



PREFET DES LANDES

Direction Régionale de l'Environnement, de
l'Aménagement et du Logement de Nouvelle-
Aquitaine

Unité départementale des Landes

Mont de Marsan, le 21 janvier 2019

Établissement concerné :

GASCOGNE PAPIER

à

MIMIZAN

Référence Courrier : SD/UT40/19DP-40
N°S3IC : 052.1691 (PN)

Affaire suivie par : DELMAS Sophie
Tél : 05 58 05 76 26 – Fax : 05 58 05 76 27
Mél. : sophie.delmas@developpement-durable.gouv.fr

Objet : Actualisation des prescriptions – Instruction du dossier
de réexamen IED et du rapport de base remis le 25 novembre
2015 et complétés en juillet et décembre 2017

**Rapport de l'Inspection des installations classées
au
Conseil départemental de l'Environnement
et des Risques sanitaires et technologiques**

1. – OBJET DU RAPPORT

Par arrêté préfectoral du 10 février 2011, la société GASCOGNE PAPIER est autorisée à exploiter une activité papetière soumise aux dispositions de la section 8 du chapitre V du titre Ier du livre V du Code de l'Environnement relatives à la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite « IED » (Industrial Emissions Directive). En particulier, les articles R. 515-70 et suivants du code de l'environnement précisent les modalités de réexamen et l'article R. 515-72 précise le contenu du dossier de réexamen.

L'objet du dossier de réexamen est de définir les mesures techniques et réglementaires qui permettront à l'établissement d'être conforme aux exigences de la directive IED à échéance du délai de réexamen, soit 4 ans après la parution au Journal Officiel de l'Union Européenne des conclusions sur les meilleures techniques disponibles associées à la rubrique principale.

Il a été acté par le Préfet, suite à proposition motivée de l'exploitant, que la rubrique principale de l'établissement est la rubrique 3610a/ Fabrication, dans des installations industrielles, de Pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses et que les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) associées à cette rubrique sont issues du BREF relatif à l'Industrie Papetière (PP).

Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (Industrie papetière) étant parues au Journal Officiel de l'Union Européenne le 30 septembre 2014, l'établissement devait remettre son dossier de réexamen avant le 30 septembre 2015 et ce, en application de l'article R. 515-71 du code de l'environnement. L'autorisation d'exploiter et les conditions d'exploitation de l'établissement doivent en conséquence être conformes aux exigences de la directive IED au plus tard le 30 septembre 2018.

Ce dossier de réexamen a été remis à la préfecture par courrier du 25 novembre 2015 et complété en juillet et décembre 2017 puis août 2018 suite à une demande de complément de la DREAL du 20 mai

2016. Le présent rapport expose l'examen de ce dossier par l'inspection des installations classées et propose les suites à lui donner.

2. – PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT

2.1. – Environnement du site

Située à l'Ouest de la ville de Mimizan, l'usine GASCOGNE PAPIER fabrique des papiers kraft pour l'emballage, le conditionnement et des applications industrielles, à partir de déchets de sciage et de bois de coupes d'éclaircies forestières. Elle a été créée en 1925.

L'usine a été construite à 1,5 km à l'ouest du centre bourg de Mimizan et à 4 km de l'océan. L'usine est en zone Ui du Plan d'Occupation des Sols. Les parcelles concernées représentent une superficie de 24,55 ha.

Le courant de Mimizan et la départementale D 626 longent l'usine au Nord, la départementale D 67 à l'Est. Au sud est implantée une forêt appartenant au Groupe Gascogne. Le site est mitoyen avec l'établissement industriel GASCOGNE Sacs, à l'ouest.

Les premières habitations se situent en limite nord de l'Établissement Gascogne Sack (Cité des Papeteries) à moins de 40 m du site Gascogne PAPIER .

2.2. – Procédés de fabrication

En résumé, le process comprend :

- la transformation des déchets de scierie et des rondins d'éclaircie en copeaux de bois ;
- la séparation des fibres de cellulose de la lignine par cuisson des copeaux mélangés à de la liqueur de soude et du sulfure de sodium ;
- le lavage à l'eau de la pâte obtenue avant son utilisation sur la machine à papier ;
- le façonnage du papier kraft, son conditionnement et son expédition.

Les résidus de cuisson, nommés « liqueur noire » et composés principalement de lignine, sont évaporés puis brûlés dans une chaudière de régénération appelée chaudière BWE (avec production de vapeur et recyclage des jus de cuisson).

À chaque étape de la réalisation de la pâte à papier, les résidus non recyclables dans le process sont soit traités par la station d'épuration interne de Gascogne Paper, pour les effluents liquides, soit stockés en partie sud-est du site pour les résidus solides.

L'entreprise est donc divisée en 6 secteurs :

- Secteur bois, dont la coupe et le stockage extérieur des bois et copeaux,
- Secteur pâte à papier : cuisson-classage-lavage de la pâte, y compris le secteur traitement des vieux papiers et pâtes : les vieux papiers sont stockés à l'extérieur des bâtiments ainsi que la pâte qui est stockée dans des tours spécifiques,
- Secteur énergie-régénération, dont la combustion de la liqueur noire dans la chaudière BWE (152 MWth),
- Secteur machines à papier et secteur couchage,
- Secteur façonnage-expéditions, dont les stockages de produits finis (bobines de papier) situés au niveau de différents magasins de stockage,
- Secteur traitement des effluents et déchets,

L'exploitant exploite également une chaudière biomasse de puissance 58,9 Mwth.

Le site fonctionne 24h/24, 365 jours par an. Le personnel est composé de 400 personnes, dont 380 opérationnels.

Un personnel d'astreinte est présent sur le site, lié notamment à la mise en place d'un Plan d'Opération Interne (POI).

L'exploitant produit annuellement environ 175 000 tonnes de pâtes à papier et fabrique plus de 150 produits différents dont environ 61 % de papiers frictionnés, 2 % de papier SKT traités WS et 10 % de produits couchés. Ces papiers ont des applications pour le secteur des marchés industriels (papier support de fabrication de certains complexes comme en isolation du marché automobile.....) et des papiers aptes au contact alimentaire (chaud/froid). Les papiers WS sont fabriqués en ajoutant une résine dans la pâte pour des usages résistants aux actions chimiques.

Le site est considéré comme une usine intégrée de papiers spéciaux telle que définie :

- à l'article 1.2.7. Classes de fabrication de papiers et cartons de l'arrêté ministériel papetier du 3 avril 2000 modifié
- et dans les définitions « usine de papiers spéciaux » des conclusions sur les MTD pour la production de pâte à papier, de papier et de carton.

2.3. – Situation administrative de l'établissement

L'exploitation de l'établissement est réglementée par l'arrêté du 10 février 2011 au titre des installations classées, complété par divers arrêtés spécifiques dont celui du 22 janvier 2016 relatif à la mise en place d'une nouvelle chaudière biomasse.

Le tableau suivant présente le classement des activités actuellement exercées sur le site de GASCOGNE PAPIER et intègre la mise à jour du classement du site suite à la parution des décrets n° 2014-285 du 3 mars 2014 et n° 2014-1501 du 12 décembre 2014 relatif au classement SEVESO III ainsi que la cessation d'activité de la chaudière STEIN.

