



PRÉFÈTE DE LA NIÈVRE

*Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Bourgogne-Franche-Comté*

Nevers, le 21 novembre 2019

*Unité interdépartementale Nièvre et Yonne
Antenne de Nevers
40 rue de la Préfecture
58026 NEVERS CEDEX
Tél. : 03 86 60 70 75 – Fax : 03 86 60 70 77
Affaire suivie par : Frédéric PRADEL
frederic.pradel@developpement-durable.gouv.fr
courriel : ud58-89.dreal-bourgogne-franche-comte@developpement-
durable.gouv.fr
Nos réf. : FP n° 58-19/227*

INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

- - - - -

SA APERAM ALLOYS IMPHY
Avenue Jean Jaurès
IMPHY

- - - - -

Directive IED – Dossier de réexamen des conditions d'autorisation

- - - - -

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

P. J. : projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

1. Contexte et cadre réglementaire

La directive sur les émissions industrielles, dite « IED - Industrial Emissions Directive » (directive n° 2010/75/UE du 24 novembre 2010), a pour objectif de parvenir à un niveau élevé de protection de l'environnement considéré dans son ensemble, grâce à la prévention et la réduction intégrées de la pollution due aux activités industrielles. Elle est le pendant pour les risques chroniques de la directive 2012/18/UE du 4 juillet 2012 dite directive Seveso 3.

À ce titre, en application de l'article L. 515-28 du code de l'environnement, les installations relevant de cette directive sont exploitées en appliquant les meilleures techniques disponibles (MTD) et par référence aux conclusions sur ces meilleures techniques. Il est procédé périodiquement au réexamen et, si nécessaire, à l'actualisation des conditions d'exploitation pour tenir compte de l'évolution de ces meilleures techniques.

Afin de procéder à ce réexamen, l'article R. 515-71 du code de l'environnement prévoit que l'exploitant adresse à la préfète les informations nécessaires, sous la forme d'un dossier de réexamen, dans les douze mois qui suivent la date de publication des décisions concernant les conclusions sur les MTD.

Les conclusions sur les MTD dans la sidérurgie ont été publiées au journal officiel de l'Union européenne le 8 mars 2012.

L'exploitant a remis en janvier 2014 un dossier de réexamen. Des demandes de compléments et échanges sur le dossier ont eu lieu en 2016, 2017 et 2019. Le présent rapport expose l'examen de ce dossier et propose les suites à lui donner.

2. Présentation de l'entreprise

La société APERAM ALLOYS IMPHY, dont le siège social est situé Avenue Jean Jaurès à IMPHY dans la Nièvre, conçoit et élabore des produits métallurgiques de haute qualité en alliages d'acier à base de nickel, chrome, molybdène et autres métaux d'appoint.

Elle commercialise :

- des produits dits « plats » en rouleaux, composés d'alliages de nickel, qui leur confèrent des propriétés particulières (alliages magnétiques et spéciaux, alliages à dilatation contrôlée utilisés pour les bilames, etc.),
- des produits semi-finis, comme des lingots et billettes en aciers inoxydables spéciaux, destinés à être transformés à chaud dans des entreprises externes,
- des couronnes de fils d'acier, toujours en alliages spéciaux, notamment à base de nickel.

Ces différentes productions sont destinées à des marchés mondiaux très « ouverts », tels que l'automobile, l'électroménager, la sécurité électrique, la pétrochimie, mais aussi à des marchés plus spécialisés comme l'aéronautique et le spatial, l'électronique, la micro-mécanique, la cryogénie et l'énergie.

Les fils en alliages spéciaux vendus en couronnes sont transformés en baguettes et fils de soudure, en vis, diodes, fils fins et ultra-fins, prothèses, résistances électriques, etc. En général, ces fils en alliages particuliers sont utilisés dans des milieux très agressifs (forte corrosion ou haute température, voire les deux) ou pour leurs propriétés physiques spécifiques (résistivité, magnétisme, dilatation contrôlée, etc.).

