



MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DU DÉVELOPPEMENT DURABLE,
ET DE L'ENERGIE

DIRECTION RÉGIONALE
DE L'ENVIRONNEMENT, DE L'AMÉNAGEMENT
ET DU LOGEMENT
ALSACE

Service Risques Technologiques

Strasbourg, le 14 mai 2013

**RAPPORT DE L'INSPECTION
DES INSTALLATIONS CLASSÉES
SOCIÉTÉ BLUE PAPER
RECONVERSION DU SITE DE STRACEL**

Objet : Installations classées pour la protection de l'environnement
Société BLUE PAPER

PJ : 1 projet d'arrêté de prescriptions complémentaires

- 1. Objet de la demande**
- 2. Description du projet – Modification du procédé**
- 3. Evolution des impacts**
 - 3.1 Impact sur les eaux**
 - 3.2 Impact sur l'air**
 - 3.3 Production de déchets**
 - 3.4 Bruit**
 - 3.5 Trafic de poids lourds**
 - 3.6 Risques accidentels**
 - 3.7 Garanties financières**
- 4. Avis et propositions de l'inspection**

1. Objet de la demande

Le 15 novembre 2012, en application de l'article R512-33 II du code de l'environnement, la société BLUE PAPER, a déposé un dossier relatif au projet de reprise et de modification des installations classées exploitées par la société STRACEL à Strasbourg et autorisées par arrêté préfectoral du 19 avril 2000.

Ce dossier a fait l'objet d'une demande de compléments par l'inspection.

Les compléments reçus les 25 mars et 16 avril 2013 portent sur l'impact sur l'atmosphère, l'impact sur le milieu aquatique, l'impact du trafic des poids lourds, la station de traitement des eaux, la production et l'élimination des déchets, la prévention des accidents industriels, les chaudières gaz. L'analyse des risques relatifs à la mise en place du méthaniseur a été communiquée le 16 avril 2013.

L'usine STRACEL, située 4 rue Charles Friedel dans le quartier du Port du Rhin à Strasbourg a été cédée par le groupe UPM Kymmene à la société BLUE PAPER. Ainsi , le site de STRACEL a changé d'exploitant et modifie son activité de fabrication de papier magazine à partir de bois pour la remplacer par une activité de fabrication de papier d'emballage à partir de papier et cartons recyclés.

Le groupe BLUE PAPER résulte de l'association de la société belge VPK Packaging Group NV et du groupe familial allemand Klingele Papierwerke. VPK est un groupe industriel belge qui développe et produit des solutions innovantes dans le domaine des emballages en carton à base de fibres recyclées. Le groupe propose ainsi une vaste gamme de produits faits sur mesure pour l'emballage, la protection, le conditionnement des emballages de transport, l'emballage alimentaire et dans certains cas des affichages de publicité. Créé en 1920 en Allemagne, le groupe Kingele est spécialisé dans la fabrication de papier et d'emballages en carton ondulé.

2. Description du projet – Modification du procédé

La fabrication de papiers magazines à partir de bois sera remplacée par une fabrication de papier d'emballage à partir de papiers et cartons recyclés. Le papier d'emballage sera produit à partir de papiers et cartons recyclés composés de :

- papier récupéré mélè : déchets domestiques,
- boîtes d'emballage récupérées: déchets d'emballages de grandes surfaces,
- déchets de découpe des usines de cartons ondulés en très petite partie.

Cette matière première sera livrée sur le site sous forme de balles, c'est-à-dire sous forme de paquets de papier compressés et enroulés de fil de fer. Ces balles sont stockées avant d'être traitées dans la machine de préparation de pâte.

Préparation de la pâte à papier

Dans la nouvelle préparation de pâte il n'y aura pas de raffineurs ni d'étape de blanchiment. Les consommations en énergie et en produits chimiques seront très nettement inférieures à la situation actuelle.

Fabrication du papier

La machine à papier utilisée pour la fabrication de papier magazine va être conservée et subir des modifications pour être adaptée à la fabrication de papier d'emballage.

Stockage de papier et bois

La surface de stockage des balles de papiers cartons sera de 40 000 m².

La quantité stockée de papiers et cartons recyclés sera de 30 000 tonnes.

