

PRÉFET DE LA HAUTE-VIENNE

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

Groupe des Unités Départementales du Limousin
Unité Départementale de la Haute-Vienne

Limoges, le 25 juin 2020

La Directrice régionale

à

Monsieur le Préfet de la HAUTE VIENNE
Préfecture de la Haute-Vienne
DCE – BPE
1 rue de la Préfecture – BP 87031
87031 LIMOGES cedex 1

Objet : Installations classées – Réexamen des conditions d'exploitation de l'usine LACAUX située sur la commune de Bosmie-l'Aiguille

PJ : Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

1. CONTEXTE

La directive relative aux émissions industrielles (IED) définit au niveau européen une approche intégrée de la prévention et de la réduction des pollutions émises par les installations industrielles et agricoles entrant dans son champ d'application.

Un de ses principes directeurs est le recours aux meilleures techniques disponibles (MTD) afin de prévenir les pollutions de toutes natures. Elle impose aux États membres de fonder les conditions d'autorisation des installations concernées sur les performances des MTD et impose une mise à jour régulière des documents encadrant le fonctionnement des installations.

La directive IED remplace notamment la directive 2008/1/CE, dite directive IPPC, relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution.

La directive est entrée en vigueur le 6 janvier 2011. Les dispositions succédant à celles de la directive IPPC sont entrées en application au 7 janvier 2013 pour les installations nouvelles et le 7 janvier 2014 pour les installations existantes déjà visées par la directive IPPC. C'est le cas de la société LACAUX.

Pour cette dernière, ceci implique plusieurs échéances :

- **l'obligation de formuler une proposition de rubrique principale et de conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD)** relative à la rubrique principale avant le 4 novembre 2013 (cf. article R. 515-84 du Code de l'Environnement). **La société LACAUX a formulé cette proposition le 14 février 2013 et relève de la rubrique principale 3610-b et du BREF relatif à l'industrie papetière (BREF PP) dont les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) ont été publiées le 30 septembre 2014 au Journal Officiel de l'union Européenne,**
- **la fourniture d'un rapport de base avec le premier dossier de réexamen** ou, le cas échéant, lors de la première modification substantielle qui interviendrait avant ce réexamen (cf. articles L. 515-30, R. 515-59 et R. 515-81 du Code de l'environnement) pour les installations dont l'activité implique l'utilisation, la production ou le rejet de substances ou de mélanges dangereux pertinents mentionnés à l'article 3 du règlement (CE) n° 1272/2008 du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, et un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation. **Ce rapport de base a été remis à l'inspection des installations classées le 24 janvier 2017 puis complété le 31 octobre 2018,**
- **la remise d'un dossier de réexamen dans un délai d'un an à compter de la publication des décisions concernant les conclusions sur les MTD** relatives à la rubrique principale (cf. article R. 515-71-I du Code de l'Environnement). **Ce dossier de réexamen a été remis au Préfet le 24 janvier 2017 et complété le 31 octobre 2018,**
- **dans un délai maximal de quatre ans à compter de la publication des décisions concernant les conclusions sur les MTD** (i.e. 30 septembre 2014 pour les papeteries) et sur la base du dossier de réexamen susvisé, **la mise en conformité IED du site suite à la mise à jour des prescriptions de l'arrêté d'autorisation** (cf. article R. 515-70 du code de l'environnement). Ces prescriptions auraient donc dû être respectées par la société LACAUX au plus tard le 30 septembre 2018.

Le présent rapport a donc pour objet d'analyser les éléments remis par la société LACAUX dans le cadre du réexamen de ses conditions de fonctionnement et de proposer les suites qu'il convient d'y réserver.

2. HISTORIQUE ET SITUATION ACTUELLE DU SITE

La société LACAUX FRÈRES exploite une usine intégrée de fabrication de carton ondulé à partir de papiers et cartons recyclés sur la commune de Bosmie l'Aiguille en Haute-Vienne. Cette usine implantée depuis 1885 à la confluence de la Briance avec la Vienne était à l'origine un ancien moulin transformé en 1904 en cartonnerie par Charles LACAUX.

