



PRÉFET DE LA HAUTE-GARONNE

Direction Départementale des Territoires

Service Environnement, Eau et Forêt
Unité des Procédures Environnementales

N° S3IC : 068-02548

Arrêté préfectoral complémentaire relatif à la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS à St GAUDENS

№ 1 0 0

Le préfet de la région Midi-Pyrénées,
Préfet de la Haute-Garonne,
Officier de la Légion d'honneur,
Officier de l'ordre national du Mérite,

Vu le code de l'environnement, et en particulier ses articles L.211-1, L.171-8, L.511- 1 et L.514-6 ;

Vu le code général des collectivités territoriales,

Vu le code du travail,

Vu le code de l'urbanisme,

Vu la loi n°2003-699 du 30 juillet 2003 relative à la prévention des risques technologiques et naturels et à la réparation des dommages,

Vu l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation,

Vu l'arrêté ministériel du 26 avril 2014 relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre Ier du livre V du code de l'environnement ;

Vu l'arrêté ministériel du 4 août 2014 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1185,

Vu l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 modifié et complété actualisant les prescriptions techniques applicables à la société TEMBEC ST GAUDENS,

Vu le courrier de l'exploitant en date du 4 mai 2011 informant du changement de dénomination sociale de la société TEMBEC qui se nomme désormais FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS,

Vu le courrier de la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS en date du 5 mars 2014 présentant le projet ozone et une démarche complémentaire pour réduire le périmètre PPRT ;

Vu le courrier de la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS en date du 30 avril 2014 déclarant la modification d'installation lié au « projet ozone » ;

Vu le courrier de la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS en date du 8 août 2014 complété en septembre 2014 faisant état de l'avancement des études et travaux menés dans le cadre de la réduction du périmètre PPRT ;

Vu le courrier de la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS en date du 27 juin 2014 complété en septembre 2014 relatif à un complément d'information concernant les travaux envisagés sur les stockages de peroxyde de chlore ;

Vu le courrier de la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS en date du 26 mars 2015 relatif à la fuite sur la vanne de vidange du bac SO₂ du 16 mars 2015 ;

Vu le courrier de la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS en date du 10 avril 2015 relatif au déplacement du poste de dépôtage du chlorate de sodium ;

Vu le rapport de l'inspection des installations classées du 19 juin 2015 ;

Vu l'avis émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques dans sa séance du 7 juillet 2015.;

Considérant la diminution des risques potentiels qui résulte de la mise en œuvre par la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS des mesures de maîtrise des risques présentées par les études et travaux menés dans le cadre de la réduction du périmètre PPRT ;

Considérant que le procédé de blanchiment à l'ozone induit une diminution des AOX dans les rejets aqueux de l'établissement,

Considérant qu'aucun effet supplémentaire notable du site sur l'environnement, la santé et les ressources naturelles n'est attendu suite à la substitution partielle de l'activité de blanchiment au b oxyde de chlore par un traitement à l'ozone,

Considérant que le blanchiment partiel à l'ozone réduit de 30% la consommation de b oxyde de chlore, soit 6 tonnes par jour. La réduction de la consommation en produits chimiques (acide sulfurique, chlorate de sodium, ...) sur le site contribue également à baisser le trafic routier d'environ 400 camions de 25 tonnes par an,

Considérant que le blanchiment à l'ozone permet une optimisation du traitement des essences locales de bois, réputées difficiles à blanchir telles que le châtaignier,

Considérant que le blanchiment à l'ozone réduit l'impact carbone de la papeterie (baisse du trafic, utilisation de bois local),

Considérant que le blanchiment à l'ozone génère une réduction de la charge polluante des rejets aqueux de l'établissement (couleur (-8 à -10%), composés organiques chlorés (AOX) (-40 kg/j)),

Considérant que l'exploitant a déposé un dossier portant à connaissance les éléments d'appréciation d'un déplacement du poste de dépôtage de chlorate de sodium ;