Production de chaleur et d'électricité

Le séchage du papier nécessite de la vapeur. Dans la situation antérieure, la vapeur était produite par une installation de récupération de chaleur sur les buées émises par les raffineurs de l'atelier TMP, un co-incinérateur, une chaudière électrique.

Les raffineurs ne fonctionneront plus du fait de la modification du procédé. Pour compenser cette perte de production de vapeur, Blue Paper souhaite installer 3 chaudières gaz de 20 t/h d'une puissance thermique maximale de 45 MW. Les installations existantes suivantes contribueront comme par le passé à la production de vapeur :

- chaudière électrique, utilisée en secours pouvant aller jusqu'à 25 MW
- co-incinérateur existant brûlant à la fois des déchets (boues de station d'épuration) et de la biomasse forestière de 40 t/h à 43 MW,

Le co-incinérateur produit de la vapeur haute pression. Afin de valoriser cette pression, BLUE PAPER souhaite installer une turbine permettant de produire de l'électricité utilisée sur le site. La production d'électricité est estimée à 35 000 MWh/an.

Traitements des effluents aqueux :

Le traitement est réalisé par une station d'épuration biologique présente sur le site. Les boues sont déshydratées pour être brûlées dans le co-incinérateur. L'effluent ainsi traité par la STEP est rejeté dans le Rhin.

L'évolution du procédé de fabrication va induire une modification de la nature et des quantités d'effluents rejetées avec une très nette diminution par rapport à la situation antérieure.

Les modifications de procédé vont induire une augmentation de la DCO des effluents en entrée de station. Pour pouvoir traiter ce surplus de DCO lié au changement de procédé, une étape de méthanisation va être ajoutée au processus de traitement des effluents réalisé sur le site. Ce biogaz (350 Nm³ par tonne de DCO dégradée) sera utilisé sur le site pour produire de l'électricité qui sera valorisée dans le cadre d'un contrat de rachat d'énergie électrique produite à partir de biogaz.

3. Evolution des impacts

3.1 Impact sur l'eau

a) Eaux souterraines

La consommation en eau de refroidissement sera diminuée de 40%. Les besoins en eau industrielle du site seront assurés par un puits de captage d'eau souterraine déjà présent et exploité sur le site : le puits n°16. L'eau de pompage du puits n°16 sera utilisée pour les besoins industriels (eau de procédé) et le refroidissement notamment pour la station de traitement des eaux.

b) Rejets d'eau

Les rejets d'eau comprennent :

- les effluents de procédé envoyés vers la station d'épuration interne, les filtrats des presses à boues qui sont également envoyés vers la station d'épuration,
- les eaux de refroidissement directement rejetés au Rhin,
- les eaux pluviales qui sont rejetées directement dans le bassin René GRAFF après traitement dans un déshuileur-débourbeur.

Évolution de la station d'épuration :

Actuellement, le traitement des effluents du site est réalisé par une station d'épuration biologique présente sur le site et qui se compose :

- d'un décanteur primaire,
- de bassins d'aération de 20 000 m³,
- de deux clarificateurs fonctionnant en parallèle.

Les boues mixtes du décanteur primaire et des 2 clarificateurs sont déhydratées sur presse à bande à environ 33% de concentration pour être brûlées dans le co-incinérateur. L'effluent ainsi traité par la station est rejeté au Rhin

Dorénavant les effluents seront pré-traité par méthanisation. Ce procédé consiste en une digestion anaérobie de matière organique par un écosystème microbien qui fonctionne en absence d'oxygène. La matière organique ainsi dégradée se retrouve à plus de 90 % sous forme de biogaz, le reste étant utilisé pour la croissance et la maintenance des micro organismes. Cette étape permettra de produire du biogaz qui sera réutilisé pour produire de l'électricité. La quantité de biogaz produite sur le site est estimée à 9 500 Nm³ par jour. Après avoir été désulfuré sur le site, ce biogaz sera transformé en énergie électrique grâce à un moteur thermique. La puissance électrique produite sera alors d'environ 1,3 MW.