Les principales dates et évolutions de l'installation sont les suivantes :

- 1971 : fabrication de papier dit testliner permettant le développement du carton ondulé recyclé,
- 1972 : création d'une seconde unité de production de carton ondulé et emballage,
- 1982 : arrêt de la production de papier à base de paille au profit des papiers et cartons recyclés,
- 2004 : construction d'une station d'épuration des effluents aqueux,
- 2005 : remplacement des 2 onduleuses par une onduleuse plus performante.

En 2011, le groupe français IPE a racheté la société LACAUX Frères qui est aujourd'hui un des leaders nationaux des plaques de carton ondulé pour la Publicité sur le Lieu de Vente (PLV).

A ce jour, la société LACAUX dispose d'une machine à papier d'une capacité globale de 40 000 t/an fonctionnant du lundi au samedi en 3 x 8 h alimentée par les papiers et cartons préparés, d'une onduleuse d'une capacité d'environ 150 t/j et d'une unité de façonnage produisant environ 80 t/j de cartons ondulés. Cette dernière partie est également alimentée par des papiers achetés non produits sur site. L'usine intègre également les unités suivantes :

- la station d'épuration,
- la chaufferie et les installations de combustion,

- un atelier d'entretien mécanique.

Ainsi, le classement du site au titre de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement est le suivant :

Rubriques ICPE	Désignation de l'activité	Volume autorisé	Classement ICPE
2430-a	Préparation de la pâte à papier à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3610.a La capacité de production étant : a) Supérieure à 10 t/j .	Fabrication de pâte à papier à partir de vieux papiers	A
3610-b	Fabrication, dans des installations industrielles, de papier ou carton, la capacité de production étant supérieure à 20 t/j	Production maximale de papier ondulé de classe 4 (sans charge ni produits de couchage) sur une machine à papier : <ul style="list-style-type: none"> • 200 t/j (production nette) • 220 t/j (production brute) <p>La production nette pour les usines intégrées : la production de pâte nette désigne la production après conditionnement (TSA), plus la pâte transférée à l'usine de papier (pâte calculée pour une siccité de 90 %, c'est-à-dire sèche à l'air) Production de papier nette : production non conditionnée, commercialisable après la dernière coupeuse bobineuse, c'est-à-dire avant finition</p>	A
2445-a	Transformation du papier, carton, la capacité de production étant supérieure à 20 t/j	Capacité de production : 250 t/j	A
2714-1	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de déchets non dangereux de papiers/cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois à l'exclusion des activités visées aux rubriques 2710, 2711 et 2719 Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant supérieur à 1000 m ³	7448 m ³ de vieux papiers et cartons	E
2910-A-2	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale est : 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW	La puissance thermique nominale de l'installation est de 18,301 MW : <ul style="list-style-type: none"> - une chaudière BWR100 au gaz naturel d'une puissance de 6,557 MW, - une chaudière BWR170 au gaz naturel de 10 MW, - 10 aérothermes au gaz naturel d'une puissance totale de 0,792 MW, - 10 radiateurs au gaz naturel d'une puissance totale de 0,246 MW, - 2 chaudières au gaz naturel pour le chauffage des bureaux de 0,056 MW au total, - un groupe électrogène au fioul domestique de 0,65 MW. 	DC
1530-3	Dépôt de papiers, cartons ou matières combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés à l'exception des établissements recevant du public.	Le volume susceptible d'être stocké étant de 18 768 m ³	D

