, horaires de fonctionnement**

Trente personnes sont prévues au démarrage de l'activité en 2007 et 150 personnes d'ici 2013 en condition normale de développement du marché.

Les Laboratoires Pierre Fabre réservent une large place à la formation interne du personnel.

Les horaires de travail des salariés seront :

Pour le personnel administratif : Horaires de bureau,
Pour le personnel des ateliers : Postés en 2 x 8, 3 x 8, 4 x 8 ou en 5 x 8.

3- Classement de l'établissement

La nature des produits fabriqués, manipulés et stockés entraîne le classement de l'établissement dans les rubriques de la nomenclature des installations classées. Au regard de cette nomenclature pour la protection de l'environnement, la nouvelle installation sera soumise aux rubriques suivantes :

Pour l'autorisation

- 1110-2 Fabrication industrielle de substances et préparations très toxiques
- 1111-3 b Emploi ou stockage de substances et préparations très toxiques gazeuses
- 1130-2 Fabrication industrielle de substances et préparations toxiques
- 1175-1 Emploi de liquides organo-halogénés pour le dégraissage, la mise en solution, l'extraction...
- 1432-2 a Stockage de liquides inflammables en réservoirs manufacturés
- 1433-B a Installation de mélange ou d'emploi de liquides inflammables
- 1434-2 Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables
- 2915-1 a Procédés de chauffage utilisant comme fluides caloporteurs des corps organiques combustibles
- 2920-2 a Réfrigération et compression

Pour la déclaration

- 1111-1 c Emploi ou stockage de substances et préparations très toxiques solides
- 1131-2 c Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques liquides
- 1820-3 Substances ou préparations dégageant des gaz toxiques au contact de l'eau

Au regard de la loi sur l'eau, la nouvelle installation sera soumise aux rubriques suivantes :

Pour l'autorisation : 2.5.4-1 installations, ouvrages digues ou remblais

Pour la déclaration : 5.3.0-2 Rejets d'eaux pluviales dans les eaux superficielles

4 – Résumé non technique de l'étude d'impact sur l'environnement

Ce chapitre présente une synthèse des principaux impacts du projet sur l'environnement.

◆ 4.1 Etat initial

Depuis le XIX siècle, l'île du ramier est occupée par des installations industrielles dans le domaine de la chimie. A partir de 1971, c'est SNPE qui exploite le site, relayé par ISOICHEM en 2003.

Ce site est implanté entre deux bras de la Garonne. Il présente une flore constituée d'arbres et pelouses. Le bord de la berge du bras inférieur de la Garonne présente une végétation un peu plus marquée.

◆ 4.2 Intégration dans l'environnement

Le projet architectural est conçu pour s'intégrer au site en respectant la flore existante.

Les matériaux dominant en façade sont le béton, le verre fumé vert et la terre cuite.

L'aménagement paysager prévoit, en plus des arbres centenaires existants, un ensemble de plantations supplémentaires qui permettront d'offrir aux salariés, aux visiteurs et aux riverains des espaces verts calmes et harmonieux.

Projet architectural page suivante

◆ 4.3 Domaine de l'eau

Consommation d'eau

L'eau utilisée aura deux origines : le réseau d'eau potable et le réseau d'eau industrielle d'ISOICHEM.

L'eau potable servira :

- à la production d'eau purifiée
- aux besoins du procédé
- aux nettoyages des équipements
- aux usages sanitaires (WC, douches, salle de pause, ...)
- à l'entretien des espaces verts.

La consommation annuelle en eau potable du site est estimée à environ 4000 m³.

L'eau industrielle servira :

- aux appoints des tours aéroréfrigérantes
- aux besoins de l'installation de traitement des effluents

La consommation annuelle en eau industrielle du site est estimée à environ 31500 m³.

Effluents aqueux

Les effluents de l'établissement sont :

- les effluents industriels,
- les eaux non polluées.

Les **effluents industriels** sont constitués par des effluents aqueux du procédé. Une unité de pré-traitement permettra de concentrer les effluents aqueux du procédé par distillation. Les résidus seront détruits par incinération dans un centre agréé.