Utilisation des meilleures techniques disponibles :

Concernant les rejets d'eau, le dossier déposé par l'exploitant fait référence aux meilleures techniques disponibles. Selon son expérience en Belgique et en Allemagne, on atteindra un niveau d'intégration des MTD maximal dès la conception du nouvel outil industriel ainsi qu'au niveau de l'exploitation.

La gestion des circuits d'eau est conçue de manière à minimiser le besoin en eau fraîche et par conséquent le rejet d'eau à traiter dans la STEP. Les eaux en provenance de la section

de formation (eaux blanches) sont recyclées afin de minimiser les pertes de fibres et réutilisés, tant au niveau de la machine à papier qu'au niveau de la préparation de la pâte.

Un traitement anaérobiose précédent la phase aérobiose est considéré comme MTD pour les papiers d'emballage non désencreés. A cause du faible débit de rejet, les concentrations dans les eaux à traiter sont plus élevées (DCO à 4 à 5000 mg/l) que celles figurant chez les papiers magazines. Cela rend l'eau bien traitable dans un système combiné (aérobiose / anaérobiose). La consommation d'énergie nette de la nouvelle STEP sera nettement moindre que celle d'un traitement uniquement par voie aérobiose.

L'estimation des rejets a été faite sur la base d'une production annuelle de 277 000 tonnes en intégrant les MTD et les recommandations de la circulaire du 16 mai 2007. Les valeurs limites de rejets ont été prescrites dans le projet d'arrêté préfectoral.

Bilan comparatif pour les estimations de rejet de DCO:

	prévisionnels	antérieurs	Autorisé dans arrêté de 2000	Proposition dans le futur arrêté
effluent général (m ³ /j)	5 435	21 667	26 000	7 500
Concentration en DCO (mg/l)	240	195	500	300
Flux de rejet DCO (kg/jour)	1 300	4 190	12 400	3 500

Recherche de substances dangereuses dans l'eau (RSDE) :

La société Blue Paper entre dans le cadre d'application de la circulaire du 5 janvier 2009 (pour mémoire, lire l'annexe), aussi à partir des indications de l'annexe I de la circulaire, une liste de substances à surveiller a été établie.

L'action RSDE, prescrite dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint, consiste à déterminer la présence ou l'absence de ces substances au niveau du ou des points de rejets du site et d'autre part à mettre en œuvre un programme de réduction des éventuelles quantités présentes.

3.2 Impact sur l'air

Les principales émissions dans l'air proviennent :

- du co-incinérateur,
- des futures chaudières à gaz,
- du moteur à biogaz,
- du trafic routier.

Le co-incinérateur, déjà existant, sera conservé sur le site pour produire de la vapeur grâce à l'énergie de combustion de biomasse forestière et de boues de station d'épuration du site. La quantité de biomasse forestière qui sera utilisée sur le site est estimée entre 110 000 et 120 000 tonnes par an.

Rejets d'oxydes d'azote (NOx)

L'augmentation du régime du co-incinérateur et l'ajout de chaudières à gaz sur le site conduiront à une augmentation des rejets de NOx dans l'air. Au cours des 10 dernières années, les rejets de STRACEL étaient compris entre 90 et 120 t/an.

BLUE PAPER a estimé ses émissions à 185 t /an de NOx maximum en se basant sur :

- les émissions de NOx des chaudières gaz,
- les émission de NOx mesurées sur le co-incinérateur.

Le choix des chaudières gaz se fera en prenant en compte les meilleures technologies disponibles. Les chaudières auront notamment des brûleurs à faible émission de NOx.

Une étude de l'impact de l'augmentation des émissions de NOx sur la qualité de l'air dans la CUS a été réalisée par l'ASPA et conclut que : le projet entraîne un dépassement de la valeur limite le long de l'avenue de Colmar par effet de seuil, on passe en effet d'une concentration en NO₂ de 39,996 µg/m³ à 40,01 µg /m³ soit une augmentation de 0,015 µg/m³, ce qui est très faible.

Rejets de dioxyde de soufre (SO₂)

La principale source d'émission est le co-incinérateur. Les émissions de SO₂ ne seront pas sensiblement augmentées par l'ajout de nouvelles chaudières gaz.

Poussières.

Les principales sources de poussières dans l'activité antérieure ont été supprimées et aucune nouvelle source de poussière ne sera créée sur le site.