	Le volume susceptible d'être stocké étant : 3. supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³		
1532	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. Le volume susceptible d'être stocké étant : 3. Supérieure à 1 000 m ³ mais inférieure ou égale à 20 000 m ³	Le volume de palettes, plots et lattes de bois susceptible d'être stocké étant de 6295 m ³	D
2450-A-b	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support tel que métal, papier, carton, matières plastiques, textiles, etc. utilisant une forme imprimante : A. offset utilisant des rotatives à séchage thermique, héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contrecollage ou le vernissage, si la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est : b/ supérieure à 50 kg/j, mais inférieure ou égale à 200 kg/j	La quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est de 100 kg/j	D
1414-3	Installation de remplissage ou de distribution de gaz inflammables liquéfiés : 3. Installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes)	Installation de remplissage des chariots élévateurs utilisés pour le fonctionnement du site	DC
4718	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)	Stockage de 5 t de propane	NC
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	Le volume annuel de carburant distribué est de 40 m ³ (pour des liquides inflammables de catégorie 1)	NC
2560	Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b	La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation est de 90 kW	NC
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs	La pression maximale de courant continu utilisable pour cette opération est de 15 kW	NC

A (Autorisation) ou DC (Déclaration avec Contrôle périodique) ou D (Déclaration) ou NC (Non Classé)
Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées.

L'établissement est visé par la directive IED pour son activité relative à la rubrique :

- 3610-b : Fabrication, dans des installations industrielles, de papier ou carton, avec une capacité de production supérieure à 20 tonnes par jour.

En conséquence, il est visé par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) issu du document BREF (Best Reference Document) sectoriel suivant :

- BREF PP (BREF principal) : conclusions sur les MTD pour la production de pâte à papier, de papier et de carton publiées le 30 septembre 2014.

Ainsi que par les documents BREFs transversaux suivants :

- Principes généraux de surveillance (MON), paru en juillet 2003
- Aspects économiques et effets multi-milieux (ECM), paru en juillet 2006
- Systèmes de refroidissement industriel (ICS),
- Efficacité énergétique (ENE), paru en février 2009.

3. ANALYSE DU DOSSIER DE RÉEXAMEN

A) Complétude et régularité du dossier

Conformément aux dispositions de l'article R. 515-72 du Code de l'Environnement en vigueur lors du dépôt du dossier de réexamen, il y est attendu :

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 R. 515-73 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.* »

Après avoir été mise en demeure par arrêté préfectoral du 6 juillet 2016, la société LACAUX a déposé le 24 janvier 2017 auprès des services de la préfecture de la Haute-Vienne un dossier de réexamen pour son usine de Bosmie-l'Aiguille conformément aux articles L. 515-28 et R. 515-71 du code de l'environnement.

Après examen par l'inspection des installations classées, il s'est avéré que celui-ci n'était ni complet, ni régulier. Devaient notamment être complétés les points suivants :

- le rapport de base (réalisation des préconisations),
- le classement et les niveaux de production en se basant sur les définitions du BREF et de l'arrêté ministériel modifié du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière,

- l'analyse des effets sur l'environnement,
- l'analyse des écarts ou dysfonctionnements constatés depuis le dernier réexamen du site,
- la justification technico-économique de la non-prise en compte de certaines MTD notamment lorsque celles-ci consistent en la combinaison de plusieurs techniques,
- les mesures de surveillance ainsi que les valeurs limites applicables aux émissions atmosphériques et aqueuses,
- une analyse sur le caractère valorisable des déchets de trituration,
- la justification de la mise en œuvre d'une démarche de certification du Système de Management Environnemental,
- la justification de la compatibilité des rejets aqueux avec les objectifs qualité des documents de référence (SDAGE, SAGE, DCE...).

En réponse, un dossier complété a été déposé le 31 octobre 2018 en préfecture de la Haute-Vienne. Ce dossier de réexamen est accompagné de la seconde phase du rapport de base. Le dossier comporte l'ensemble des éléments prévus à l'article R. 515-72 du code de l'Environnement.

B) Description des procédés et activités du site

Le dossier de réexamen reprend dans un premier temps la description des procédés et activités exercées sur le site. Cette description synthétique est jugée comme suffisante pour appréhender les MTD applicables.

En l'espèce, au sens du BREF Papetier, le site appartient à la catégorie des unités de production intégrées de papier et de carton à partir de pâtes issues de fibres recyclées, sans désencrage, produites sur place.