Considérant que cette modification n'est pas substantielle au sens de l'article R.512-33 du code de l'environnement ;

Considérant qu'il est nécessaire de fixer des prescriptions complémentaires dans les formes prévues à l'article R.512-31 du code de l'environnement, pour prescrire les mesures organisationnelles et techniques présentées par l'exploitant dans son dossier. Ces prescriptions permettent aussi de mettre à jour les prescriptions de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 novembre 2012 susvisé qui se retrouvent obsolètes suite aux modifications envisagées ;

Considérant que les modifications notables présentées par l'exploitant ne présentent pas de caractère substantiel ;

Considérant qu'il convient d'imposer des prescriptions complémentaires à la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS en application des dispositions de l'article R.512-31 du code de l'environnement et en vue de protéger les intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement ;

Considérant que le projet d'arrêté a été porté à la connaissance de la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS le 24 juillet 2015 ;

Considérant les observations de l'exploitant reçues par courriel du 27 juillet 2015 ;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture de la Haute-Garonne,

Arrête :

Art. 1^{er}. – Sans préjudice des prescriptions édictées par des actes antérieurs ou par des arrêtés ministériels qui leur sont applicables, les installations exploitées par la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS sont soumises aux prescriptions complémentaires suivantes.

Ces dispositions sont prescrites en abrogeant / modifiant / complétant les prescriptions techniques imposées par l'arrêté préfectoral du 9 juin 2009 modifié et complété.

Art. 2. – Nouvelles mesures de maîtrise des risques

Art. 2.1. – Générateurs

L'article 15.4.3 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 novembre 2012 susvisé est remplacé par :

« Le dioxyde de chlore est produit dans deux lignes de production placées en parallèle G10 et G12. Chacune de ces lignes de production est équipée de 2 générateurs successifs.

Les générateurs en résine de polyester sont remplacés a minima tous les 10 ans ou à fréquence définie dans le plan de modernisation des installations prévu par l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié.

Une inspection périodique des générateurs est réalisée à chaque grand arrêt de maintenance de l'usine.

Les débits d'alimentation par générateur en réactifs sont les suivants :

- pour le chlorate de sodium : 875 kg/h,
- pour l'acide sulfurique : 650 kg/h,
- pour le SO₂ : 400 kg/h.

Le débit massique de bioxyde de chlore gazeux produit est donc de 500 kg/h.

Les paramètres suivants sont surveillés en continu :

- température dans les phases gaz et liquide de chaque générateur, (2 détecteurs gaz indépendants par générateur)
- vide dans la phase gaz de chaque générateur,
- soulèvement de la membrane.

En cas de dépassement des seuils que l'exploitant définit sous sa responsabilité, il y a déclenchement d'une alarme sonore et visuelle dans l'atelier et en salle de contrôle et mise en sécurité des installations de production de SO₂ et ClO₂ de la ligne correspondante selon les dispositions prévues dans l'étude de dangers en vigueur.

Un arrêt d'urgence est présent dans la salle de contrôle permettant d'arrêter automatiquement l'introduction des réactifs dans les générateurs de ClO₂.

Une consigne écrite précise le seuil de température haute de la phase liquide du générateur à partir duquel l'opérateur est tenu d'utiliser l'arrêt d'urgence qui coupe l'alimentation électrique entraînant l'arrêt de la pompe d'alimentation du four en soufre liquide.

Des vannes manuelles sont présentes sur les alimentations en solution de chlorate de sodium et en acide sulfurique.

Les générateurs de ClO₂ sont pourvus de membranes anti-explosion. En cas de perte de vide par décomposition (« puffs »), la production sur le générateur concerné est arrêtée.

En plus des sécurités précitées, un automate de sécurité n°1 de niveau SIL 3 indépendant de l'automate procédé, entraîne l'arrêt du générateur concerné et la mise en sécurité des installations de production de SO₂ et ClO₂ sur détection température haute dans la phase gaz du générateur et sur détection gaz ClO₂.