Rejets de composés organiques volatils (COV)

La concentration de COV en sortie du co-incinérateur existant restera inchangée. Le lavage et le raffinage des copeaux de bois ont été supprimés.

BLUE PAPER a estimé ses rejets en COV très inférieurs aux concentrations limites fixées dans l'arrêté du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière. (50 mg/Nm³ au lieu de 150 mg/Nm³). Cette limite a été retranscrite dans le projet d'arrêté préfectoral.

Odeurs

Le procédé de fabrication étant modifié, le lavage des copeaux étant supprimé, les odeurs sont susceptibles de diminuer et de changer. Afin de vérifier la diminution réelle des odeurs, une étude des émissions odorantes a été prescrite dans le projet d'arrêté dans un délai de 6 mois après le démarrage des installations.

Emissions de CO₂

L'estimation des quantités de CO₂ émises par l'installation future est de 30 000 t/an.
Le bilan des émissions carbone est le suivant :

	STRACEL	BLUE PAPER
Émission de CO ₂ fabrication papier	10 000 tonnes	30 000 tonnes
Émission CO ₂ production électricité	56 000 tonnes	11 500 tonnes
Total	66 000 tonnes	41 500 tonnes

Globalement les émissions de CO₂ diminueront de 24 500 tonnes par rapport aux installations antérieures.

Les rejets de CO₂ entrent dans le cadre de la directive européenne n° 2003/87/CE du 13 octobre 2003 établissant un système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre dans la Communauté.

3.3 Production de déchets

L'incinération des boues de la station d'épuration sur site est faite dans le co-incinérateur existant et autorisée selon la rubrique n° 2771 de la nomenclature des ICPE devenue 3520-a suite à la modification de la nomenclature des installations classées du 2 mai 2013.

L'objectif du co-incinérateur est de produire l'énergie nécessaire au procédé de fabrication de pâte et de papier. Il permet, en outre de valoriser les boues de station d'épuration et les résidus forestiers. Il ne va pas subir de modification. Seuls les combustibles utilisés vont évoluer :

- diminution de la quantité de boues de station d'épuration (la méthanisation diminue la production de boue de 32 000 tonnes à moins de 10 000 tonnes par an),
- suppression des écorces,
- augmentation de la quantité de biomasse forestière (plaquette de bois) pour compenser les 2 autres.

Ainsi, les déchets incinérés dans le co-incinérateur sont les seules boues de la station d'épuration du site. Aucun apport de déchets extérieur, ni de bois traité n'est réalisé.

Par le changement de matière première (papiers recyclés au lieu de bois), un nouveau déchet, inhérent au processus modifié de la préparation de la pâte sera produit. Malgré un traitement élaboré par la filière de recyclage de vieux papiers, le taux d'impureté dans le papier recyclé est de 6 à 7%. Pour une production de 277 000 tonnes de papier fini, il faut 305 000 tonnes de vieux papiers.

Les déchets combustibles seront soit incinérés dans une installation d'incinération à l'extérieur du site, soit valorisés en cimenterie. En aucun cas, ces déchets iront directement dans un centre de stockage de déchets.

Les déchets du co-incinérateur (cendres et sable) continueront à être valorisés en cimenterie.

3.4 Bruit

Le fonctionnement antérieur de STRACEL était caractérisé par deux types de bruit :

- le bruit lié aux installations fixes fonctionnant de manière continue ou semi continue : unité de fabrication de papier magazine, parc à bois avec le tambour écorceur, co-incinérateur, station d'épuration,
- le bruit lié aux sources ponctuelles et mobiles : trafic des véhicules, poids-lourds et engins de manutention dans l'enceinte de l'usine.

L'évolution de procédé de fabrication utilisé sur le site va conduire à la suppression de deux activités bruyantes : le parc à bois et l'atelier d'écorçage, l'atelier de fabrication de pâte thermomécanique (TMP).

Le co-incinérateur, la station d'épuration et la machine de fabrication du papier à partir de la pâte ne verront pas leurs émissions acoustiques modifiées.

Toutefois, pour conforter ces estimations, une mesure acoustique sera prescrite à l'exploitant dans un délai de 6 mois après le début du fonctionnement des nouvelles installations.