N° de rubrique	Libellé de la rubrique	Capacité de l'établissement	Seuil de la rubrique	Régime (AS, A-SB, A, E, D, NC)*
1414-3	Installation de remplissage ou de distribution de gaz inflammables liquéfiés Installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes)	1 poste de distribution	/	DC
1434-1b)	Liquides inflammables liquides de point éclair compris entre 60° C et 93° C (1), fiouls lourds et pétroles bruts, à l'exception des liquides mentionnés à la rubrique 4755 et des autres boissons alcoolisées (installation de remplissage ou de distribution, à l'exception des stations-service visées à la rubrique 1435) : 1. Installations de chargement de véhicules citernes, de remplissage de récipients mobiles,	essence de térébenthine : 14 m³/h	Débit maximum de l'installation étant compris entre 5 et 100 m³/h	DC
1435	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs.	gasoil : 25 m³/an FOD : 274 m³/an volume annuel: 299 m³/an	Le volume annuel de carburant liquide distribué est <500 m³	NC

N° de rubrique	Libellé de la rubrique	Capacité de l'établissement	Seuil de la rubrique	Régime (AS, A-SB, A, E, D, NC)
1530-2	Dépôt de papier, carton ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public	<ul style="list-style-type: none"> - Stock papier vendable : 23 300 m³ - Stock pâte séchée + vieux papiers : 10 000 m³ <p style="text-align: center;">Total : 33 300 m³</p>	Le volume susceptible d'être stocké étant compris entre 20 000 m ³ et 50 000 m ³	E
1532-1	Bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et visés par la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public.	<ul style="list-style-type: none"> - Rondins bois sec (ilots 1 et 2 « tempête »): 79 000 m³ - Ilot 3 Ouest : 40 000 m³ - Copeaux : 58 100 m³ - En-cours coupeuses : 12 200 m³ - Stockage couvert biomasse : 6 000 m³ <p style="text-align: center;">Total maxi stocké : 195 300 m³</p>	Le volume susceptible d'être stocké est Supérieur à 50 000 m ³	A
1630-B.1	Emploi ou stockage de lessives de soude, le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium	350 t	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Supérieure à 250 t	A
2260-1-a/	Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage, décortication ou séchage par contact direct avec les gaz de combustion des substances végétales et de tous produits organiques naturels, à l'exclusion des installations dont les activités sont réalisées et classées au titre de l'une des rubriques 21xx, 22xx, 23xx, 24xx, 27xx ou 3642.	Écorçage et déchiquetage du bois : 5 000 kW	Pour les activités relevant du travail mécanique, la puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : Supérieure à 500 kW	E
2520	Fabrication de chaux	100 t/j	La capacité de production étant supérieure à 5 t/j	A
2662-3	Stockage de polymères	< 180 m ³	Le volume susceptible d'être stocké étant compris entre 100 m ³ et 1 000 m ³	D
2760-2.b	Installation de stockage de déchets, à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 2720 2. Installation de stockage de déchets non dangereux autre que celle mentionnée au 3 : b) Autres installations que celles mentionnées au a	Capacité totale = 120 000 tonnes	Sans seuil	A

N° de rubrique	Libellé de la rubrique	Capacité de l'établissement	Seuil de la rubrique	Régime (AS, A-SB, A, E, D, NC)
2771	Installation de traitement thermique de déchets non dangereux, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2971 et des installations de combustion consommant comme déchets uniquement des déchets répondant à la définition de biomasse au sens de la rubrique 2910	<p>– résidus sulfatés (eaux sodées) : 15 000 t/an</p> <p>– jus de lavage de savons papetiers : 7 000 t/an</p> <p>TOTAL : 22 000 t/an</p>	Sans seuil	A
2925	Atelier de charge des accumulateurs	9 kW	La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération est inférieure à 50 kW	NC
2930-1	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les ateliers de carrosserie et de tôlerie Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur	490 m ² dont 230 de parking couvert	La surface de l'atelier est inférieure à 2 000 m ²	NC
3610-a)	Fabrication, dans des installations industrielles, de : a) Pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses	Fabrication de pâte de cellulose à base kraft : - soit 480 tSA/j en brute - soit 438 tSA/j en production nette (soit une production annuelle nette de 159 994 tonnes tSA)	Sans seuil	A
3610-b)	Fabrication, dans des installations industrielles, de : b) Papier ou carton, avec une capacité de production supérieure à 20 t/j	Fabrication de papier spéciaux à partir de : Pâte achetée : 2 200 t Vieux papier : 1 900 t Refonte (recyclage) : 11 106 t Pâtes kraft produite : 159 994 t Quantité maximale de papier produit en production nette : 171 139 tonnes dont 16 500 tonnes de papiers couchés	20 t/j	A
3110	Combustion de combustibles dans les installations d'une puissance thermique nominale égale ou supérieure à 50 MW Chaudière biomasse :	Chaudière biomasse : 58,9 MWth Chaudière de régénération LN (BWE) : 152 MWth Total : 210,9 MWth	50 MWth	A
3540	Installation de stockage de déchets autre que celles mentionnées à la rubrique 2720 et 2760-3,	Capacité totale : 120 000 t	10 tonnes de déchets par jour ou d'une capacité supérieure à 25 000 tonnes	A

N° de rubrique	Libellé de la rubrique	Capacité de l'établissement	Seuil de la rubrique	Régime (AS, A-SB, A, E, D, NC)*
1185-2-a	Gaz à effet de serre fluorés visés à <u>l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014</u> relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le <u>règlement (CE) n° 842/2006</u> ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le <u>règlement (CE) n° 1005/2009</u> (fabrication, emploi, stockage). 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation.	397 kg	a/ Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg	DC
4718.2.b	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène) La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 2. Pour les autres installations	A proximité de BWE : 4*3,2 tonnes Entrée usine alimentant Gascogne Papier : 12,5 t + 2*3,2 tonnes= 18,9 tonnes Entrée usine alimentant Gascogne Sack : 1,5 tonnes Quantité totale : 44,2 tonnes	b/ Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t	DC
4719	Acétylène (numéro CAS 74-86-2).	Quantité maximale : 245 kg	/	NC
4734.2.c	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant : 2. Pour les autres stockages :	Fioul Lourde : 250 tonnes Fioul Domestique : 25 tonnes Gazole non routier : 6 tonnes TOTAL : 280 Tonnes	c/ Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total	DC
4734	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant :	Gazole: 4 tonnes Fioul Domestique : 30 tonnes Gazole non routier : 4 tonnes TOTAL : 38 Tonnes		NC
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.	Sulfhydrate de sodium : 45 tonnes	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t	DC

N° de rubrique	Libellé de la rubrique	Capacité de l'établissement	Seuil de la rubrique	Régime (AS, A-SB, A, E, D, NC)*
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.	Essence de térébenthine : 30 tonnes Savon de colophane : 51 tonnes Total : 81 tonnes	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t	NC

Tableau 1 : Tableau de Classement ICPE du site

* : A (Autorisation), E (Enregistrement), D (Déclaration), DC (Déclaration soumise au contrôle périodique prévu à l'article L.512-11 du Code de l'Environnement), NC (Non classé).

** : SH (seuil haut), SB (seuil bas).

*** : rubrique IED principale.

L'établissement est visé par la directive IED pour ses activités relatives aux rubriques :

- 3610-a) Fabrication, dans des installations industrielles, de pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses,
- 3610-b) Fabrication, dans des installations industrielles, de papier ou carton, avec une capacité de production supérieure à 20 tonnes par jour
- 3110), Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW,
- 3540), Installation de stockage de déchets autre que celles mentionnées à la rubrique 2720 et 2760, recevant plus de 10 tonnes de déchets par jour ou d'une capacité supérieure à 25 000 tonnes

En conséquence, il est visé par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et les documents BREFs sectoriels suivants :

PP « Production de pâte à papier, de papier et de carton », paru en septembre 2014
LCP « Grandes Installations de Combustion », paru en juillet 2006,

Le BREF WT n'a pas été étudié, car il n'y a pas sur le site d'incinération et de coïncinération des déchets.

Ainsi que par les documents BREFs transversaux suivants :

- EFS : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac, paru en juillet 2006
- ICS : Systèmes de refroidissement industriel, paru en décembre 2001
- ENE : Efficacité énergétique, paru en février 2009
- MON : Principes généraux de surveillance, paru en juillet 2003
- ECM : Aspects économiques et effets multimilieux,

3. – PRÉSENTATION DU DOSSIER DE RÉEXAMEN ET DU RAPPORT DE BASE

3.1. – Organisation du dossier de réexamen

Le dossier de réexamen est divisé en 3 parties reprenant successivement :

- compléments et actualisation du dossier de demande d'autorisation initiale avec une mise à jour de l'analyse des effets sur l'environnement et la santé et un bilan décennal portant sur les MTD (recollement aux conclusions des MTD des BREFS visés et évoqués au § précédent),
- une analyse du fonctionnement au cours de la période décennale passée,
- un rapport de base.

3.2. – Limites de l'étude

L'étude examinée concerne l'intégralité de l'établissement.

3.3. – Détail des Conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et BREF étudiés

La société GASCOGNE PAPIER a examiné les performances environnementales de son site de Mimizan en se basant sur le BREF principal PP :

– PP « Production de pâte à papier, de papier et de carton » version septembre 2014 .