Avec une superficie totale de 43 ha, le complexe des usines d'IMPHY est le site industriel le plus important du département de la Nièvre.

La plate-forme industrielle est séparée en deux secteurs par la RD 981 qui traverse la ville d'IMPHY, « l'usine Loire » pour la partie située en bordure du fleuve, et « l'usine Chazeau » pour la partie la plus au nord.

L'usine Loire regroupe les activités d'aciérie électrique (aciérie avec four à arc, acier sous vide avec fours à induction et acier de refusion sous vide).

L'usine de Chazeau comprend principalement le laminage à froid (production de produits « plats ») et le laminage à chaud (production de fils).

L'entreprise compte également un centre de recherche, localisé à environ 2 km au nord de la ville, sur la commune de SAUVIGNY-LES-BOIS et le parc du Val de Loire, utilisé comme parc à ferrailles et pour le stockage des laitiers, sur un terrain situé en bordure de la Loire, sur la commune de SAUVIGNY-LES-BOIS.

3. Situation administrative de l'exploitant

L'usine d'IMPHY est régulièrement autorisée au titre des ICPE par l'arrêté préfectoral n° 2010-P-2147 du 23 août 2010, modifié.

L'établissement est classé IED au titre de la Directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 sur les émissions industrielles au titre des rubriques suivantes :

Désignation de l'activité	Rubrique ICPE	Régime actuel	OBSERVATIONS
Production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure	3220	A	Usine Loire : - Aciérie électrique et installations connexes
Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes	3260	A	Usine Chazeau : - Traitement de surface du laminage à chaud et installations connexes Volume total : 189 m ³

La rubrique principale IED est la rubrique n° 3220.

4. Instruction du dossier de réexamen

4.1. Documents de référence sur les meilleures techniques disponibles applicables

L'établissement est visé par la directive IED pour son activité relative aux rubriques :

- 3220 : Production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure (rubrique principale)
- 3260 : Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes

En conséquence, il est visé par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et les documents BREFs (Best Reference Documents) sectoriels suivants :

- Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie du 28 février 2012 / BREF Iron & Steel, pour la rubrique 3220.
- Pour la rubrique 3260, aucun document n'est strictement applicable à l'exploitant. En effet, les conclusions sur les MTD concernant le traitement de surface des métaux et des matières plastiques n'ont pas encore été publiées. Il existe un BREF concernant ce secteur (STM) publié en 2006, mais ce document indique qu'il ne traite pas le décapage en vrac du fer et des aciers qui sont examinés dans le document de référence sur les MTD dans le secteur de transformation des métaux ferreux. Cependant, le BREF concernant le traitement des métaux ferreux ne traite que du décapage associé à des opérations de laminage à froid ou de tréfilerie, et non du décapage associé au laminage à chaud. De fait les VLE indiquées dans ces documents ne sont qu'indicatives.

Par ailleurs, les documents BREFs transverses suivants sont également applicables :

- MON, Principes généraux de surveillance (juillet 2003)
- EFS, Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006)
- ACM, Aspects économiques et effets multi-milieux (juillet 2006)

- ICS, Systèmes de refroidissement industriel (décembre 2001)
- ENE, Efficacité énergétique (février 2009)

Du fait des activités de l'exploitant, les MTD opposables à l'exploitant sont les MTD génériques concernant la sidérurgie et les MTD spécifiques pour l'aciérie électrique et la coulée de l'acier issu de ce procédé.

4.2. Comparaison du fonctionnement de l'installation par rapport aux meilleures techniques disponibles (MTD)

Le dossier de l'exploitant présente une comparaison du fonctionnement de son installation par rapport aux MTD décrites dans les conclusions sur les MTD pour la sidérurgie du 28 février 2012.