Après ce traitement, les effluents aqueux industriels épurés sont dirigés vers la Garonne.

Les **eaux sanitaires** sont traitées sur site par une micro station biologique.

Les **eaux pluviales** de voiries sont traitées par un séparateur à hydrocarbures qui les débarrasse des traces de carburants, boues, etc. laissées par les véhicules sur les voiries et parkings.

Les **condensats vapeur** (eau déminéralisée) sont refroidis dans une tour aéro réfrigérante

L'eau des tours aéro réfrigérantes est purgée partiellement pour renouvellement.

Ces eaux traitées et non polluées sont regroupées et dirigées vers la Garonne

Une convention de rejet sera établie entre Pierre Fabre et Isochem, pour la prise en charge des effluents dans le bassin de rétention en cas d'incident afin de prévenir toute pollution de la Garonne.

Les rejets n'auront pas d'impact significatif sur les rejets de la plate-forme.

◆ 4.4 *Domaine de l'air et des odeurs*

Les émissions atmosphériques dues aux activités du site ont pour origine :

- les émissions de Composés Organiques Volatils (solvants) en provenance de l'atelier du pilote industriel et des stockages,
- les émissions des tours aéro réfrigérantes,
- les émissions de gaz de combustion en provenance du groupe électrogène (en cas de défaillance de la fourniture électrique).

L'émission de **Composés Organiques Volatils** (COV) provient essentiellement des activités de distillation, de synthèse, de purification, de filtration, de transfert des solvants ou encore de remplissage des cuves de stockage. L'ensemble des émissions est canalisé vers un traitement et un rejet unique en toiture. L'émission à l'atmosphère se fera avec un débit de 1 000 m³/h au sommet de l'atelier du pilote industriel (environ 15 m).

L'émission de COV totaux sera au maximum de 30,5 mg/s (respectant les limites de la réglementation).

Les **tours aéro-réfrigérantes** seront régulièrement entretenues pour palier toute prolifération de légionelle. La construction et l'entretien seront conformes aux règles de l'art et au guide des bonnes pratiques. Un suivi sera mis en place.

Le **groupe électrogène** utilise le fioul domestique comme combustible. Il ne sera utilisé qu'en cas de défaillance de l'approvisionnement d'électricité par EDF. Ce sera donc une utilisation ponctuelle de faible durée qui n'aura qu'un impact très faible sur l'environnement.

◆ 4.5 *Sols et sous-sols*

Les pollutions antérieures (aménagement et exploitation de l'île à la fin du XIX^{ème} et début XX^{ème}) seront traitées dans le cadre du réaménagement du site.

L'activité du site n'entraînera pas d'enfouissement de produits dans le sol.

L'ensemble des installations de mise en œuvre de liquides sera en rétention de sorte qu'aucune pollution accidentelle du sol ou du sous-sol ne soit possible.

◆ 4.6 *Bruit et vibrations*

Le site se trouve dans un contexte comprenant de nombreuses sources de bruit en provenance :

- des sites voisins,
- du trafic routier,
- du trafic aérien,
- du trafic ferroviaire.

Les sources potentielles de bruit créées par les installations sont :

- les ventilations,
- les installations de compression,
- les pompes de transfert des liquides.

Les installations du site ne seront pas source de vibrations notables. Des dispositions seront prises pour isoler les éventuelles sources de vibrations, afin d'éviter toute propagation hors du site, mais également pour protéger le personnel et les équipements voisins. Les éventuelles sources de vibrations sont :

- les réacteurs,
- les filtres sécheurs,
- les compresseurs d'air et groupes frigorifiques,
- les pompes de transfert.

Des mesures de bruit avant l'implantation ont été effectuées afin de déterminer l'état initial du site.

Les niveaux de bruit se situent entre 55 et 61 dB(A) (décibels) de jour et entre 50 et 53 dB(A) de nuit.

En période de jour, les nouvelles installations n'augmenteront pas le niveau de bruit actuel de plus de 5 dB(A). En période de nuit, le niveau de bruit actuel ne sera pas augmenté de plus de 3 dB(A).