Les autres BREF sectoriels et transversaux suivants ont également été étudiés :

LCP : Grandes Installations de Combustion (juillet 2006),

ENE : Efficacité énergétique (février 2009),

ICS : Systèmes de refroidissement industriel (décembre 2001),

EFS : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006),

WT : Traitement des déchets (août 2006),

ECM : Aspects économiques et effets multi milieux (juillet 2006),

MON : Principes généraux de surveillance (juillet 2003).

3.4. – Rapport de base

Le rapport de base a été réalisé par le bureau d'étude BURGEAP et est conforme au guide méthodologique défini par le ministère en octobre 2014.

Entre autre, l'exploitant a bien défini un périmètre d'étude. Une matrice de substances potentiellement dangereuses (332 présentes sur le site) a été réalisée par l'exploitant permettant de définir les sources potentielles retenues en prenant en compte les critères d'exclusion définis dans le guide du ministère.

Au total, 21 substances ont été définies comme sources potentielles. Un plan localise de manière précise leurs zones de stockages.

Au total, 9 sondages de sols ainsi qu'un sondage témoin ont été réalisés. 5 piézomètres en aval des sources potentielles ont également été mis en place.

Les résultats ne mettent pas en évidence d'impacts majeurs sur le site liés aux stockages ou aux substances pertinentes. 3 zones d'activités ont fait l'objet de constats de pollution :

- Stockage d'acide : impact en HAP, chlorures et sulfates liés à la nature des remblais,
- Stockage d'essence de térébenthine : impact en métaux y compris mercure, HAP, hydrocarbures totaux pouvant être liés à l'activité. Présence également de chlorures, sodium et potassium,
- Stockage et utilisation liqueur noire : impact en soufre, éléments traces métalliques dont le mercure dans les sols et en DCO et soufre dans le piézomètre PZW.

BURGEAP recommande de réaliser un diagnostic complémentaire :

- sur les sols près des stockages d'essence de térébenthine pour connaître l'étendue de l'impact dans les remblais,
- sur les sols à proximité de PZW pour déterminer l'origine et l'étendue de la présence de liqueur noire dans cette zone.

Ce diagnostic fait l'objet d'une prescription technique dans le cadre du projet d'arrêté préfectoral complémentaire joint au dossier.

3.5. – Demande de dérogation

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant ne comporte pas de demande de dérogation au sens de l'article R515-68 du Code de l'Environnement.

4 – INSTRUCTION DU DOSSIER DE RÉEXAMEN ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

Conformément aux dispositions de l'article R. 515-72 du Code de l'Environnement, il est attendu dans le dossier de réexamen :

1. Des compléments et éléments d'actualisation du dossier de demande d'autorisation initial portant sur :
 - a. Les mentions des procédés de fabrication, des matières utilisées et des produits fabriqués ;
 - b. Les cartes et plans ;
 - c. L'analyse des effets de l'installation sur l'environnement ;
 - d. Les compléments à l'étude d'impact portant sur les meilleures techniques disponibles prévus au 1° du I de l'article R. 515-59 accompagnés, le cas échéant, de l'évaluation prévue au I de l'article R. 515-68.
2. L'analyse du fonctionnement depuis le dernier réexamen ou, le cas échéant, sur les dix dernières années. Cette analyse comprend :
 - a. Une démonstration de la conformité aux prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation ou à la réglementation en vigueur, notamment quant au respect des valeurs limites d'émission ;
 - b. Une synthèse des résultats de la surveillance et du fonctionnement :
 - i. L'évolution des flux des principaux polluants et de la gestion des déchets ;
 - ii. La surveillance périodique du sol et des eaux souterraines prévue au e de l'article R. 515-60 ;
 - iii. Un résumé des accidents et incidents qui ont pu porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 ;
 - c. La description des investissements réalisés en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions.

Conformément aux dispositions de l'article R515-73 du Code de l'Environnement, « *le réexamen tient compte de toutes les nouvelles conclusions sur les meilleures techniques disponibles ou de toute mise à jour de celles-ci applicables à l'installation, depuis que l'autorisation a été délivrée ou réexaminée pour la dernière fois.* »

Le dossier transmis comporte l'ensemble des éléments prévus à l'article R515-72 du Code de l'Environnement.

4.1) Evolution de la situation administrative

Le réexamen est l'occasion de réévaluer la situation administrative des installations concernées dans la mesure où les procédés de fabrications, les matières utilisées et les produits fabriqués font l'objet d'une description et d'une actualisation.

Ainsi, l'article 3 du projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport propose une mise à jour du classement des activités exercées par rapport à la nomenclature des installations classées.

4.2) Conformité du site vis-à-vis des arrêtés préfectoraux ou arrêtés ministériels

L'exploitant a analysé la conformité du site aux exigences réglementaires actuelles imposées notamment par l'arrêté préfectoral d'autorisation 10 février 2011 ainsi que l'AM du 03/04/2000 modifié. Les non-conformités sont reprises dans le tableau suivant :

Non-conformités identifiées	Constat GASCOGNE PAPIER 2014	Situation 2018
AP 02/2011 art 6.2 (nuisances sonores)	Non conformité des mesures de bruit de 2010 et 2014 sur les zones à émergence réglementée ZER2 et ZER3.	L'exploitant devait réaliser une campagne de bruit en décembre 2018, mais du fait des conditions météorologiques, la mesure a été décalée à la semaine 5 (28 janvier 2019- 1 ^{er} février 2019). Dès réception des résultats, l'exploitant devra les transmettre à l'inspection des installations classées. Si des non-conformités demeurent, un plan d'action avec échéancier sera proposé sous 3 mois après notification des résultats.
AP 02/2011 art 4.3.9 Émissions aqueuses	Non conformité depuis 2014 sur le rejet en pH, Température du rejet, DBO5, Indice Phénol du site pour les flux journaliers (flux max pointe jour) Les paramètres MES et DCO sont conformes en 2014.	<p>Non-conformité sur le rejet en pH, Température du rejet, DBO5, Indice Phénol du site pour les flux journaliers (flux max pointe jour).</p> <p><u>Température de rejet :</u> En baissant les quantités d'eau prélevées, l'exploitant est confronté à une plus grande difficulté pour disperser les calories. Cependant avec le projet CRE5 à l'occasion de la mise en place des nouvelles turbines en mai 2019, les circuits de refroidissement seront en circuit fermé ce qui diminuera la consommation d'eau brute. L'exploitant réfléchit à d'autres pistes (récupération des calories sur une plateforme de déchets verts, refroidissement des nouveaux compresseurs, amélioration de l'évaporateur) qui seront étudiées si le projet CRE5 ne permet pas un retour à la conformité.</p> <p>L'inspection des installations classées propose un délai au 30/09/2019 concernant la mise en conformité de la température du rejet. Ce délai permet de prendre en compte l'étape de démarrage des turbines (2 mois à compter de leur mise en service prévue en juin 2019).</p> <p><u>Indice phénol</u> Une campagne de recherche des zones émettrices de phénols a été réalisée sur l'automne 2018. L'exploitant prévoit de proposer un plan d'action de mise en conformité sur 2019 avec mise en place des actions pour 2020. Le délai proposé est justifié par le fait que l'impact en indice phénol n'est pas lié à la substance dangereuse pour l'eau « Nonylphénol », les derniers résultats obtenus pour cette substance spécifique étant faible (< 1 µg/l pour une vle de 25 µg/l). Il s'agit d'autres substances phénols présentes dans les effluents du site.</p> <p>L'inspection des installations classées propose les délais suivants de mise en conformité :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 30/06/2019 pour la transmission du plan d'action de mise en conformité • 30/03/2020 pour la mise en conformité des effluents <p><u>pH</u> L'exploitant prévoit l'addition d'acide supplémentaire pour réguler le pH mais attend de caractériser l'effluent sortant de l'unité de floculation dont la mise en place a été effective en décembre 2018. La mise en conformité en pH de l'effluent global est donc prévue pour juin 2019 (repris dans le projet de prescriptions techniques joint au présent rapport)</p> <p>Concernant la conformité à la DBO5, ce point est évoqué en détail au § 4.4.E.</p>