Plus précisément, les MTD qui ont été prises en compte par l'exploitant sont :

- les MTD 1 à 18, dites « génériques » précisées dans la section 1.1 des conclusions MTD, qui comprennent :
 - 1.1.1 Systèmes de management environnemental ;
 - 1.1.2 Gestion de l'énergie ;
 - 1.1.3 Gestion des matières ;
 - 1.1.4 Gestion des résidus de procédés tels que sous-produits et déchets ;
 - 1.1.5 Émissions diffuses de poussières provenant du stockage, de la manutention et du transport des matières premières et des produits (y compris les produits intermédiaires)
 - 1.1.6 Gestion de l'eau et des eaux usées ;
 - 1.1.7 Surveillance ;
 - 1.1.8 Démantèlement ;
 - 1.1.9 Bruit.
- les MTD 87 à 95 relatives à l'aciérie électrique et la coulée de l'acier issu de ce procédé précisées dans la section 1.7 des conclusions MTD.

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant ne comporte pas de demande de dérogation au sens de l'article R. 515-68 du code de l'environnement.

Le dossier fourni positionne clairement les installations par rapport aux MTD, et argumente de manière suffisamment précise le fait que l'établissement n'est pas concerné par certaines de ces MTD.

Le travail mené par l'exploitant vis-à-vis des **MTD génériques** ne conduit pas l'inspection à proposer de reprendre *in extenso* sous forme de prescriptions, les actions déjà réalisées par l'exploitant et valorisées par ce dernier dans son dossier de réexamen : principalement en raison du fait que les actions sont très nombreuses, variées, souvent en lien avec la simple « bonne gestion » d'un tel établissement, ou parfois déjà couvertes par une prescription pré-existante.

En particulier, les exigences vis-à-vis de la surveillance en continu des poussières en sortie de la filtration du four à arc électrique (MTD 14), et l'évaluation périodique des émissions diffuses (MTD 16) sont déjà prises en compte dans les arrêtés réglementant l'installation.

Pour autant, afin de rendre véritablement opposables les actions présentées (qui ne sont pas déjà prescrites) sans alourdir excessivement l'arrêté préfectoral d'autorisation, il est proposé d'insérer dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire, joint au présent rapport, une mention « chapeau » dans la partie relative à la conformité de l'exploitation aux dossiers déposés par l'exploitant.

L'examen du positionnement de l'exploitant par rapport aux **MTD spécifiques** de son secteur d'activité n'appelle pas de commentaire de la part de l'inspection. La situation de l'établissement vis-à-vis des MTD spécifiques concernant les émissions atmosphériques et la gestion des effluents aqueux, est détaillée dans le tableau ci-après.

N° MTD	MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection	Conséquence en matière de prescriptions (VLE, surveillance, moyens, objectifs, etc.)
87	La MTD pour le procédé du four à arc électrique (EAF) consiste à éviter les émissions de mercure en évitant autant que possible l'utilisation de matières premières et de produits auxiliaires contenant du mercure.	Les matières enfournées ne contiennent pas de mercure. Le mercure n'est pas détecté dans les rejets atmosphériques.	L'exploitant est conforme à la MTD. Les prescriptions actuelles ne comportent pas de VLE pour le mercure seul.	Ajout d'une VLE (Valeur Limite d'Émission) en mercure (Hg).
88	La MTD pour les dépoussiérages primaire et secondaire du four à arc électrique (y compris le préchauffage de la ferraille, le chargement, la fusion, la coulée, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) consiste en une extraction efficace au niveau de toutes les sources d'émission par une des techniques ci-après, suivie d'un dépoussiérage au moyen d'un filtre à manches.	Le bâtiment dans lequel sont implantés le four à arc électrique et le four d'affinage en poche est surmonté d'un système d'aspiration en toiture, relié à un système de dépoussiérage de type filtre à manches.	L'exploitant dispose d'un système d'aspiration et de filtration répondant aux MTD.	Modification non nécessaire.
	L'efficacité globale moyenne de captage associée à la MTD est > 98 %.	Sur la base des évaluations réalisées sur les années 2010 à 2012, l'efficacité de captage est de 98 %	Un plan d'actions est en cours afin d'améliorer la captation des poussières. Le taux de captation n'est actuellement pas prescrit.	Ajout d'une exigence concernant le taux de captation. Le plan d'actions figure déjà dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 27/11/2017.
	Le niveau d'émission associé aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD) pour les poussières est < 5 mg/Nm ³ en moyenne journalière.	Les résultats d'analyse montrent une concentration en poussières inférieure à 5 mg/Nm ³ .	L'exploitant est conforme au NEA-MTD. La VLE actuellement en vigueur est de 20 mg/Nm ³ .	Abaissement de la VLE en poussières.
	Le niveau d'émission associé à la MTD pour le mercure est < 0,05 mg/Nm ³ en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvement instantané pendant au moins quatre heures).	Le mercure n'est pas détecté dans les rejets atmosphériques	L'exploitant est conforme au NEA-MTD. Les prescriptions actuelles ne comportent pas de VLE pour le mercure seul.	Ajout d'une VLE en mercure.
89	Les MTD pour les dépoussiérages primaire et secondaire du four à arc électrique (y compris le préchauffage de la ferraille, le chargement, la fusion, la coulée, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) consistent à éviter et à réduire les émissions de dioxines et furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB) en évitant autant que possible l'utilisation de matières premières contenant des PCDD/F et des PCB ou leurs précurseurs et en recourant à une ou plusieurs des techniques suivantes, couplées à un système de	Les ferrailles enfournées sont propres et ne contiennent pas de matières pouvant conduire à des émissions de PCDD/F et de PCB.	L'exploitant est conforme à la MTD.	Ajout d'une VLE en PCDD/F.