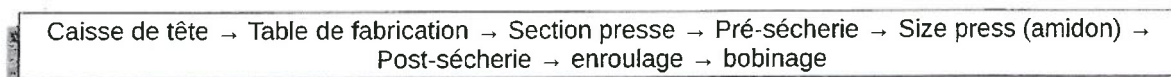
Pour mémoire et dans le cas présent, la fabrication de papier pour ondulé est divisée en 2 étapes majeures : la préparation de la pâte et la transformation de la pâte en papier.

Ainsi, la pâte est préparée à partir de balles de vieux papiers collectés dans un périmètre restreint qui subissent les étapes suivantes :

- découpage,
- convoyage vers un pulpeur afin de déstructurer le papier,
- centrifugation afin d'extraire les éléments autres que les fibres de papier,
- épuration en cascade,
- trituration.

Les déchets produits lors de ces étapes (essentiellement des plastiques) sont évacués régulièrement et pris en charge par un prestataire extérieur.

Pour ce qui est de la fabrication de papier, le synoptique est le suivant :



L'eau issue du process est recyclée dans le process et / ou traitée dans la station d'épuration à la fois lors de la fabrication de la pâte à papier ou lors de la fabrication du papier pour ondulé.

Enfin, le site comporte une onduleuse ainsi qu'une unité de façonnage permettant la fabrication de caisses et de plaques en carton. Cette dernière utilise non seulement le carton ondulé produit sur site mais aussi d'autres sortes de papiers achetés à l'extérieur. Cette activité de transformation du papier pour ondulé en carton est classée au titre de la rubrique 2445 de la nomenclature des installations classées.

C) 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. Dans le cas de la société LACAUX, depuis l'année 2003, année de l'arrêté d'autorisation du site, le classement des activités a évolué à plusieurs reprises du fait de modifications notables mais non substantielles (dont le remplacement des onduleuses en 2005 et la modification des installations de combustion et de leur puissance) et d'évolutions de la nomenclature des installations classées. Le dossier de réexamen permet sur ce point de mettre à jour le classement des activités exercées.

Il pourra être retenu qu'aucune nouvelle rubrique soumise à autorisation n'a été identifiée et que les installations de transit, regroupement, tri ou préparation de vieux papiers et cartons en vue de leur réutilisation relèvent désormais du régime de l'enregistrement et que les installations de combustion du site et le stockage de bois ou matériaux analogues relèvent désormais du régime déclaratif. En outre, le site relève ni du Seuil Haut, ni du Seuil Bas de la directive SEVESO III que ce soit par classement direct ou en application de la règle de cumul.

Ainsi, l'article 2 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.

D) Evolution des effets sur l'environnement

Avant d'évaluer et de comparer le niveau de conformité du site par rapport aux meilleures 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 cette optique. L'ensemble des résultats d'analyse et l'évolution des flux des principaux polluants, ont été présentés sur la période 2007-2017.