Non-conformités identifiées	Constat GASCOGNE PAPIER 2014	Situation 2018
AP 02/2011 Article 3.2 Émissions atmosphériques	<p>Non-conformité des rejets en poussières de la chaudière mixte et de la chaudière BWE.</p> <p>Pour la chaudière BWE, dégradation constatée des performances de l'électro filtre.</p> <p>Non conformité des émissions en SO2 du four à chaux.</p>	<p>Arrêt de la chaudière mixte fin 2015 et démarrage de la nouvelle chaudière biomasse janvier 2016 : rejets conformes aux exigences réglementaires.</p> <p>Des actions correctives ont été menées en 2015 sur la BWE. Les derniers résultats sur la chaudière BWE sont conformes aux exigences de l'arrêté préfectoral.</p> <p>Les résultats sur le four à chaux en 2017 montrent toujours une non-conformité des émissions de SO2 - concentrations mesurées entre 463 mg/Nm³ et 546 mg/Nm³ en 2017 pour une VLE fixée par l'AP de 200 mg/Nm³. En 2018, la concentration mesurée était conforme (172 mg/Nm³). Cette mise en conformité est liée aux actions menées depuis 2018 par le site pour mettre en conformité les émissions de SO2 du four à chaux avec les BATAELS définies dans les conclusions sur les MTD du secteur. Il est à noter que l'AM du 03/04/2000 fixe une valeur à 300 mg/Nm³.</p>
AM du 03/04/2000 Article 12.3 « Epannage »	<p>Non conformité de la dose d'azote épanchée et du pH des effluents aqueux</p>	<p>L'arrêté préfectoral du site autorise l'irrigation de certains effluents du site sur des parcelles sylvicoles, en n'imposant aucune prescription particulière sur la qualité des effluents épanchés ni sur l'aptitude des sols à pouvoir recevoir cet épannage. L'arrêté autorise cette pratique sous couvert d'une surveillance environnementale qui diffère de celle imposée par l'AM du 03/04/2000 pour les opérations d'épannage. Aucune valeur limite n'est imposée dans le cadre de cette surveillance. Or, s'agissant d'opérations d'épannage, l'inspection des installations classées a demandé que l'exploitant se positionne par rapport à l'AM du 03/04/2000.</p> <p>De cette analyse, il en est ressorti une non-conformité des effluents concernant le pH des effluents et la dose d'azote. Le pH des effluents est supérieur à 8,5 alors que l'article 12.3.4 de l'AM du 03/04/2000 prévoit un pH compris entre 6,5 et 8,5. Un plan d'action (qui sera repris dans le projet prescriptions techniques joint) a été présenté à l'inspection en 2018 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • optimisation du stripping de l'effluent durant l'été 2018 avec remise en état de la colonne de stripping, • optimisation du procédé de conduite de la colonne sur fin 2018 (notamment réalisation de test entrée/sortie charge DCO et charge nitrate de l'effluent), • mars 2019 : si effluent toujours non conforme, étude d'un lavage de gaz à la liqueur blanche, et mise en place de cette unité de lavage au plus tard le 30 juin 2019 , • dernière étape si toujours non conforme : mise en place régulation pH au niveau du bac 265°-1 (stockant l'effluent irrigation sortant de la colonne de stripping). • mise en conformité du pH prévu pour le 31/12/2019 <p>La dose moyenne d'azote est supérieure aux 350 kg/ha/an à retenir pour les prairies naturelles ou artificialisées en place toute l'année et en pleine production définie à l'article 12.3.4. Il de l'AM du 03/04/2000. La solution envisagée est l'irrigation de 4 ha supplémentaire des parcelles boisées encore disponibles sur le site de GASCOGNE PAPIER, en y intégrant aussi un plan de gestion de la forêt. Un délai de mise en conformité au 31/03/2020 est proposé dans le projet de prescriptions techniques joint au rapport.</p>
Non-conformités	Constat GASCOGNE PAPIER 2014	Situation 2018

identifiées		
AM du 03/04/2000 Article 12.1.3 « Epandage	Non conformité du pH des sols épandus	<p>L'arrêté du 03/04/2000 autorise, dans les sols agricoles et forestiers, l'épandage de déchets ou d'effluents sous certaines conditions : qualité du produit à épandre (notamment vis-à-vis de l'apport en azote, en matières sèches et en éléments traces métalliques) et qualité des sols.</p> <p>Toutefois, cet arrêté précise que <u>l'épandage est interdit sur des terrains acides (pH<5)</u>. Cette interdiction résulte notamment du fait que les sols acides sont propices à la migration d'éléments traces métalliques.</p> <p>Les sols sableux qui présentent naturellement des pH inférieurs à 5 (entre 3,5 et 4 en moyenne) sont ainsi directement concernés par cette interdiction. Néanmoins, cela n'est pas le cas des sols exploités en maïsiculture dont le pH est relevé artificiellement suite au chaulage qui y est pratiqué.</p> <p>GASCOGNE PAPIER procède à de l'épandage par ferti-irrigation sur des pH<5 depuis de nombreuses années.</p> <p>Comme évoqué plus haut, l'interdiction d'épandage sur des terrains acides (pH<5) est motivée initialement par le risque d'accumulation des éléments traces métalliques (ETM) dans les sols et leur migration plus rapide vers les nappes phréatiques.</p> <p>L'exploitant dispose d'un suivi piézométrique sur la zone d'épandage lui permettant de vérifier l'impact de l'irrigation sur les eaux souterraines notamment. L'analyse des eaux souterraines en amont et aval des parcelles agricoles sera une donnée d'entrée importante pour connaître le niveau d'impact d'un épandage sur des sols acides (risque de migration plus rapide des métaux vers les eaux souterraines sur des terrains acides,...). Il dispose aussi d'étude réalisée par ANTEA (« Rapport A69250/A - Suivie Environnemental du dispositif d'irrigation et évaluation de l'impact ») relative à l'impact de cette pratique sur les différents éco-système.</p> <p>Aussi, en utilisant les éléments techniques dont il dispose, l'exploitant doit déposer une demande de <u>dérogation à l'arrêté ministériel</u> sus-visé devant le Conseil Supérieur de Prévention des Risques Technologiques (CSPRT) afin de continuer à pouvoir épandre de manière perenne sur des parcelles sylvicoles au pH inférieur à 5.</p>

Tableau 2 : Analyse de la conformité du site aux exigences réglementaires

4.3) Evolution des effets sur l'environnement

Avant d'évaluer et de comparer le niveau de conformité du site par rapport aux meilleurs techniques disponibles à l'échelle européenne, il est primordial d'analyser le fonctionnement de celui-ci et donc d'évaluer ses effets sur l'environnement sur une période allant jusqu'au précédent réexamen. Les effets sur les eaux, les sols, l'air, les odeurs, le bruit et les déchets ont été examinés dans cet optique.

L'historique a été fait sur la période 2004-2014.

a). Effets sur les eaux

Les effets sur l'eau s'analysent aussi bien en ce qui concerne la consommation et donc les prélèvements dans le milieu que vis-à-vis des rejets dans l'environnement.

Consommation

L'exploitant a transmis un historique de la consommation en eau du site entre 2004 et 2018. La consommation annuelle est passée de 9 674 074 m³/an en 2004 à 7 148 328 m³/an en 2018, soit une baisse de 25 %.

L'approvisionnement est principalement assuré par un pompage dans le ruisseau le Retjons et par 5 forages.

Rejets

Au niveau du volume de rejet, l'étude historique permet de constater une baisse significative notamment en 2014 (-20% par rapport à 2013) liée au plan progrès débuté début 2014. Depuis 2014, des nouvelles actions de recyclage et de gestion de la consommation d'eau ont permis de diminuer notablement les rejets en eau du site :

	2018	2017	2016	2015	2014
V rejet annuel m ³	6 499 520 (fin novembre 2018)	7 438 334,00	8 501 616,00	8 287 629,00	9 252 416,00

Tableau 3 : Données GEREP

Au niveau des rejets industriels, l'analyse historique de la qualité des effluents a été menée sur le flux massique annuel : jusqu'à août 2015, les rejets annuels en MES et DCO étaient conformes aux valeurs limites de l'AP du site. Ce dernier fixait une échéance à août 2015 pour le respect des valeurs limites définies dans l'arrêté ministériel du 03 avril 2000 et dans la circulaire du 16/05/2007.