N° MTD	MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection	Conséquence en matière de prescriptions (VLE, surveillance, moyens, objectifs, etc.)
	dépoussiérage approprié. [...]			
	Le niveau d'émission associé aux MTD pour les PCDD/F est < 0,1 ng I-TEQ/Nm ³ , déterminé sur un échantillon aléatoire obtenu par un prélèvement réalisé sur une durée de 6 à 8 heures dans des conditions stables de fonctionnement.	Les résultats d'analyse en sortie de dépoussiéreur pour les PCDD/F sont inférieurs à 0,1 ng I-TEQ/Nm ³ . I-TEQ : International toxic Equivalents (équivalents toxiques internationaux)	L'exploitant est conforme à la NEA-MTD. Les prescriptions actuelles ne comportent pas de VLE pour les PCDD/F	
90	Les MTD pour le traitement du laitier sur site consistent à réduire les émissions de poussières par une ou plusieurs des techniques suivantes : I. extraction efficace au niveau des dispositifs de broyage et de criblage du laitier, suivie le cas échéant d'une épuration des effluents gazeux; II. transport du laitier non traité par pelleteuse à godets; III. extraction ou humidification des points de transfert des convoyeurs de matériaux concassés; IV. humidification des tas de stockage de laitier; V. utilisation de brouillards d'eau lors du chargement de laitier concassé.	Pas de traitement sur site.		Sans objet
	Dans le cas de la MTD I, le niveau d'émission associé pour les poussières est < 10 – 20 mg/Nm ³ en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).			Sans objet
91	La MTD consiste à limiter la consommation d'eau du procédé du four à arc électrique en recourant autant que possible à des systèmes d'eau de refroidissement en circuit fermé, sauf en cas d'utilisation de systèmes de refroidissement à passage simple.	L'exploitant a mis en place en 2011 un circuit fermé d'eau de refroidissement associé à des tours aéroréfrigérantes.	L'exploitant est conforme à la MTD.	Modification non nécessaire. e refroidissement en circuit fermé étant déjà prescrit.
92	La MTD consiste à limiter les rejets d'eaux usées issues de la coulée continue par une combinaison des techniques suivantes: I. élimination des solides par flocculation, sédimentation et/ou filtration II. élimination de l'huile dans des bassins d'écumage ou tout autre dispositif efficace III. recirculation maximale de l'eau de refroidissement et de l'eau ayant servi à créer le vide.	Les effluents issus de la coulée continue sont les eaux de refroidissement qui sont sur le circuit fermé « ASV CCR ». Ce circuit comporte un système de traitement avec une étape de déshuillage/décantation. Les rejets vers le milieu naturel correspondent aux purges des tours aéroréfrigérantes.	L'exploitant est conforme à la MTD.	Modification non nécessaire.
	Les niveaux d'émission associés aux	Les résultats des analyses au point	L'exploitant est	Ajout d'une