Un second automate de sécurité n°2 de niveau SIL 3, indépendant de l'automate n°1 et procédé, entraîne l'arrêt du four à soufre sur détection de soulèvement des membranes.

L'arrêt du four à soufre est assurée par l'arrêt du moteur du surpresseur d'air de combustion du four à soufre et l'ouverture avec mise à l'atmosphère du circuit d'air en amont du four à soufre. »

Les sécurités sur l'installation sont conformes à celles décrites dans l'étude de réduction du périmètre PPRT Fibre Excellence, version 2.1 du 22/10/14.

Art. 2.2. – Tours d'absorption du ClO₂ (1000 et 1100)

L'article 15.4.6 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 novembre 2012 susvisé est remplacé par :

« Les paramètres suivants sont surveillés en continu :

- niveau d'eau du bac d'alimentation des tours d'absorption,

- débit d'alimentation en eau des conduites d'alimentation des tours d'absorption (détection débit bas et absence de débit),
- température haute des gaz en sortie de tour,
- niveau de solution de b oxyde de chlore dans le bac de pied des tours d'absorption.

En cas de dépassement des seuils que l'exploitant définit sous sa responsabilité, il y a déclenchement d'une alarme sonore et visuelle en salle de contrôle et mise en sécurité de l'atelier par arrêt d'alimentation en réactifs.

En cas d'absence du retour du fonctionnement de la pompe d'alimentation en eau des tours d'absorption, la fabrication est arrêtée automatiquement pour le générateur concerné.

Le bac de pied des tours d'absorption est muni de deux capteurs indépendants de niveau dont le niveau haut entraîne l'arrêt de l'alimentation en eau des tours d'absorption et l'arrêt de la fabrication du b oxyde de chlore par arrêt d'introduction des réactifs.

Une consigne écrite décrit les actions de mise en sécurité que l'opérateur doit mettre en œuvre en cas de rupture de la ligne de transfert entre une tour d'absorption et un scrubber process.

En plus des sécurités précitées, un automate de sécurité n°1 de niveau SIL 3 indépendant de l'automate procédé, entraîne l'arrêt de la production de ClO₂ par la fermeture de la vanne automatique sur l'alimentation en SO₂ sur détection de température haute des gaz en sortie de tour d'absorption. Un second automate de sécurité n°2 de niveau SIL 3, indépendant de l'automate n°1 et de l'automate procédé, entraîne :

- l'arrêt de la production de ClO₂ par arrêt du moteur du surpresseur d'air de combustion du four à soufre (conduisant à l'arrêt du four) et
- l'ouverture avec mise à l'air du circuit d'air en amont du brûleur soufre.

L'arrêt du four à soufre est assurée par l'arrêt du moteur du surpresseur d'air de combustion du four à soufre et l'ouverture avec mise à l'atmosphère du circuit d'air en amont du four à soufre. »

Les sécurités sur l'installation sont conformes à celles décrites dans l'étude de réduction du périmètre PPRT Fibre Excellence, version 2 du 26/9/14. »

Art. 2.3. – Transfert du ClO₂ mis en solution depuis le bac de pied des tours d'absorption vers les bacs de stockage

L'article 15.4.8 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 novembre 2012 susvisé est remplacé par :

« La pompe de transfert du bac de pied des tours d'absorption est située dans une rétention associée au générateur G12.

L'ensemble des canalisations transportant du b oxyde de chlore est en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels.

À compter du 31/12/2015, la tuyauterie de transfert chemine dans un caniveau fermé en béton armé hors sol enterrée sur environ 30 mètres jusqu'à la rétention n°1. Sur les 6 premiers mètres puis au niveau où elle enjambe le mur de la rétention pour y pénétrer, elle est protégée efficacement. Le caniveau est étanche et est construit de telle façon à éviter toute stagnation de solution de b oxyde de chlore dans le caniveau et éviter toute atmosphère explosive dans le caniveau.