Les derniers résultats annuels (cf. tableau ci-dessous) montrent une non-conformité aux valeurs limites fixées par l'arrêté préfectoral pour les flux annuels rejetés de DBO₅, mais une conformité annuelle des émissions de DCO et MES (même constat que sur les flux journaliers).

	2017	2016	2015	2014	Limite AP
DBO ₅ (kg/an)	659 253	707 237	824 725	728 017	358 000
DCO (kg/an)	2 448 219	2 717 891	2 640 896	2 836 805	2 873 000
MES (kg/an)	385 542	387 958	478 689	503 470	530 000

Tableau 4: Bilan des rejets aqueux

Les flux spécifiques définis dans l'AP du site et repris dans le tableau ci-dessus sont ceux fixés par l'AM du 03/04/2000. Or ces flux spécifiques ne sont pas applicables aux usines de pâtes spéciales (cas du site GASCOGNE PAPIER). Ainsi, dans le cadre du réexamen IED, des nouvelles propositions de flux maximal seront proposées en lien avec les conclusions sur les MTD du secteur.

Réglementation nationale relative aux rejets aqueux applicables au site

Lors de la rédaction de l'arrêté préfectoral du site en 2011, il avait été retenu comme valeurs réglementaires à imposer au site pour les rejets aqueux celles imposées dans l'arrêté ministériel du 03 avril 2000 et dans la circulaire du 16/05/2007.

L'AM du 03 avril 2000 a été modifié le 24/08/2017 pour prendre en compte notamment les substances dangereuses pour l'environnement spécifiques de l'activité. Le projet d'arrêté préfectoral complémentaire joint au présent rapport fixe, en plus, des flux spécifiques annuels fixés dans les conclusions MTD du BREF papetier, une concentration journalière ou mensuelle d'après l'AM du 03/04/2000 révisé sur les substances potentiellement présentes dans les effluents : il a été décidé de prendre en compte les substances ayant été retenues en surveillance pérenne dans le cadre de l'action RSDE (Recherche de Substances Dangereuses pour l'Environnement), objet d'un arrêté préfectoral complémentaire du 13 novembre 2013.

b). Effets sur l'air

L'exploitant a présenté un bilan des flux annuels de rejets des principales installations du site sur la période 2004-2014 (chaudière BWE, Four à Chaux, Chaudière mixte, Chaudière FML/Stein).

Le principal impact du site concernait les émissions de poussières : les flux annuels étaient en augmentation sur l'année 2013 et 2014 dus à un dysfonctionnement de l'électrofiltre de la chaudière BWE et à une chaudière mixte vieillissante. Le projet majeur du site sur ces dernières années a concerné la mise en place d'une nouvelle chaudière biomasse en lieu et place de la chaudière mixte qui a permis de réduire de 99 % les émissions de poussières, de 57 % les émissions de SO₂ et 17 % les émissions de NO_x.

c). Effets sur la santé

L'exploitant a mis à jour l'analyse des effets de l'installation sur la santé par l'analyse des différentes évaluations des risques sanitaires menées depuis notamment la dernière mise à jour de 2005. L'arrêt de la chaudière mixte a réduit de manière significative les niveaux de rejets atmosphériques du site. Concernant les rejets aqueux, les différentes campagnes RSDE n'ont fait ressortir que deux paramètres à surveiller (nonylphénol et zinc) pour lesquels des plans d'action de réduction ont été demandés. Les VTR retenues en 2005 sont toujours d'actualité (pas de mise à jour à réaliser). Ainsi, les conclusions de l'étude sanitaire de 2005 restent d'actualité.

4.4) Comparaison avec les Meilleurs Techniques Disponibles (MTD)

Le dossier de réexamen comporte une partie spécifique consacrée à l'évaluation de la conformité et de l'applicabilité des meilleurs techniques disponibles à l'échelle européenne décrites dans le BREF (Best References) papetier et synthétisées dans les conclusions sur les MTD du 26 septembre 2014 publiées le 30 septembre 2014 au journal officiel de l'Union européenne.

A). Conclusions générales sur les MTD (1.1)

L'ensemble des MTD listées dans ce paragraphe de la décision d'exécution du 26 septembre 2014 est applicable aux papeteries d'une manière générale. Ces MTD sont les suivantes :

a). Système de Management Environnemental (SME)

L'ensemble des techniques de la MTD 1 a été étudié : il en ressort que le site ne met pas en place la MTD1h qui permet de prendre en compte l'impact environnemental de la mise à l'arrêt définitif d'une unité, dès sa conception et pendant toute la durée de son exploitation. L'article 4 du projet de prescriptions techniques joint au rapport reprend ce point.

b). Gestion des matières et organisation interne

Le site applique la combinaison des techniques visées par la MTD 2 rédigée comme suit : « la MTD consiste à appliquer les principes de bonne organisation interne en vue de réduire au minimum les incidences environnementales du processus de production à l'aide d'une combinaison des techniques énumérées ci-dessous. ». La MTD2d concerne l'évitement de substances nocives (contenant notamment des nonylphénols) : l'exploitant dispose d'un processus d'agrément permettant d'éviter l'intégration de ces produits.

La MTD 3 quant à elle n'est pas applicable dans la mesure où le blanchiment n'est pas une activité exercée sur le site.

c). Gestion de l'eau et des effluents

La MTD 4 impose des techniques de limitation de la production d'effluents. L'exploitant a mis en place une partie des techniques identifiées (stock de bois sur une aire bétonnée, eaux de ruissellement du parc à bois collectées). L'écorçage à sec des grumes n'est pas mis en place sur le site mais une étude est prévue en 2019 pour mettre en place cette technique. Le projet de prescriptions techniques joint au présent rapport demande la transmission d'une étude technico-économique relative à la mise en place de cette MTD pour le 30 juin 2019.

Le débit d'effluent d'écorçage à sec est un niveau de performance environnemental associé à la MTD 4. Celui-ci doit être compris entre 0,5 et 2,5 m³/tSA. La moyenne annuelle estimée pour le site de Gascogne Papier est de 1,35 m³/tSA.

La MTD 5 vise à limiter la consommation d'eau fraîche et donc la consommation spécifique. L'exploitant a mis en place l'ensemble des techniques énumérées lui permettant de respecter le débit d'effluent.

Le débit des effluents associé à la MTD au point de rejet après traitement des eaux est un niveau de performance associé à la MTD 5.

Secteur	Débit des effluents associé à la MTD	Annuel maximal m ³ /an (en considérant les productions maximales autorisées)	Réalisé 2016 m ³ /an	Réalisé 2017 m ³ /an
Pâte kraft non blanchie	15 – 40 m ³ /tSA	2 399 910 – 6 399 760		
Usines de papier non intégrées	3,5 – 20 m ³ /t	541 236,5 – 3 092 780		
Usine de papier utilisant des fibres sans désencrage	1,5 – 10 m ³ /t	19 509-130 060		
Total		3 090 715,5 – 9 622 600	8 501 616	7 438 334

Tableau 5 : MTD 5 Gestion de l'effluent

Les actions limitant la consommation d'eau (et par conséquent le rejet) sont celles définies au § 4.3.a. Ces actions permettent d'avoir un volume annuel rejeté se situant entre la fourchette basse et haute des débits d'effluents identifiés à la MTD 5.

Le volume annuel rejeté doit se situer entre :

- la valeur basse suivante : $15 \text{ m}^3/\text{tSA} \times \text{quantité annuelle de production de pâte kraft} + 3,5 \text{ m}^3/\text{t} \times \text{quantité annuelle de production de papier (hors papier recyclé)} + 1,5 \text{ m}^3/\text{t} \times \text{quantité annuelle de production de papier utilisant des fibres sans recyclage}$
- la valeur haute suivante : $40 \text{ m}^3/\text{tSA} \times \text{quantité annuelle de production de pâte kraft} + 20 \text{ m}^3/\text{t} \times \text{quantité annuelle de production de papier (hors papier recyclé)} + 10 \text{ m}^3/\text{t} \times \text{quantité annuelle de production de papier utilisant des fibres sans recyclage}$

Ce niveau de performance a été repris dans le projet de prescriptions techniques joint au présent rapport.

d). Consommation d'énergie et efficacité énergétique

Le site applique la combinaison des techniques visées par la MTD 6.

e). Émissions d'odeurs

Le site applique la combinaison des techniques visées par la MTD 7.

f). Surveillance des principaux paramètres de procédés et des émissions dans l'eau et l'air

La totalité des paramètres et des fréquences fixées par les MTD 8, 9, 10 et 11 a été comparée aux dispositions réglementaires opposables au site, en l'occurrence l'arrêté préfectoral du 10/02/2011 mais aussi les arrêtés sectoriels (arrêté du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière modifié). De cette comparaison, il ressort que les programmes de surveillance imposés actuellement au site sont cohérents voir même plus stricts que ceux imposés par les MTD.