N° MTD	MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection	Conséquence en matière de prescriptions (VLE, surveillance, moyens, objectifs, etc.)
	<p>MTD pour les eaux usées issues des machines de coulée continue, déterminés sur la base d'un échantillon aléatoire qualifié ou d'un échantillon composite sur 24 h sont les suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> - matières en suspension < 20 mg/l - fer < 5 mg/l - zinc < 2 mg/l - nickel < 0,5 mg/l - chrome total < 0,5 mg/l - hydrocarbures totaux < 5 mg/l 	de rejet R2 montre une concentration moyenne annuelle inférieure aux NEA-MTD.	<p>conforme aux NEA-MTD en moyenne annuelle.</p> <p>Les VLE actuellement applicables au point R2 sont supérieures aux NEA-MTD pour les MES, le nickel, le chrome total et les hydrocarbures.</p> <p>Absence de VLE pour le zinc.</p>	<p>Mesure en sortie de purge de la TAR « ASV CCR » avec les VLE applicables.</p>

L'exploitant a également effectué une comparaison de ses installations du Secteur Chazeau par rapport au BREF STM pour ses activités de traitement de surface. Celle-ci comprend notamment une comparaison des résultats des analyses faites sur les émissions atmosphériques et aqueuses par rapport aux valeurs d'émissions indicatives présentées dans le BREF.

Les concentrations moyennes annuelles sont inférieures aux valeurs indicatives pour les émissions atmosphériques (sauf un dépassement en 2010 pour les émissions de SO₂, et en 2012 sur le nickel).

Concernant les émissions aqueuses, les concentrations moyennes annuelles sont inférieures aux valeurs indicatives (hormis un dépassement en 2011 sur les matières en suspension), sauf pour les fluorures.

Enfin, une comparaison aux BREFs « MON, Principes généraux de surveillance (juillet 2003) », « EFS, Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006) », « ACM, Aspects économiques et effets multi-milieux (juillet 2006) », « ICS, Systèmes de refroidissement industriel (décembre 2001) », et « ENE, Efficacité énergétique (février 2009) », a été réalisée.

Elle n'appelle pas de remarques de l'inspection.

4.3. Analyse de l'inspection

Secteur Loire (Aciérie)

Le positionnement des installations du Secteur Loire vis-à-vis des conclusions sur les MTD dans la sidérurgie ne montre pas d'écart.

Les enjeux de ce secteur, pour les risques chroniques, concernent principalement les émissions atmosphériques canalisées et diffuses de l'aciérie électriques et des installations connexes, et dans une moindre mesure les émissions aqueuses.

Pour les émissions canalisées, les résultats d'analyses en sortie du dépollueur relié à l'extraction du bâtiment du four à arc électrique montrent que l'exploitant respecte les NEA-MTD pour les poussières, le mercure et les PCDD/F. Les VLE actuellement prescrites étant supérieures aux NEA-MTD, une modification des prescriptions applicables est proposée afin d'imposer les NEA-MTD à l'exploitant.

En lien avec les modifications des VLE (en mg/Nm³) de l'article 3.2.3 de l'arrêté d'autorisation (*valeurs limites des concentrations dans les rejets atmosphériques*), les modifications de l'article 3.2.4 (*valeurs limites des flux de polluants rejetés*) ont été réalisées pour les flux (en g/h).

La surveillance actuellement prescrite est conforme aux MTD (mesure en continu pour les poussières et annuelle sur les autres paramètres).