3.5 Trafic de poids lourds

Une étude comparative a été menée pour évaluer l'impact de l'évolution de l'activité sur le trafic routier aux abords du site ; l'étude détaille le flux de camions pour chacun des trois accès principaux au site : pénétrante ouest (A35 + route du Rhin), rocade sud (rue du Havre) et Allemagne (accès direct par pont de l'Europe).

La modification de l'activité conduira à l'augmentation du trafic routier de 18 camions par jour. La répartition entre les voies d'accès sera aussi modifié : les accès par la rocade sud et l'Allemagne seront augmentés respectivement de 13 et 27 camions tandis que l'accès par la pénétrante ouest sera supprimé.

3.6 Risques accidentels

Unité de méthanisation:

La société BLUE PAPER a remis une étude complémentaire à l'étude de dangers relative à la construction d'une unité de méthanisation sur le site. Les éléments considérés dans le cadre de cette étude sont :

- les installations de méthanisation des effluents aqueux et production de biogaz,
- le transport rack et l'utilisation du biogaz,
- les risques d'explosion dans les chaudières.

L'analyse des risques a conduit à la modélisation de 9 phénomènes dangereux :

- scénario 1: dispersion atmosphérique de biogaz (surpression au niveau du bioréacteur et rejet du biogaz par l'évent),
- scénario 3: dispersion atmosphérique de biogaz (surpression au niveau du gazomètre) et rupture de l'évent,
- scénario 2: dispersion atmosphérique d'hydrogène sulfuré (H₂S) suite aux 2 scénarios précédents (1 et 3),
- scénario 4: explosion du gazomètre,
- scénario 5: rupture d'une conduite de transfert du biogaz (jet enflammé),
- scénario 6: explosion d'une chaudière gaz,
- scénario 7: rupture d'une conduite de transfert de gaz naturel (jet enflammé),
- scénario 8: boil over de la cuve de fioul lourd de 50 m³.

Seuls 3 phénomènes dangereux ont des effets à l'extérieur du site :

- Les distances d'effets bris de vitres (20 mbar) relatifs à l'explosion du gazomètre impactent un tronçon de l'ancienne rue du Rhin Napoléon qui n'est plus utilisé à ce jour.
- Le jet enflammé de la conduite de transfert de biogaz ne touche pas la route car le rack est situé en hauteur (14m) alors que le jet enflammé n'a que 10 m. Mais le jet enflammé impacte un bâtiment actuellement exploité par UPM qui n'est plus utilisé actuellement. Dans le cas d'une réutilisation de ce bâtiment un plan d'opération interne commun Blue Paper et UPM pourra être mis en place
- le boil over de la future cuve de stockage de 50 m³ déborde très légèrement à l'Ouest de l'emprise du site côté canal. La zone concernée accueille des voies de chemin de fer industrielles très peu utilisées. De plus le phénomène de boil over est un phénomène dangereux à cinétique retardée qui fait suite à un feu de bac. Il sera donc possible d'évacuer rapidement la zone concernée en cas de feu.

Concernant l'éventuel rejet de biogaz contenant du méthane, il est à noter que ce gaz sous pression présente 2 caractéristiques très importantes vis à vis de la dispersion : tout d'abord la vitesse initiale élevée due à la pression sous laquelle le gaz est libéré et ensuite la faible densité du gaz naturel par rapport à l'air. De ce fait :

- le panache de dispersion ne forme pas de nappe au niveau du sol,
- en raison de la vitesse initiale élevée, le panache inflammable reste à proximité de la source et ne dérive pas sous l'effet du vent,
- une très faible proportion de la quantité totale de gaz rejetée est contenue dans le panache inflammable.

C'est pourquoi, une fuite de gaz sur la canalisation aérienne qui traverse la route à 14 m de hauteur n'aurait pas d'impact sur celle-ci.

En conséquence l'ensemble des phénomènes dangereux recensés et étudiés présente des niveaux de risques acceptable au regard des enjeux identifiés.