Certains programmes de surveillance des émissions aqueuses et atmosphériques doivent faire l'objet de mises à jour pour être conformes à la fois aux surveillances définies aux MTD 8 à 11 et celles définies dans l'AM du 03/04/2000 modifié :

- passage d'une surveillance périodique à une surveillance continue des émissions de NOx, de SOx, de STR et S gazeux pour la chaudière BWE,
- maintien de la surveillance périodique pour le NOx et SO₂ du four à chaux déjà imposée dans l'AP du site,
- maintien de la surveillance trimestrielle des poussières de la chaudière BWE et mise en place d'une surveillance trimestrielle de ce paramètre pour le four à chaux,
- mise en place d'une surveillance trimestrielle sur le four à chaux, et d'un suivi tous les 5 ans pour les émissions diffuses de STR provenant de différentes sources (cuviers, silos,...). Pour mettre en place ce suivi triennal, l'exploitant doit mettre à jour la cartographie des rejets malodorants réalisés en 2008 (réalisation de mesures au niveau des principales sources d'émissions). Un délai de 6 mois pour la réalisation de cette cartographie est proposé dans le projet d'arrêté joint.
- maintien d'une surveillance journalière des paramètres DCO, DBO5 et MES de l'effluent aqueux,
- passage à une fréquence journalière ou hebdomadaire de la surveillance de l'azote total, phosphore total et de l'indice phénol selon le flux rejeté (respect des modalités de surveillance imposées par l'AM du 03/04/2000)
- surveillance des substances retenues dans le cadre de la surveillance perenne RSDE du site, à savoir le zinc (le nonylphénol étant sortie de la surveillance)

Les nouvelles surveillances sont fixées dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire et permettent une mise en cohérence avec les MTD susvisées.

La MTD11 consiste à surveiller régulièrement et à évaluer les émissions diffuses de soufre total réduit provenant de sources pertinentes. L'exploitant prévoit de mettre à jour la cartographie des rejets réalisés en 2008 (réalisation de mesures au niveau des principales sources d'émissions). **Un délai de 6 mois est proposé dans le projet de prescriptions techniques joint au présent rapport.**

g). Gestion des déchets

Les déchets produits par le site dits « déchets internes » font l'objet d'une gestion qui applique d'ores et déjà les techniques associées à la MTD 12. Ainsi, à titre d'illustration, les chutes de papiers sont réintroduites dans le process de fabrication, les boues papetières (déchets issus du traitement des effluents aqueux du site) sont valorisées en externe, les résidus d'écorçage sont réutilisés en combustible...

h). Émissions dans l'eau (MTD13 à 16)

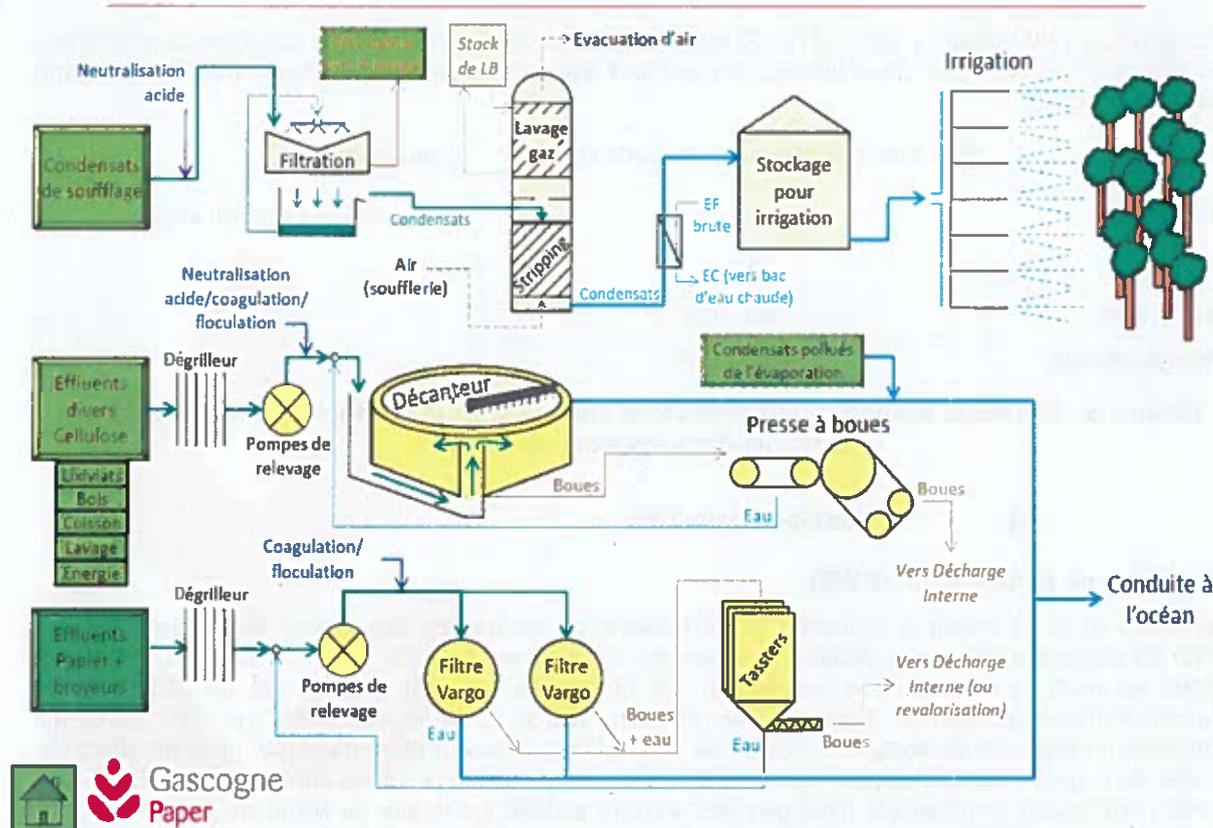
Le site ne dispose que d'un traitement primaire physico-chimique (MTD14a) – cf synoptique page suivante. Aucun traitement biologique (MTD14b) n'a été mis en place sur le site, les effluents les plus chargés en DCO (condensats de soufflage) étant envoyés en irrigation.

Depuis 2014, l'exploitant a établi un plan d'action visant à être en conformité avec la directive IED pour les rejets aqueux au 30 septembre 2018 :

- réduction des MES provenant essentiellement de l'effluent papier : surveillance des polydisques et mise en place de recyclage au niveau du bac général,
- réduction de la DCO venant essentiellement de l'effluent cellulose : mise en place en juillet 2018 d'une unité de décantation au sulfate d'alumine (260 keuros) et fin décembre 2018 d'un traitement par floculation.

Les dernières analyses en DCO et MES de l'effluent global montrent depuis septembre 2018 une conformité aux fourchettes hautes des BATAELS fixées dans les conclusions sur les MTD du secteur papetier.

L'exploitant prévoit d'améliorer encore les niveaux de rejets aqueux du site par le remplacement de la presse à boue (passage à une technologie MTD le pressoir rotatif) au premier semestre 2019.



i). Émissions sonores

L'ensemble des techniques identifiées dans la MTD 17 sont d'ores et déjà mises en œuvre.

j). Mise à l'arrêt définitif

Une comparaison par rapport aux techniques énumérées par la MTD 18 destinées à prévenir les risques de pollutions lors de la mise à l'arrêt du site n'a pas mis en exergue la nécessité de faire évoluer les prescriptions encadrant le fonctionnement du site sur cet aspect.