Les cuvettes sont équipées de capteurs de ClO₂ (2 par cuvette) ainsi que la sortie du caniveau (1 capteur). La pompe est équipée d'un pressostat à son refoulement. Le pressostat et les capteurs de ClO₂ déclenchent des alarmes en cas de fuite et entraînent la fermeture automatique de la vanne d'alimentation des bacs de stockage, après une temporisation adaptée, et l'arrêt de la production de ClO₂.

Cette tuyauterie de transfert fait l'objet d'un programme d'inspection pour la prévention des risques liés au vieillissement. »

Art. 2.4. – Stockage du b oxyde de chlore en solution (ClO₂)

L'article 14.7 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 novembre 2012 susvisé est remplacé par :

« Le b oxyde de chlore est stocké en solution à 10 g/l dans 1 bac de 300 m³.

Ce stockage est modifié de la façon suivante :

- À compter du **31/12/2015**, le bioxyde de chlore est stocké en solution à 10 g/l dans 4 bacs de 150 m³.
Les bacs de stockage sont mis sur rétention de la façon suivante :
 - 2 bacs de stockage par rétention,
 - les rétentions associées aux bacs se déversent dans une même rétention (appelée rétention n°2) selon une pente d'écoulement adaptée,
 - la rétention n°2 est équipée d'une dalle support limitant la surface d'évaporation en cas d'épandage,
 - toutes les rétentions sont recouvertes en permanence par deux lits de billes en matériau et dimension adaptés pour réduire la surface d'évaporation en cas d'épandage. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter l'envol des billes (filets ou autre dispositif...).
 - le bioxyde de toutes les rétentions est récupéré dans la rétention °2 et peut être neutralisé par du thiosulfate de sodium.
 - les rétentions doivent être protégées des agressions extérieures de type séisme conformément à l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié.
 - les cuvettes de rétention où sont disposés les stockages sont dotées d'un dispositif adapté s'opposant à l'intrusion d'un véhicule.
- Le bac de stockage de 300 m³ est conservé.
- À compter du **31/12/2016**, le bioxyde de chlore est stocké en solution à 10 g/l dans 6 bacs de 150 m³. Les dispositions précédentes concernant les rétentions et le bac de stockage de 300 m³ sont conservées.

En cas d'épandage de produit dans la cuvette de rétention, l'exploitant met en place des mesures d'intervention permettant de limiter la diffusion de ClO₂ à l'atmosphère. Ces dispositions sont prévues dans le Plan d'Opération Interne de l'établissement. Elles comprennent notamment l'arrêt de l'alimentation des bacs de stockage.

Chaque bac de stockage est équipé en pied de bac d'une vanne automatique à sécurité positive et d'une vanne manuelle au plus près du bac.

Les bacs sont chacun munis :

- de niveaux haut et bas générant une alarme visuelle et sonore,
- d'une sécurité de niveau très haut indépendante qui entraîne l'arrêt automatique de l'unité de production de ClO₂, l'arrêt automatique de la pompe de remplissage des bacs et la fermeture automatique de la vanne au refoulement de la pompe de remplissage des bacs
- d'une sécurité de niveau très bas qui entraîne l'arrêt automatique de la pompe de soutirage vers l'atelier blanchiment et la fermeture automatique des vannes de pied de bacs des stockages,

Les bacs sont maintenus en dépression, les gaz aspirés sont traités dans la tour d'absorption 1000 de la chaîne G10 avec possibilité d'envoi vers la tour d'absorption 1100 de la chaîne G12, ou bien dans le scrubber de la ligne 10. Ils sont munis d'évents d'explosion. Un capteur de vide est présent dans chaque bac. Son déclenchement entraîne une alarme visuelle et sonore.

Des sondes de température sont installées dans le ciel gazeux de chaque bac. Les bacs sont calorifugés de manière à limiter l'élévation de température du bioxyde lors d'un arrêt de production prolongé. Dans ce cas un refroidissement des bacs est mis en œuvre si besoin. Une procédure décrit les conditions de mise en œuvre de ce refroidissement.