Stockage de papier:

La modélisation de l'incendie du stockage de balles de papier, selon les hypothèses retenues (stockage sur 16 672 m²) permet de conclure sur le fait que les flux émis par la zone en feu ne présentent pas de risques irréversibles pour les personnes extérieures.

Rétention des eaux incendie - stockage de papier

Pour le stockage des balles de papier, l'exploitant a déterminé le volume de rétention des eaux d'extinction d'incendie nécessaire.

Le débit d'eau requis pour l'extinction est de 120 m³/h pendant au minimum 2 heures.

Le volume total à retenir pour les eaux d'extinction d'incendie est de 480 m³ pour le stockage de balles de papier.

3.7 Garanties financières

Le mécanisme des garanties financières vise à assurer, en cas de défaillance de l'exploitant, la mise en sécurité du site de l'installation en application des dispositions mentionnées aux articles R. 512-39-1 et R. 512-46-25. L'arrêté du 31 mai 2012 a fixé la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R516-1 du code de l'environnement.

Les installations de la société BLUE PAPER doivent faire l'objet de garanties financières au titre des rubriques n° 2440 : fabrication de papiers et cartons et n° 2910 :installations de combustion selon l'échéancier suivant :

- constitution de 20% du montant initial des garanties financières dans un délai de 2 ans soit avant le 23/06/14,
- constitution supplémentaire de 20% du montant initial des garanties financières par an pendant 4 ans, soit avant le 23/06/18.

La société BLUE PAPER a calculé le montant des garanties financières qui s'élève à 275 000 euros.

Ce montant a été calculé sur la base de l'arrêté du 31 mai 2012 et a été prescrit dans le projet d'arrêté préfectoral

4. Avis et propositions de l'inspection

Analyse de l'inspection sur l'appréciation des modifications substantielles au titre de l'article R512-33 du code de l'environnement.

La capacité de production de 270 000 t/an de papier de l'usine STRACEL sera augmentée de 7 000 tonnes.

Ainsi, on se réfère à l'arrêté ministériel du 15 décembre 2009 fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R512-33, R512-46-23 et R512-54 du code de l'environnement qui dispose que pour les installations de fabrication de papier et de carton,

toute modification des capacités nominales de production supérieure ou égale à 20t/j est réputée substantielle. La capacité de production étant augmentée de 7 000 t/an soit 20 t/j cette modification n'est pas considérée comme substantielle et peut faire l'objet d'une mise à jour des prescriptions par arrêté complémentaire.

D'autre part, il faut examiner le projet en fonction de l'évolution des dangers et inconvénients induits : les impacts de l'installation existante concernent essentiellement l'eau et l'air. Sur ces enjeux, le projet n'engendrera pas au regard des dossiers déposés par la société BLUE PAPER le 15 novembre 2012 et ses compléments de mars et avril 2013 d'inconvénients significatifs.

Conclusions

Les modifications des installations sont susceptibles d'entraîner les impacts suivants sur l'environnement:

- diminution du débit de l'effluent général ainsi que des quantités de DCO, Azote et MES,
- augmentation limitée des rejets de NOx dans l'air,
- réduction des rejets de COV de process et des odeurs,
- augmentation des déchets (rejets de procédé) évacués hors du site. Les déchets produits seront tous valorisables,
- augmentation du trafic de 18 camions par jour, concentrés sur l'accès sud,
- diminution du bruit émis dans l'environnement du site.

L'étude des scénarios de dangers induits par ces modifications montre que les nouvelles activités, ont un faible impact à l'extérieur du site. L'ensemble des phénomènes dangereux recensés et étudiés présente des niveaux de risques acceptables au regard des enjeux identifiés.

En conséquence, considérant le présent rapport et les éléments des dossiers déposés par l'exploitant, je vous propose sur la base du projet d'arrêté joint, d'autoriser la société BLUE PAPER à modifier les installations anciennement exploitées par la Société STRACEL.