a/ Effets sur les eaux superficielles

a1. Prélèvements : aspect quantitatif

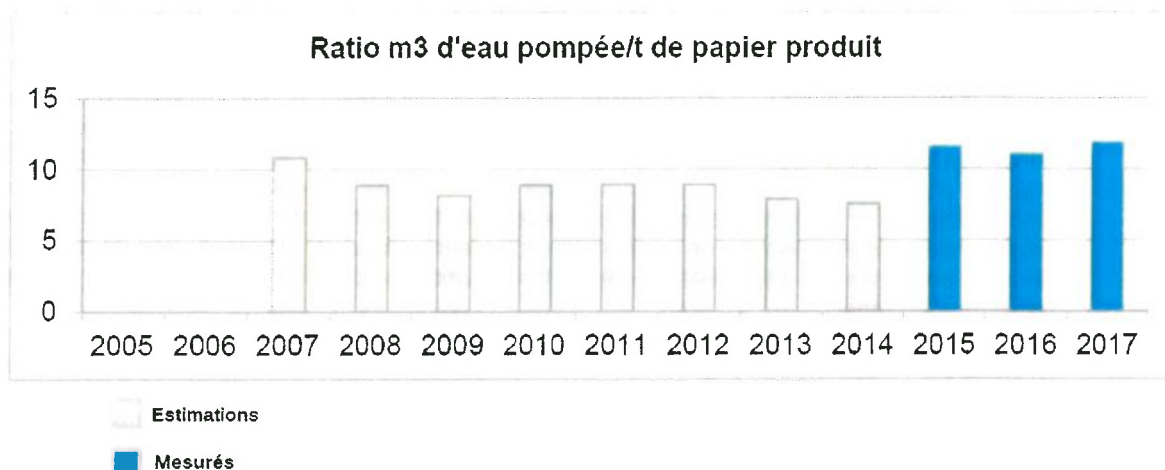
Les effets sur l'eau s'analysent aussi bien en ce qui concerne la consommation et donc les prélèvements dans le milieu, que vis-à-vis des rejets dans l'environnement.

Au niveau de la consommation, l'étude historique permet de constater une constance de la consommation spécifique (i.e. consommation d'eau par tonne de papier produite) entre l'année 2007 et l'année 2017. Cependant, sur les années 2007 à 2014, la consommation était estimée par l'intermédiaire d'une note de calcul alors que depuis 2015 les niveaux de prélèvement sont mesurés par un débitmètre expliquant l'augmentation numérique constatée à partir de 2015 sans que celle-ci ne constitue une augmentation avérée de la consommation spécifique.

Cette consommation est liée au process de fabrication de la pâte mais aussi, dans une moindre mesure, à la consommation d'eau au niveau de la chaufferie. L'approvisionnement est exclusivement assuré par un pompage dans la Vienne. Le prélèvement brut dans la Vienne correspond à 100 m³/h en moyenne annuelle. En outre, il est rappelé que 70 % du volume prélevé dans la Vienne sont restitués ce qui correspond à 0,15 % du QMNA5 indiquant ainsi une pression acceptable sur la ressource.

Comme le montre le graphique ci-dessous, la consommation spécifique d'eau s'établit en moyenne annuelle aux alentours de 11 m³/t de papier brut produit avec une consommation spécifique maximal de 11,8 m³/t de papier produit en 2017.

De manière synthétique, il sera retenu que globalement sur les 10 dernières années, la consommation réelle d'eau est restée constante avec un ratio eau brute/papier plutôt important.



a2. Rejets : aspects quantitatif et qualitatif

Au niveau des rejets des effluents industriels, l'analyse historique de la qualité des effluents met en exergue des dépassements des seuils et valeurs limites fixés par les actes réglementant le site sur la période entre 2005 et 2009 (matières en suspension et DBO₅). Depuis, les seuils et valeurs ont été respectés. Ceci s'explique par l'amélioration continue de la station d'épuration installée en 2004 avec notamment la mise en place d'un aérateur de secours, la fiabilisation de l'automate de commande et le lissage de la charge en entrée de station.

Au niveau des rejets dans le milieu naturel, il convient de retenir que les installations de traitement installées en 2004 puis optimisées à plusieurs reprises permettent de respecter depuis 2009 les seuils réglementaires fixés par les différents actes administratifs encadrant le fonctionnement du site. Des pics sont néanmoins observés sans dépassement de ces seuils mais restent inexplicables (AOX et N_{global} en 2013 puis phosphore en 2017 et 2018).

Il sera également noté que dans le cadre de l'action RSDE, la surveillance des nonylphénols (substance prioritaire) et des métaux (Cu, Zn, Pb et leurs composés) a permis de confirmer l'absence de nécessité d'imposer une surveillance pérenne.

Enfin, il apparaît qu'aucune surveillance des eaux pluviales n'a été imposée par les différents actes réglementant le site, ce qui limite toute appréciation de leur impact sur le milieu récepteur.

b/ Effets sur les sols et les eaux souterraines

Le site ne fait actuellement l'objet d'aucun suivi des eaux souterraines dans la mesure où la majeure partie des activités sont exercées sur des plates-formes imperméabilisées et que les produits utilisés sont spécifiquement stockés sur des aires équipées de rétentions étanches.