Pour les émissions diffuses, les résultats présentés par l'exploitant montrent le respect du taux de captation des poussières, prévu par les conclusions sur les MTD. Il est proposé de prescrire ce taux de captation à l'exploitant. Il est rappelé que compte tenu des enjeux sanitaires liés aux émissions diffuses (notamment de métaux), un plan d'actions pour améliorer la captation et le traitement de ces émissions a été prescrit à l'exploitant par arrêté préfectoral complémentaire du 27 novembre 2017.

Enfin, concernant les consommations d'eau et les émissions aqueuses, l'exploitant a mis en place en 2011 des circuits fermés d'eau de refroidissement pour les fours et la coulée continue.

Les seules émissions aqueuses proviennent des purges de déconcentration des tours aéroréfrigérantes. Pour le circuit de refroidissement de la coulée continue, pour lequel l'eau est en contact avec les produits fabriqués, une étape de traitement (déshuileage/décantation) est effectuée.

Les résultats d'analyses montrent que les NEA-MTD sont respectées en moyenne annuelle. Les VLE actuellement prescrites étant supérieures aux NEA-MTD, une modification des prescriptions applicables est proposée afin d'imposer les NEA-MTD à l'exploitant.

Secteur Chazeau (Traitement de surface des métaux)

Les résultats des émissions atmosphériques montrent que celles-ci sont inférieures aux valeurs indicatives du BREF STM (sauf un dépassement en 2010 pour les émissions de SO₂, et en 2012 sur le nickel).

Les VLE actuellement en vigueur pour ces émissions se trouvent dans les fourchettes des valeurs indicatives sauf pour le SO₂, le chrome total, le nickel et le NH₃. Il est donc proposé d'abaisser les VLE pour ces paramètres au niveau de la fourchette haute des valeurs indicatives.

Concernant les émissions aqueuses, aucune VLE opposable n'est applicable. Il n'est donc pas proposé d'évolutions des prescriptions applicables dans le cadre de ce réexamen.

Autres prescriptions:

Le projet d'arrêté préfectoral comporte d'autres modifications afin de mettre en conformité l'autorisation de l'exploitant avec les exigences de l'article R. 515-60 concernant le contenu de l'autorisation pour les établissements relevant de la directive IED.

5. Consultations effectuées

L'article L. 515-29-I du code de l'environnement prévoit deux cas de figure rendant nécessaire la consultation du public et des communes concernées :

- l'exploitant demande une dérogation (vis-à-vis du respect des NEA-MTD) ;
- le réexamen a été déclenché à l'initiative de l'autorité administrative, en raison d'un impact environnemental avéré et important.

L'établissement n'est **pas concerné par ces situations**. Dès lors, il n'a pas été réalisé de consultation externe. À noter que l'article R. 515-68-III prévoit que la consultation du CODERST n'est obligatoire que dans les cas où une dérogation est sollicitée.

6. Conclusions et propositions de l'inspection

Il est proposé d'acter par prescriptions complémentaires la mise à jour des prescriptions concernant l'application de la Directive IED (dispositions concernant la déclinaison des MTD génériques et

spécifiques non déjà couvertes par une prescription, dispositions concernant la remise en état, le réexamen, etc.).

Un projet d'arrêté préfectoral complémentaire a été rédigé en ce sens (projet en pièce jointe).

En application de l'article R. 181-45 du code de l'environnement, considérant que le dossier de réexamen ne comporte pas de demande de dérogation, et que les modifications proposées en matière de prescriptions vont dans le sens d'un durcissement, il est proposé à la préfète de ne pas solliciter l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

Une information sera portée à la connaissance des membres du CODERST en réunion de janvier 2020.

Ce projet doit être transmis à l'exploitant afin qu'il puisse formuler ses observations conformément aux articles L. 121-1 et suivants du code des relations entre le public et l'administration.

Rédacteur	Vérificateur	Approbateur
Frédéric PRADEL  Inspecteur de l'environnement	Benoît BOURGUIGNON  Chargé de mission prévention des pollutions atmosphériques	Franck NASS  Chef du département risques chroniques