◆ 4.7 *Déchets*

Les déchets produits par le site sont :

- des déchets industriels dangereux (déchets spéciaux) liquides et solides. Par exemple : solvants, emballages souillés
- des déchets non dangereux (déchets banals). Par exemple : cartons

La gestion des déchets sur le site est axée autour de trois points :

- un tri sélectif des déchets solides et liquides,
- une optimisation des coûts de traitement et de transport,
- des filières de traitement agréées, adaptées aux différents déchets.

Les déchets liquides sont stockés dans des cuves en attente de leur enlèvement par des sociétés spécialisées.

Les déchets industriels dangereux (déchet spéciaux : DIS) sont éliminés par des filières agréées (transport, regroupement, traitement). Leur suivi est sous la responsabilité de Pierre Fabre Médicament jusqu'à leur élimination. Un bordereau de suivi assurera la traçabilité de chaque déchet.

◆ 4.8 trafic routier

L'accès au site s'effectue par la route départementale RD 4d (chemin de la loge), via l'A620 (rocade) en venant du nord ou du sud-est, via la N20 (route d'Espagne) ou l'A64 puis l'A620 en venant du sud-ouest.

Le trafic futur (estimation 2012) de l'établissement est estimé comme suit :

- Véhicules légers (voitures des employés) : 350 mouvements
- Véhicules de transport et d'expédition (poids-lourds) : 4 mouvements

Remarque : un aller-retour est égal à deux mouvements.

L'impact sur le trafic local sera négligeable, par rapport à celui de la RN 20 qui est pourtant la voie d'accès au site la moins fréquentée.

◆ 4.9 Domaine de la santé : impact sanitaire

Les dangers sont représentés par les substances toxiques émises par les activités du site. Les vecteurs de fuites possibles sont l'eau, le sol et l'air.

L'eau rejetée par l'établissement, traitée selon les règles en vigueur, ne présente pas d'impact significatif sur la santé.

Les activités de l'établissement ne présentent pas de risques d'infiltration des sols et sous-sols susceptibles d'entraîner une pollution du fait de la conception du site (cuvettes de rétention, imperméabilisation des voies).

Les activités sont à l'origine de deux types d'effluents atmosphériques pouvant avoir un impact sur la santé :

- les COV
- la légionelle

• Rejet de COV

Les substances émises dans l'air par l'activité sont essentiellement des COV (Composés Organiques Volatils).

Ces COV proviennent des différentes étapes de fabrication du principe actif. Tous les rejets de l'atelier sont canalisés, traités et rejetés en un point unique à 15 m en toiture.

Le rendement de traitement de ces COV n'est pas de 100 %. Des traces de produits sont rejetées dans l'atmosphère en quantités maximum de 30,5 mg/s pour les COV totaux et de 5,5 mg/s pour les particuliers.

A partir des concentrations rejetées pour chaque solvant, une modélisation a été effectuée afin de vérifier si les concentrations dangereuses pour la santé sont atteintes dans le voisinage. Ces concentrations critiques sont appelées VTR (Valeur Toxicologique de Référence).

L'Indice de Risque (IR) et l'Excès de Risque Individuel (ERI), obtenus par cette modélisation, montrent que les COV rejetés sont sans impact sur la santé des populations voisines du site.

• **Les légionelles**

Afin d'éviter tout risque de développement des légionelles, les tours seront régulièrement entretenues. La construction et l'entretien seront conformes aux règles de l'art et au guide des bonnes pratiques, afin que notre activité ne présente pas de risque pour la santé du voisinage.

En conclusion, l'activité ne présente pas de risque pour les populations riveraines et les milieux naturels du secteur.

5 – Résumé non technique de l'étude des dangers

Le chapitre «Etude des dangers» analyse les risques liés à l'exploitation du site, les conséquences en cas d'accident et les mesures prises pour limiter ces risques à la source et répondre aux situations anormales.

La méthodologie s'appuie tout d'abord sur l'analyse préliminaire des risques (produits, procédés et utilités), le retour d'expérience du groupe Pierre Fabre et celui de l'industrie chimique et pharmaceutique. Ensuite, l'étude approfondie des dérives potentielles du procédé permet de développer des scénarios, y compris les possibles effets domino, et de proposer des éléments de sécurité adaptés au niveau de risque, et notamment les Eléments de Sécurité Prioritaires.