À défaut de suivi particulier des sols et eaux souterraines, aucune analyse ne peut être formulée hormis l'absence d'incident majeur susceptible d'avoir une conséquence sur ces milieux pendant la période considérée.

Néanmoins, dans le cadre de l'analyse du rapport de base, des éléments d'appréciation sur l'impact du site sur ces milieux sont exposés (cf. paragraphe 4 du présent rapport).

c/ Effets sur l'air

L'activité de production de papier nécessite un apport énergétique conséquent notamment en termes de vapeur. Afin de produire cette énergie, les papeteries exploitent des installations de combustion, sources d'émissions atmosphériques. Dans le cas de LACAUX, deux chaudières fonctionnant au gaz naturel sont

exploitées. La puissance thermique nominale globale installée de ces 2 appareils de combustion est de 16,557 MW et la puissance totale installée sur site est de 18,301 MW en incluant les appareils accessoires utilisés notamment pour le chauffage des locaux. Ainsi, ces installations relèvent aujourd'hui du régime déclaratif après que la chaudière FML (15,6 MW) a été remplacée en 2013 par la chaudière BWR100 (6,557 MW) et que la puissance de la chaudière BWR170 a été réduite en 2015 (10 MW au lieu de 11,9 MW) afin de limiter la consommation de gaz naturel du fait également d'une meilleure régulation. Le site ne dispose plus de cogénération depuis 2013 (production de vapeur et d'électricité), année de la suppression du turbo alternateur et du remplacement de la chaudière FML haute pression par la BWR100 basse pression.

Sur la période de réexamen, l'analyse des données collectées permet de constater l'absence de dépassement des valeurs limites réglementaires introduites par les différents actes administratifs réglementant le site. En outre, on observe des rendements réels très supérieurs aux rendements réglementaires imposés sur les 2 appareils de combustion utilisés pour la production de vapeur (95 % au lieu de 88%).

En résumé, sur la période de réexamen, il apparaît que les installations de combustion ont fait l'objet de plusieurs améliorations technologiques et d'un remplacement, ce qui a permis de maintenir un niveau d'émission acceptable sur le plan qualitatif et en termes de rendement. A contrario, la valorisation énergétique par cogénération a été interrompue en 2013 par la suppression du turbo alternateur ne pouvant pas être associé à la nouvelle chaudière BWR100.

d/ Effets sur les odeurs

La principale source d'émissions d'odeurs identifiée sur le site est la station d'épuration.

L'optimisation régulière de cette installation et son bon fonctionnement semblent efficaces puisqu'aucune plainte de riverain n'a été enregistrée sur cet aspect sur la période de réexamen.

e/ Effets sur le bruit

Depuis l'année 2007, le site est à l'origine de dépassements ponctuels des niveaux sonores en limite de propriété et des émergences réglementées en périodes diurne et nocturne au niveau d'habitations riveraines situées au nord et à l'ouest du site (jusqu'à 12 dBA en période nocturne au lieu de la limite réglementaire fixée à 3 dBA).



Localisation des points de mesure sonores (source : DEKRA)

Nonobstant l'absence de plainte du voisinage, à la demande de l'inspection des installations classées, des actions sont actuellement en cours afin d'identifier précisément les sources d'émission acoustique de manière à définir les matériels et équipements nécessaires au respect des valeurs réglementaires applicables en zone à émergence réglementée.

f/ Effets sur les déchets

L'activité de recyclage de papier génère nécessairement une quantité importante de déchets du fait du tri des vieux papiers qui sont souvent pollués en éléments indésirables (plastiques, agrafes...). Ces déchets sont issus à 95 % du pulpeur et sont actuellement évacués par un prestataire extérieur en tant que déchet non-dangereux. Les boues produites par la station d'épuration sont réintroduites en tête de process. Les autres déchets générés par l'établissement sont collectés et éliminés par des sociétés extérieures dûment autorisées pour leur valorisation et/ou leur élimination.