B/ Conclusions sur les MTD pour le procédé de fabrication de pâte kraft (1.2)

Les MTD listées dans ce paragraphe de la décision d'exécution du 26 septembre 2014 concernent le site de Mimizan (production de pâte kraft). Ces MTD sont les suivantes :

a). Effluents et émissions dans l'eau

La MTD 19 a pour objectif de réduire les émissions de substances polluantes dans les eaux réceptrices. Les techniques énumérées a), b), d) et h) ne sont pas applicables au site (pas d'opération de blanchiment). Les autres techniques sont utilisées sur le site comme l'épuration de la pâte en circuit fermé avec utilisation pour du lavage à contre courant, surveillance des déversements au moyen de capteurs de conductivité sur le circuit effluent avec bascule en cas de détection vers le bassin tampon de 7 000 m³.

Les BATAELS du tableau 2 de la MTD 19 sont applicables au site pour ce qui concerne la production de pâte kraft non blanchie dans les eaux réceptrices sur une base de 159 994 tonnes (production maximale nette) :

Paramètre	BATAELS en Moyenne Annuelle kg/(tSA)	Commentaires
DCO	2,5 - 8	Voir rejet global au § E.
MES	0,3 - 1	
Azote total	0,1 - 0,2	
Phosphore total	0,01 – 0,02	

Tableau 6 : BATAELS associées aux émissions aqueuses de la production de pâte kraft non blanchie dans les eaux réceptrices

b). Émissions dans l'air

Chaudière de récupération (BWE)

Les MTD 20 et 21 visent la réduction des émissions de soufre des chaudières de récupération. La MTD 20 est applicable aux installations nouvelles. Concernant la MT21, les techniques a) et b) sont mises en place. L'installation d'évaporation est notamment équipée d'un étage de finition et de surconcentration qui permet d'obtenir une meilleure siccité de la liqueur noire. La MTD 21 c) qui concerne un dispositif de lavage au niveau de la chaudière à liqueur noire n'est pas mise en place sur le site. Au regard des résultats de rejets en SO₂ sur ces installations (rejets conformes aux BATAELS – voir ci-dessous), ce dispositif n'est pas prévu d'être installé sur le site de Mimizan. Les techniques énumérées à la MTD22 et visant la réduction des émissions de NO_x sont mises en œuvre sur le site notamment le pilotage de la chaudière de récupération. Les techniques énumérées à la MTD23 et visant la réduction des émissions de poussières sont mises en œuvre sur le site notamment le pilotage de la chaudière de récupération qui est équipée d'un électrofiltre.

Les niveaux d'émissions associés aux MTD 21 (tableau 3), MTD22 (tableau 4) et MTD 23 (tableau 5) sont :

	Moyenne Journalière mg/Nm ³ à 6 % O ₂	Moyenne Annuelle mg/Nm ³ à 6 % O ₂	Moyenne Annuelle kg S/tSA	Situation site
SO ₂ (MMS < 75%)	10-70	5-50		Le rejet moyen annuel est inférieur à 5 mg/Nm ³ et la concentration maximale journalière mesurée en 2017 et 2018 n'excède pas les 10 mg/Nm ³ .
Soufre Total Réduit (STR)	1-10	1-5		Seul l'H ₂ S est suivi avec un rejet moyen de 2,2 mg/Nm ³ . Une analyse STR a été réalisée en 2017 sur la chaudière BWE et a conclu que seul l'élément H ₂ S a été détecté mais à des concentrations < 0,1 mg/Nm ³ .
S gazeux (STR-S + SO ₂ -S) (MSS<75%)			0,03 – 0,17	Le rejet moyen annuel est de l'ordre de 0,03 kg S / tSA
NO _x (MSS<75%)		120-200	0,8-1,4	Les rejets moyens annuels sont de l'ordre de 120 mg/Nm ³ soit 0,82 kg NO _x / tSA.
Poussières (unités existantes)		10-40	0,02 – 0,3	Les derniers résultats montrent des niveaux de rejet de l'ordre de 30 mg/Nm ³ soit 0,18 kg poussières / tSA.

Tableau 7 : BATAELS associées à la chaudière de récupération

Four à chaux

Les techniques énumérées à la MTD24, MTD25 et MTD 26 visent la réduction des émissions de SO₂, de Soufre Total Réduit (STR), de NO_x et de poussières du four à chaux. Pour les MTD24 et MTD25, seule la technique c) MTD 24 et la technique b) MTD25 visant le contrôle de la teneur en Na₂S de la charge de carbonate ainsi que la technique a) de la MTD25 (contrôle oxygène) sont mises en place. La technique 24 a) vise la qualité du combustible du four à chaux et l'utilisation de gaz naturel : le site Gascogne papier n'étant pas alimenté en gaz naturel, l'exploitant utilise du fioul lourd très basse teneur en soufre.

Les techniques énumérées à la MTD27 et visant la réduction des émissions de poussières sont mises en œuvre sur le site notamment la mise en place d'un électrofiltre.

Les niveaux d'émissions associés aux MTD 24 (tableau 6), MTD 25 (tableau 7), MTD 26 (tableau 8), MTD 27 (tableau 9) sont :

Paramètre	Moyenne annuelle mg / Nm ³ à 6% d'O ₂	Moyenne annuelle kg polluants / tSA	Situation site
SO ₂ , en l'absence d'incinération de gaz très odorants dans le four à chaux	5-70	-	Les rejets en SO ₂ du four à chaux ne respectaient pas la BATAEL pour le SO ₂ . L'exploitant a mis en place un plan d'action en 2018 pour mettre en conformité ses émissions.
S gazeux (STR-S +SO ₂ +SO ₂ -S) en l'absence d'incinération de gaz très odorants dans le four à chaux	-	0,005-0,07	Seul le SO ₂ est actuellement suivi avec un rejet moyen annuel de 0,32 kg S gazeux / tSA
Soufre total Réduit (STR)	<1-10		Rejet moyen annuel < 0,1 mg / Nm ³ (analyse Bureau Veritas 2017)
NO _x (combustibles liquides)	100-200	0,1-0,2	Rejet moyen annuel de 196 mg / Nm ³ soit 0,14 kg NO _x / tSA (sans prendre en compte les derniers résultats de 2018 liés au plan d'action sur la réduction des émissions en SO ₂ du four à chaux)
Poussières (unité existante)	10-30	0,005-0,03	Rejet moyen annuel de 8 mg/Nm ³ soit 0,008 kg NO _x / tSA

Tableau 8 : BATAELS associées au four à chaud

c). Production de déchets (MTD30)

La chaudière de récupération est bien équipée d'un système de réinjection des poussières captées par l'électrofiltre.

d). Consommation d'énergie et efficacité énergétique

Chacune des techniques proposées par les MTD 31 et MTD 32 a été examinée par l'exploitant. Plusieurs sont d'ores et déjà appliquées.

C/ Conclusions sur les MTD pour le traitement du papier à recycler

Les MTD listées dans ce paragraphe de la décision d'exécution du 26 septembre 2014 concernent le site de Mimizan qui utilise une partie de papier recyclé (consommation annuelle 1 900 tonnes de vieux papiers + 11 106 t papier de refonte).

a). Gestion des Matières (MTD42)

Les MTD 42 a), b), c) et d) sont appliquées sur le site.

b). Effluents et émissions dans l'eau

La MTD 45 a pour objectif de réduire les émissions de substances polluantes dans les eaux réceptrices.

Les BATAELS du tableau 18 de la MTD 45 sont applicables au site pour ce qui concerne la production de papier à partir de fibres recyclées sur une base de production nette de papier de 13 006 tonnes :

Paramètre	BATAELS en Moyenne Annuelle kg / t	Situation site
DCO	0,4-1,4	Voir rejet global au § E.
MES	0,02-0,2 (*)	
Azote total	0,008-0,09	
Phosphore total	0,001-0,005	
Composés organohalogénés adsorbables (AOX)	0,05 pour le papier présentant une résistance à l'état humide	

(*) pour les installations existantes, des niveaux atteignant 0,45 kg/t sont possibles en raison de la baisse continue de la qualité du papier à recycler et de la mise à niveau permanente de l'unité d'épuration des effluents

Tableau 9 : BATAELS associées aux émissions aqueuses de la production de papier à partir de fibres recyclées sans désencrage

Concernant la consommation d'eau (MTD43), l'exploitant met en œuvre une partie des techniques énumérées (circulation à contre courant, séparation des systèmes de traitement d'eau).