Toutes dispositions sont prises pour éviter les phénomènes de siphonnage en cas de fuite sur une canalisation.

Les canalisations de transfert du dioxyde de chlore en solution sont en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels.

Les canalisations de soutirage entre la première vanne de pied de bac et les réservoirs sont dotées de dispositifs de protection contre les chocs.

Les vannes manuelles de purges (bacs et canalisations de transfert) sont sécurisées pour éviter une ouverture intempestive. La position des vannes ouverte ou fermée doit être repérée.

Un capteur de pression est présent au refoulement de la pompe de soutirage des bacs de stockage. Son déclenchement entraîne l'arrêt automatique de la pompe de soutirage et la fermeture des vannes de pied de bac.

Les sécurités sur l'installation sont conformes à celles décrites dans l'étude de réduction du périmètre PPRT Fibre Excellence, version 2.1 du 22/10/14 et la notice descriptive du stockage de peroxyde de chlore version 3 du 25/9/14. »

Art. 2.5. – Transfert du ClO₂ mis en solution depuis les bacs de stockage vers les points d'utilisation dans l'atelier du blanchiment

L'article 14.7.1 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 novembre 2012 susvisé est remplacé par :

« Dans les zones à risques d'effets dominos, la canalisation de transfert du dioxyde de chlore en solution vers l'atelier blanchiment est en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels.

Un dispositif de contrôle de la pression dans la canalisation au départ et à l'arrivée est mis en œuvre. La détection d'une anomalie entraîne l'arrêt des pompes, la fermeture des vannes de pied de bac de stockage de peroxyde de chlore en solution et le déclenchement d'une alarme visuelle et sonore en salle de contrôle.

Une procédure écrite définit les opérations de démarrage de la pompe de transfert.

Afin d'éviter les surpressions dans la canalisation, une soupape permet un retour du produit dans les bacs si la pression dépasse 4 bars.

Les vannes manuelles de purge (bacs ou canalisations de transfert) sont sécurisées pour éviter une ouverture intempestive. La position des vannes ouverte ou fermée doit être repérée.

La pompe de transfert est placée sur rétention.

Avant le 31/12/2020, une partie de la canalisation est enterrée, le réseau d'égouts de récupération des éventuels épandages est aménagé sous la canalisation et des goulottes de récupération sont en place permettant ainsi de limiter la surface d'évaporation à 36 m² et donc de réduire les distances d'effets toxiques associées à un éventuel nuage毒ique. »

Art. 2.6. – Protection de la vanne de vidange du bac de SO₂

La vanne de vidange du bac de SO₂ est protégée par un carter permettant de prévenir tout risque de choc extérieur. Un support soutient la vanne pour éviter qu'un effort sur celle-ci ou que son poids ne fragilise le piquage.

Art. 3. – Blanchiment à l'ozone

Art. 3.1. – Dispositions générales

L'exploitant met en œuvre le blanchiment complémentaire à l'ozone, de la pâte à papier au plus tard dans le délai de 3 ans à compter de la notification du présent arrêté.

L'unité de production d'oxygène de type VSA (Vacuum Swing Adsorption) est positionnée à plus de 23 mètres du bâtiment de stockage de pâte au sud et du parc à bois au nord.

Art. 3.2. – Traitement des gaz résiduaires

L'émissaire de l'unité de traitement des gaz résiduaires a une hauteur minimale de 24 m.

Le traitement des gaz résiduaires (composés soufrés, des composés acides et ozone résiduel) élimine toute trace de ces composés. Il est constitué des étapes suivantes :

- lavage des gaz avant leur transit dans un déshumidificateur (destruction de la vapeur),

- destruction thermique à partir de vapeur basse pression,
- destruction catalytique à l'oxyde de zinc et à l'oxyde de manganèse (deux lits catalytiques dont un en secours).