Les zones de danger se répartissent en :
Z1 : risque léthal en cas d'accident
Z2 : risque de blessures en cas d'accident

◆ **5.1 Risque incendie**

Ce risque a été étudié de manière exhaustive par zone dans l'établissement.

Les scénarios retenus sont :
- feu de nappe en zone de chargement / déchargement
- feu de nappe dans une cuvette de rétention,
- feu de nappe dans l'atelier du pilote,
- incendie du stockage de liquides inflammables du magasin.

Les scénarios étudiés montrent que les accidents les plus importants ne représentent pas une menace pour l'environnement.

Scénario	zone de danger Z2 (en mètres)
A- feu de nappe en zone de chargement /déchargement	27
B- Feu de nappe dans une cuvette de rétention	27
C- Feu de nappe dans l'atelier du pilote	42
D- Incendie du stockage de liquides inflammables du magasin	29

L'atelier et le magasin seront protégés par une installation d'extinction incendie. Le matériel nécessaire à la première intervention sera implanté près des zones de danger et une équipe de première intervention sera formée pour lutter efficacement contre tout début de sinistre. Un plan d'intervention sera mis au point.

◆ 5.2 *Risque explosion*

Ce risque a été étudié de manière exhaustive par zone dans l'établissement.

Compte tenu des dispositions constructives et des parades mises en place, aucun scénario d'explosion n'a été développé.

◆ 5.3 *Emissions gazeuses*

Ce risque a été étudié de manière exhaustive par zone dans l'établissement.

Les scénarios retenus sont :

- émissions des fumées de l'incendie des liquides inflammables du magasin,
- émissions de produit toxique gazeux (fluorure d'hydrogène), induites par la rupture du piquage d'un conteneur de 336 kg.

Aucun effet n'est observé au niveau du sol pour le premier scénario.

Le deuxième scénario présente une zone de danger Z2 de 32 m, aisément cantonnée dans les limites de propriété.

◆ 5.4 *Risque de déversement accidentel*

Les scénarios étudiés sont :

- l'écoulement de liquide aux postes de chargement / déchargement camions,
- le sur-remplissage d'une cuve,
- la fuite lors d'un transfert de produit sur le site,
- l'écoulement des eaux d'extinction d'un incendie.

Les mesures compensatoires suivantes permettent de maîtriser tout déversement accidentel :

- les postes de chargement/déchargement et les cuves de stockage sont associés à une capacité de rétention,
- le bassin de confinement d'ISOHEM d'une capacité de 5000 m³ permet de contenir tout déversement accidentel ainsi que les eaux d'extinction d'incendie.

◆ 5.5 *Risque chimique*

Les grands types de réactions susceptibles de se produire ont été étudiés :

- réactions entre les liquides stockés au magasin,
- réactions entre certains solides et liquides avec de l'eau ou des solvants polaires,

La conception et la gestion rigoureuse des produits (magasin et mise en œuvre) empêchent tout contact de produits incompatibles entre eux.

En conséquence, le risque de réaction chimique dangereuse est minimisé.

◆ 5.6 Risques naturels

La probabilité de foudroiement en région Toulousaine est inférieure à la moyenne nationale. Les mesures de protection adaptées seront installées pour protéger l'ensemble du site.

La région toulousaine est classée au niveau du risque sismique le plus bas. Ce risque est pris en compte pour la construction des installations.

L'île du ramier est située en zone inondable. L'historique des crues a été étudié et une modélisation effectuée afin de connaître les hauteurs d'eau maximales attendues. Elle montre que les installations resteront au sec lors des crues de type « décennale ». Seule une crue « centennale » ou analogue à celle de 1875 est susceptible d'inonder le site.

L'architecture et l'implantation des bâtiments a été réalisée en fonction des contraintes hydrauliques. Une procédure de mise en sécurité des équipements sera développée pour répondre en temps utile à la montée des eaux. Elle comprend en particulier la mise hors d'eau des produits toxiques dans un bâtiment assurant le même niveau de sécurité.