Il est à noter que le projet d'arrêté ci-joint renvoie aux arrêtés ministériels :

- du 20 septembre 2002 relatif aux installations d'incinération et de co-incinération de déchets non dangereux et aux installations incinérant des déchets d'activités de soins infectieux,
- du 23 juillet 2010 relatif aux chaudières présentes dans les installations de combustion d'une puissance thermique supérieure ou égale à 20MWth autorisées ou modifiées à compter du 1^{er} novembre 2010
- du 29 septembre 2008 relatif à la prévention des sinistres dans les dépôts de papier et de carton soumis à autorisation au titre de la rubrique n° 1530 de la nomenclature des installations classées,
- du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière,

Il en précise explicitement certaines dispositions (valeurs limites de rejets, surveillance des rejets et retombées, détecteurs gaz des chaudières...) mais n'a pas vocation à en reprendre l'intégralité. Ces textes s'appliquent en effet de plein droit.

Annexe : Recherche de substances dangereuses dans l'eau (RSDE) :

La directive européenne dite directive cadre sur l'eau (DCE) du 23 octobre 2000 prévoit la mise en place d'un dispositif de surveillance des milieux, puis la définition et la mise en œuvre d'un programme d'actions permettant d'atteindre d'ici 2015 un bon état écologique des masses d'eau. Elle vise en particulier la réduction progressive, voire la suppression, des rejets des substances dangereuses, compte tenu de leur caractère toxique, persistant et bioaccumulable. En 2002, la première phase de l'action nationale de recherche et de réduction des substances dangereuses pour le milieu aquatique présentes dans les rejets des installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE) soumises à autorisation a été initiée dans chaque région au niveau d'un nombre restreint d'exploitations afin d'acquérir ou d'approfondir la connaissance des rejets industriels. A l'issue de cette première phase et de son bilan, la deuxième phase a ensuite lancée au niveau de l'ensemble des ICPE soumises à autorisation et à l'origine de rejets aqueux susceptibles de contenir des substances dangereuses.

L'action RSDE, prescrite dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint, consiste à déterminer la présence ou l'absence de ces substances au niveau du ou des points de rejets du site et d'autre part à mettre en œuvre un programme de réduction des éventuelles quantités présentes. Elle se décline selon les étapes suivantes :

- surveillance initiale : 6 prélèvements et analyses à fréquence mensuelle pendant 6 mois, pour déterminer quelles substances sont présentes dans les rejets parmi la liste de substances potentiellement présentes au vu de l'activité du site ;
- bilan de la surveillance initiale : contenant l'ensemble des rapports d'analyses, des commentaires et explications sur les résultats obtenus et leurs éventuelles variations et permettant notamment de vérifier le respect des prescriptions techniques analytiques précisées à l'annexe 5 de la circulaire, dans un délai de 12 mois après notification de l'arrêté préfectoral. Il sera examiné et validé par le service de l'inspection. Il y a trois suites possibles :
 - abandon de la surveillance initiale et pérenne ;
 - mise en place d'une surveillance pérenne et d'une étude technico-économique ;
 - mise en place d'une surveillance pérenne, d'une étude technico-économique et d'un programme d'actions ;
- surveillance pérenne : surveillance trimestrielle pendant 2 ans et demi des substances retenues suite à la première phase. Un rapport de synthèse de cette surveillance devra être rendu dans un délai maximal de 4 ans. A l'issue de cette période et au vu de l'évolution des flux rejetés pour chaque substance, une actualisation de la surveillance sera de nouveau engagée à la demande de l'exploitant ;
- étude technico-économique : pour l'ensemble des substances suivies en surveillance pérenne, des études technico-économiques présentant les possibilités de réduction voire de suppression des rejets pour les substances dangereuses prioritaires et décrivant l'échéancier seront fournies, dans un délai de 30 mois à compter du début de la surveillance initiale ;

- programme d'actions : mise en place par l'exploitant des solutions techniques pour réduire ses rejets.

A partir de la liste des substances dangereuses ciblées pour ce secteur d'activité en annexe 1 de la circulaire, à savoir les listes n°13.1 et 13.3 relative à la préparation de pâte chimique et à la fabrication de papiers/cartons, une liste de 11 substances à surveiller dans le cadre de la surveillance initiale de la deuxième phase de l'action nationale a été établie. Le DEHP, l'indéno(1,2,3-cd)pyrène et le Benzo(g,h,i)pérylène, ont été inscrits sur cette liste du fait que ce sont des paramètres déclassant pour la masse d'eau nommée Rhin 2 d'après le SDAGE.