L'analyse des données disponibles sur la période de réexamen montre une variabilité de la quantité de déchets évacués. En effet, pour une production globalement constante entre 2010 et 2017, la quantité de déchets produite varie de 1700 t/an à 2300 t/an avec une tendance globale à l'augmentation.

La quantité de déchets produits est donc variable et est directement liée aux déchets issus du tri mécanique au niveau du pulpeur (95 % des déchets non-dangereux) et de la qualité des intrants.

E) Investissements réalisés en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions

Sur la période considérée, les investissements listés par la société LACAUX s'élèvent au total à environ 2 M€.

Les principaux investissements en matière de réduction des pollutions sont :

- la refonte du circuit condensat et le remplacement de la bâche alimentaire en 2009 : 250 k€,
- le remplacement de la chaudière FML en 2013 : 400 k€,
- la mise en place de nouveaux séparateurs sur les pompes à vide en 2014 : 120 k€.

A ces investissements sur la période 2008-2015, viennent s'ajouter les coûts de maintien en état des installations dont notamment la station d'épuration avec, par exemple, l'achat de membranes pour le réacteur membranaire.

F) Principaux accidents et incidents

Le dossier de réexamen ne fait état d'aucun incident ou accident sur la période considérée. Cependant, l'incendie d'un stock extérieur de vieux papiers le 5 mai 2017 a donné lieu à une mise à jour des prescriptions de fonctionnement du site le 11 janvier 2018 en imposant notamment :

- des caractéristiques dimensionnelles des stockages de matières combustibles,
- des distances d'isolement,
- la maîtrise de la végétation,
- la maîtrise des flux thermiques en cas d'incendie,
- la production d'une étude destinée à déterminer les solutions permettant de contenir les eaux d'extinction.

G) Comparaison avec les Meilleures Techniques Disponibles (MTD)

Le dossier de réexamen comporte une partie spécifique consacrée à l'évaluation de la conformité et de l'applicabilité des meilleures techniques disponibles définies à l'échelle européenne dans le BREF (Best References) papetier et reprises dans les conclusions sur les MTD du 26 septembre 2014 publiées le 30 septembre 2014 au journal officiel de l'Union européenne. Il convient de retenir que de nombreuses MTD ne sont pas applicables aux installations exploitées par la société LACAUX puisque l'activité

exercée par le site ne consiste qu'au traitement du papier en vue d'un recyclage sans désencrage au sens de l'annexe 1 de la directive européenne 2010/75/UE dite « IED » et à la fabrication de papier. Ainsi, les MTD associées au procédé de fabrication de pâte KRAFT (1.2), au procédé de fabrication de pâte au bisulfite (1.3) et au procédé de fabrication de pâte mécanique et de pâte chimicomécanique (1.4) ne sont pas applicables aux installations exploitées par la société LACAUX. Par ailleurs, en ce qui concerne les autres BREF applicables, du fait d'une puissance inférieure à 50 MW, le BREF LCP n'est pas opposable aux installations de combustion.

a) Conclusions générales sur les MTD (point 1.1 des conclusions)

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

i. Système de Management Environnemental (SME)

La société LACAUX s'est lancée en 2018 dans une démarche visant à la mise en place d'un système de management environnemental. Cette obligation dont la finalité pourrait être une certification conforme à un référentiel français ou européen est reprise par l'article 18 du projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport.

ii. 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 MTD 3 quant à elle n'est pas applicable dans la mesure où le désencrage et le blanchiment ne sont pas des activités exercées sur le site.

iii. Gestion de l'eau et des effluents

La MTD 4 qui a trait à la limitation de la production d'effluents liés au stockage de bois n'est pas applicable au site LACAUX.