La MTD44 ne s'applique pas au site (applicable uniquement aux usines traitant le papier à recycler).

D/ Conclusions sur les MTD pour la fabrication du papier

a). Effluents et émissions dans l'eau

La MTD 47 a pour objectif de réduire les émissions de substances polluantes dans les eaux réceptrices. Les techniques énumérées b), c) et d) sont mises en place sur le site : les eaux blanches sont filtrées et une partie est réutilisée pour alimenter les rinceurs des machines à papier.

La MTD48 vise à la consommation d'eau fraîche et les émissions dans l'eau des usines de papiers spéciaux. Les techniques énumérées sont déjà mises en place sur le site.

La MTD 49 qui vise à réduire la charge polluante due aux saucés de couchage et aux liants susceptibles de perturber l'unité de traitement biologique n'est pas applicable au site (pas de traitement biologique mis en place).

Les BATAELS du tableau 21 de la MTD 50 sont applicables au site pour ce qui concerne la production de papiers spéciaux sur une base de production nette de papier de 171 139 tonnes (incluant 16 500 tonnes de papiers couchés).

Paramètre	BATAELS en Moyenne Annuelle kg/t	Situation site
DCO	0,3-5	Voir rejet global au § E.
MES	0,10-1	
Azote total	0,015-0,4	
Phosphore total	0,002-0,04	
AOX	0,05 pour le papier de décoration présentant une résistance à l'état humide	

Tableau 10 : BATAELS eau associées à la production de papiers spéciaux dans les eaux réceptrices d'une usine non intégrée

b) Émissions dans l'air

La MTD 51 vise à réduire les émissions de COV des coucheuses. Le site utilise des sauces de couchage ne contenant pas de solvants.

c) Productions de déchets

La MTD52 vise la réduction de la quantité de déchets solides à éliminer. Plusieurs techniques sont énumérées. L'exploitant a mis en place sur son site les techniques suivantes (récupération des fibres et des papiers cassés dans la production au niveau des cuiviers de pâte, récupération en majorité des boues de fibres issues du traitement des effluents qui sont envoyées dans des usines de recyclage,...).

d) Efficacité Énergétique

L'exploitant a mis en place la plupart des techniques définies à la MTD 53 concernant l'efficacité énergétique (récupération des condensats, optimisation des raffineurs, caisson vapeur sur certaines machines à papier, mise en place de pompes à anneaux liquides,...).

E/ Émission globale des effluents aqueux

L'effluent cellulose et l'effluent papier rejoignent la station d'épuration du site : un seul rejet global sort ensuite du site et rejoint l'Océan. Les flux annuels de rejets à ne pas dépasser sont calculés selon la méthodologie suivante :

- **DCO : Flux an (kg) =** 8 kg/tSA (MTD19) * Production Pâte kraft non blanchie (tSA) + 1,4 kg/t (MTD45) * Production papier fabriqué à partir de fibres recyclées sans désencrage (t) + 5 kg/t (MTD50) * Production papiers spéciaux (t)
- **MES : Flux an (kg) =** 1 kg/tSA (MTD19) * Production Pâte kraft non blanchie (tSA) + 0,2 kg/t (MTD 45) * Production papier fabriqué à partir de fibres recyclées (t) + 1 kg/t (MTD 50) * Production papiers spéciaux (t)
- **Azote total : Flux an (kg)=** 0,15 kg/tSA (MTD 19) * Production Pâte kraft non blanchie (tSA) + 0,041 kg/t (MTD45) * Production papier fabriqué à partir de fibres recyclées (t) + 0,1925 kg/t (MTD50) * Production papiers spéciaux (t)
- **Phosphore total : Flux an (kg) :** 0,015 kg/tSA (MTD19) * Production Pâte kraft non blanchie (tSA) + 0,002 kg/t (MTD45) * Production papier fabriqué à partir de fibres recyclées (t) + 0,0045 kg/t (MTD50) * Production papiers spéciaux (t)
- **AOX : Flux an (kg) =** 0,05 kg/t (MTD45) * Production papier fabriqué à partir de fibres recyclées (t) + 0,05 kg/t (MTD50)* Production papiers spéciaux (t)

Selon les dernières données disponibles, le site respecterait les BATAELS pour l'ensemble des paramètres. Aucune demande de dérogation n'est donc envisagée.

Le projet de prescription réglementaire joint au présent rapport impose :

- **un flux annuel calculé selon la formule de calcul ci-dessus (en lien avec les BATAELS fixées dans les conclusions sur les MTD du secteur papetier) pour les paramètres DCO, MES, Azote total, Phosphore Total et AOX,**
- **une concentration moyenne mensuelle ou journalière pour les substances réglementées dans l'AM du 03/04/2000 modifié notamment RSDE (azote, phosphore, AOX, métaux, ...).**

Les flux spécifiques en moyenne mensuelle imposés par l'AM du 03/04/2000 pour les paramètres DCO, MES et DBO5 et qui avaient été repris dans l'arrêté préfectoral du 10/02/2011 ne sont pas applicables au site GASCOGNE PAPIER (usine de papier spéciaux). Ces flux ne sont donc pas repris dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

Pour autant, une charge totale maximale annuelle à ne pas dépasser pour le paramètre DBO5 doit être fixée en fonction des meilleures techniques disponibles dans des conditions économiquement acceptables (article 12.1.3 de l'AM papeterie). L'exploitant a proposé de fixer le flux maximal à 719 tonnes, flux basé sur la BATAEL fixée pour la DCO en considérant un effluent biodégradable (facteur de DCO/DBO5 = 3) .

4.6 Recollement aux autres BREFs complémentaires

L'exploitant a procédé au recollement des autres BREFS applicables au site :

LCP : Grandes Installations de Combustion (juillet 2006),

OFC : Produits Chimiques Inorganiques en Grands Volumes

ICS : Systèmes de refroidissement industriel (décembre 2001),

ENE : Efficacité énergétique (février 2009),

EFS : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006),

L'exploitant a mis en place la majorité des MTD définies dans ces documents notamment en ce qui concerne la surveillance des milieux et l'efficacité énergétique.

Concernant le BREF LCP (version 2006), l'exploitant a mis en place sur son site la majorité des MTD énumérées concernant la gestion du déchargement/manutention biomasse. La nouvelle chaudière AEE utilisant de la biomasse a une technologie de combustion référencée MTD (lit fluidisé bouillonnant) et est équipée d'un filtre à manche pour le traitement des poussières. Les concentrations mesurées de l'ordre de 3 mg/Nm³ pour les poussières, 50 mg/Nm³ pour le SO₂ et 200 mg/Nm³ pour le NO_x respectent les fixées dans le BREF (respectivement entre 5 / 20 mg/Nm³ , 200-300 mg/Nm³ et 150-300 mg/Nm³).

Seule la technique énumérée pour la réduction des émissions de NO_x (technique de réduction SCR ou SNCR) n'est pas mise en place sur le site, au vu des résultats conformes aux exigences du BREF relatif aux installations de combustion.

6 – POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

L'exploitant s'est positionné sur le projet d'arrêté préfectoral complémentaire le 14 janvier 2019. Les remarques formulées par l'exploitant ont été prises en compte.

7- SUITES ADMINISTRATIVES

Bien que les conditions d'exploitation soient en grande partie conformes aux dispositions du chapitre II de la directive IED n°2010/75/UE du 24/11/2010, des mises à jour sont nécessaires.

Des éléments détaillés dans le présent rapport, une actualisation des conditions d'autorisation de l'installation est proposée. Un projet d'arrêté en ce sens est joint en annexe et pourra être soumis à l'avis d'un prochain CODERST. **Des actions de mise en conformité avec échéancier sont notamment proposées.**

Conformément aux dispositions de l'article L514-5 du Code de l'Environnement, une copie du présent rapport est adressée par courrier à l'exploitant.

Enfin, conformément aux dispositions du Code de l'Environnement, l'Inspection propose au Préfet de diffuser par voie électronique l'ensemble des éléments listés à l'article R515-79 du Code de l'Environnement :

- l'arrêté préfectoral actualisé
- une copie du présent rapport de l'Inspection.

L'inspectrice de l'environnement



Sophie DELMAS

**Vu et transmis avec avis conforme,
Le chef de la division rejets industriels,
santé, environnement,**



Sylvain LABORDE