Les valeurs limites à respecter dans les gaz résiduaires après traitement sont les suivantes :

Paramètres	Valeurs limites d'émission en moyenne journalière (en mg/Nm ³)
Poussières	10
TRS	1
NOx	120
SO ₂	5
Ozone	0,2

Un contrôle de gaz résiduaires est réalisé dans le délai de 3 mois après la mise en service du blanchiment à l'ozone, puis tous les ans. Le contrôle est effectué par un laboratoire agréé par le ministre chargé des installations classées ou, s'il n'en existe pas, accrédité par le COFRAC ou par un organisme signataire de l'accord multilatéral pris dans le cadre de la Coordination européennes des organismes d'accréditation.

Art. 3.3. – Groupes froid

3 groupes d'eau glacée sont mis en place délivrant une puissance frigorifique unitaire de 829 kWh, soit globalement 2500 kWh.

Ces groupes fonctionnent au fluide R314A (3 x 162 kg). L'eau circule en boucle fermée via la citerne d'eau brute n'entraînant pas une consommation d'eau brute de la Garonne supplémentaire sur le site. L'ensemble du matériel est positionné dans un local technique adapté, situé au rez-de-chaussée de l'unité Ozone.

Les dispositions de l'arrêté ministériel du 4 août 2014 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1185 sont applicables aux 3 groupes à compter du 1^{er} janvier 2015.

Art. 3.4. - Eau

Aucune consommation d'eau n'est faite au niveau des unités de production d'ozone et d'oxygène. L'unité de lavage des gaz consomme au maximum 5 m³/h d'eau. Il s'agit d'eau brute de la Garonne. Seule l'unité de lavage des gaz résiduaires est à l'origine de rejets aqueux supplémentaires. Le débit de rejet attendu est d'environ 5 m³/h.

Art. 3.5. - Bruit

Le compresseur d'oxygène et le compresseur d'ozone sont implantés chacun dans un local qui doit respecter les limites de niveaux acoustiques en limite de propriété.

Un contrôle des émissions sonores est réalisé en limite de propriété de l'établissement dans le délai d'un mois après la mise en service du blanchiment à l'ozone.

Dans le cas de dépassement des niveaux limites admissibles de bruit, mentionnés au point 5.4 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 9/6/2009 modifié susvisé, l'exploitant met en place les mesures complémentaires nécessaires (capotage, bâtiment) pour ne pas augmenter les niveaux de bruit du site relevés avant la mise en service du blanchiment à l'ozone.

Art. 4. – Dépotage du chlorate de sodium

1° L'article 14.4.2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 novembre 2012 susvisé est complété comme suit, pour le dépotage des citerne :

- a) Le dépotage de chlorate de sodium a lieu uniquement dans l'ancien bâtiment chlore du site.
- b) Le tracteur est détélé de la citerne avant toute opération de dépotage. Aucune opération de dépotage ne peut avoir lieu avant que le tracteur ne soit sorti du bâtiment, stationné à l'extérieur. Une procédure encadre cette opération.
- c) Les citerne ne comportent pas de réservoir de carburant.
- d) L'opération de dépotage a toujours lieu en présence du chauffeur du véhicule et d'un opérateur de la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS.
- e) Aucun stockage de combustible n'est autorisé à l'intérieur du bâtiment.
- f) Les opérations de maintenance et de travaux dans le bâtiment n'ont lieu qu'en l'absence de citerne de chlorate de sodium et de toute opération de dépotage.

Art. 5. – Échéancier

Les échéances des articles 14.4.2, 14.7, 15.4.8 de l'article 21 de l'arrêté préfectoral du 9 novembre 2012 susvisé sont remplacées par les échéances du tableau suivant :