◆ 5.7 Chute d'avion

Malgré un trafic aérien important, la probabilité de chute d'un avion et celle d'une atteinte des bâtiments est très faible.

◆ 5.8 Effet domino

Les zones d'effets des scénarios étudiés sont contenues à l'intérieur des limites de l'établissement et n'entraînent donc aucune conséquence sur le voisinage.

L'établissement n'est pas concerné par les effets d'Isochem en cas d'incendie ou d'explosion. Il se situe en limite de zone des effets irréversibles (Z2) toxiques d'Isochem. En conséquence, l'établissement mettra en place une procédure adaptée.

◆ 5.9 Mesures de protection

Les mesures prises dès la conception des installations permettent de réduire les risques à la source et de limiter les conséquences en cas d'incident.

Le poids des investissements en faveur de la sécurité et de la protection de l'environnement représente plus de 30% du budget global du projet. Les postes principaux sont :

- le traitement de l'air et des COV,
- le traitement des effluents liquides et les capacités de rétention,
- les cuves enterrées,
- la construction sur pilotis,
- la protection incendie.

Les procédures d'opération ainsi qu'un personnel formé et habilité garantissent l'exploitation des installations en toute sécurité.

Un plan de maintenance préventive incluant les moyens de protection et d'intervention permet de maintenir au plus haut niveau la sécurité sur le site.

◆ 5.10 Organisation des secours

La sécurité de fonctionnement des installations est primordiale pour nos salariés et les riverains.

Chaque opérateur est formé à son poste de travail, aux risques qu'il comporte et aux gestes qui permettent d'éviter la survenance, la montée en puissance ou le sur-accident grâce à une intervention précoce efficace contre tout début de sinistre.

Une organisation des secours sera mise en place au travers d'un Plan d'intervention géré sous la responsabilité du chef d'établissement.

6- Conclusion

Les Laboratoires Pierre Fabre ont choisi d'implanter au sud de Toulouse une unité de production de principes actifs d'un médicament efficace dans la lutte contre le cancer. Cette implantation s'inscrit dans la volonté des Laboratoires Pierre Fabre de participer activement et de manière concrète à la réalisation du Cancéropôle, centre d'excellence regroupant de multiples activités de recherche et de développement autour d'un axe prioritaire : le traitement du cancer.

La stratégie des Laboratoires Pierre Fabre reste, depuis l'origine la recherche d'un développement régional et la création d'unités à taille humaine. Le choix toulousain de l'île du Ramier où l'implantation prévue s'intègre harmonieusement dans l'environnement de verdure du site répond parfaitement à ces critères.

Cette stratégie s'accompagne d'une forte volonté de respecter et protéger l'environnement ainsi que d'exploiter les installations au plus haut niveau de sécurité.

Les études de danger ont montré qu'en cas d'incident, les zones de danger restent dans les limites foncières de l'entreprise. Les risques liés à l'activité sont connus car ils correspondent à des productions déjà maîtrisées au sein de l'usine de Gaillac depuis 10 ans. Toulouse sera donc le deuxième site de production après Gaillac et profitera du capital d'expérience constitué dans le Tarn, pour assurer la sécurité des installations toulousaines, des salariés et des populations riveraines.

De plus, les produits utilisés, les quantités mises en jeu et la nature de la production n'ont pas débouché sur un classement SEVESO, le site est uniquement soumis à autorisation.

L'étude d'impact a montré que la nouvelle activité des Laboratoires Pierre Fabre ne créera ni nuisance supplémentaire ni impact sur la santé. Les effets sur les populations riveraines, les milieux naturels, la faune et la flore, que ce soit dans le domaine du sol, de l'air ou de l'eau sont mineurs.

Enfin, les Laboratoires Pierre Fabre souhaitent établir des relations de confiance avec l'ensemble des voisins du site tout au long de leur activité toulousaine. Cette volonté d'instaurer des relations sereines passe par une recherche d'échanges constructifs et sincères déjà initiés avec les riverains.