Articles	Dispositions	Échéances (délai précisé ou à compter de la notification de l'arrêté)
2.1	- Détection de soulèvement des membranes qui actionne, via le nouvel automate SIL3, l'arrêt du four à soufre	5 ans
	- Détection de température haute qui actionne, via le nouvel automate SIL3, l'arrêt du four à soufre	5 ans
2.3	Mise en caniveau de la canalisation de transfert de bioxyde de chlore	31/12/2015
2.4	- Stockage du bioxyde de chlore dans 4 bacs de 150 m ³	31/12/2015
	- Stockage du bioxyde de chlore dans 6 bacs de 150 m ³	31/12/2016
3.1	Mise en service du blanchiment complémentaire à l'ozone de la pâte à papier	3 ans
3.5	Contrôle des émissions sonores	1 mois après la mise en service
4	Transfert du poste de dépotage du chlorate de sodium dans l'ancien bâtiment chlore	31/12/2017

Art. 6. – Sanctions

Les infractions ou l'inobservation des conditions légales fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administratives prévues par le titre VII du livre 1^{re} du code de l'environnement.

Art. 7. – Frais

Tous les frais occasionnés par l'application du présent arrêté sont à la charge de l'exploitant.

Art. 8. – Délais et voies de recours

Conformément à l'article L.514-6 du code de l'environnement, la présente décision est soumise à un contentieux de pleine juridiction. Elle peut être déférée à la juridiction administrative compétente, le tribunal administratif de Toulouse, dans les délais prévus à l'article R.514-3-1 du même code :- par l'exploitant dans un délai de deux mois qui suivent la date de notification du présent arrêté - par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts mentionnés aux articles L.211-1 et L.511-1 du même code dans un délai d'un an à compter de la publication ou de l'affichage de ces décisions.

Art. 9. – Publicité

Une copie du présent arrêté demeurera déposée à la mairie de ST GAUDENS ainsi que dans les mairies de ALAN, ARDIEGE, AULON, ASPRET-SARRAT, AURIGNAC, CARDEILHAC, CASSAGNABERE-TOURNAS, CAZERES-sur-GARONNE, CIER-de-RIVIERE, CUGURON, ENCAUSSE-LES-THERMES, ESTANCARBON, FIGAROL, FRANQUEVILLE, GANTIES, HUOS, LABARTHE-INARD, LABARTHE-RIVIERE, LALOURET-LAFFITEAU, LANDORTHE, LARCAN, LARROQUE, LATOUE, LAVELANET-de-COMMINGES, LE CUING, LE FOUSSERET, LODES, LOUDET, MARTRES-de-RIVIERE, MARTRES-TOLOSANE, MONDAVEZAN, MIRAMONT-de-COMMINGES, MONTESPAN, MONTSAUNES, PEYROUSET, POINTIS-de-RIVIERE, POINTIS-INARD, RIEUCAZE, SAINT-LARY-BOUJEAN, SAINT-IGNAN, SAINT-JULIEN, SAINT-MARCET, SANA, SAUVETERRE-de-COMMINGES, SAUX-et-POMAREDE, SEDEILHAC, SEILHAN, SEPX, SOUEICH, VALENTINE, VILLENEUVE-de-RIVIERE et VILLENEUVE-LECUSSAN pour y être consultée par tout intéressé.

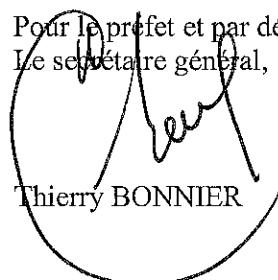
Conformément aux dispositions réglementaires en vigueur, le présent arrêté, énumérant les conditions auxquelles l'autorisation est accordée, sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois avec mention de la possibilité pour les tiers de consulter sur place, le texte des prescriptions. Le procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du maire.

Un avis sera inséré, par les soins du préfet, et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux locaux ou régionaux, diffusés dans tout le département.

Art. 10. – Exécution

Le secrétaire général de la préfecture de la Haute-Garonne, le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement de Midi-Pyrénées, le directeur départemental des territoires et le maire de SAINT GAUDENS sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à la société FIBRE EXCELLENCE ST GAUDENS.

Fait à Toulouse, le 24 AOUT 2015

Pour le préfet et par délégation,
Le secrétaire général,

Thierry BONNIER