En ce qui concerne la MTD 5 qui vise à réduire l'utilisation d'eau fraîche et la production d'effluents (évaluée en « production spécifique », i.e. rapportée au tonnage de papier net produit), il est proposé d'acter, notamment, les actions programmées par LACAUX (article 6 du projet d'arrêté préfectoral). Ces mesures sont les suivantes :

- Dans un premier temps, avant le 31 juillet 2020 :
 - récupérer une partie des eaux avant l'envoi vers la STEP,
 - traiter ces eaux notamment par filtration,
 - stockage de ces eaux de récupération,
 - création d'un nouveau réseau de distribution basse pression (2 bars) pour alimenter certains postes actuellement en eau claire.
- Dans un second temps, au plus tard le 31 décembre 2020 :
 - mise en place d'une régulation de pression d'eau usine asservie aux casses pour optimiser la pression d'eau claire dans les circuits,
 - mise en place de débitmètres sur les circuits ayant les plus fortes consommations afin de surveiller les dérives,
 - réduction de la pression de travail des rinceurs haute pression de nettoyage des toiles de formation (passage de 30 bars à 25 bars)

En effet, l'objectif pour le site LACAUX est de respecter la fourchette de débit des effluents associé à la MTD 5 au point de rejet après traitement des eaux en ne dépassant pas 10 m³/t de papier net produit (valeurs annuelles moyennes) pour les usines de papier utilisant des fibres recyclées sans désencrage. Cette valeur est imposée par le même article du projet d'arrêté préfectoral.

iv. Consommation d'énergie et efficacité énergétique

La comparaison avec la MTD 6 a permis de mettre en exergue plusieurs mesures permettant de rationaliser et optimiser les consommations énergétiques sur le site LACAUX. Ainsi, il ressort que plusieurs améliorations sont attendues en ce qui concerne l'efficacité énergétique du site qui sont principalement reprises à l'article 8 du projet d'arrêté préfectoral complémentaire. Il s'agit notamment de :

- la production simultanée de chaleur et d'électricité (qui devra être mise en place dès lors que les installations le permettront notamment en ce qui concerne les niveaux de pression de vapeur),
- l'utilisation de la chaleur excédentaire pour réchauffer l'eau en tête de process,
- la récupération des condensats et des buées,
- isoler les conduites de vapeurs et condensats,
- asservir l'alimentation vapeur à une mesure d'humidité pour optimiser le séchage de la feuille de papier,
- remplacer les moteurs et équipements au fur et à mesure de leur obsolescence par des matériels à haute efficacité énergétique,
- valoriser énergétiquement des déchets produits après amélioration du compactage (accroissement de la siccité) : disposition reprise à l'article 7 du projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

v. Émissions d'odeurs

Sur ce point, aucune divergence n'a été mise en exergue avec les techniques applicables de la MTD 7. Par ailleurs, cette problématique fait d'ores et déjà l'objet d'un encadrement réglementaire et l'absence de plainte de riverain semble en démontrer l'efficacité.

vi. 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 ont été comparées aux dispositions réglementaires opposables au site, en l'occurrence l'arrêté préfectoral d'autorisation modifié du 13 mars 2003 mais aussi les arrêtés sectoriels (arrêté ministériel modifié du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière et l'arrêté ministériel du 3 août 2018 relatif aux installations de combustion soumises à déclaration). De cette comparaison, il ressort que la surveillance des rejets atmosphériques ne nécessite pas d'évolutions par rapport à la situation actuelle. L'article 5 du présent projet d'arrêté vise simplement à remplacer l'ensemble des prescriptions antérieurement applicables aux installations de combustion par les dispositions définies par l'arrêté ministériel du 3 août 2018 relatif aux installations de combustion soumises à déclaration. En revanche, la quasi-totalité du programme de surveillance et des valeurs limites applicables aux émissions aqueuses doivent faire l'objet d'une mise à jour. Ceux-ci sont fixés par les articles 11 et 12 du projet d'arrêté préfectoral complémentaire et permettent une mise en cohérence avec les MTD susvisées. Par ailleurs, la compatibilité milieu a été évaluée sur la base d'un objectif de maintien du bon état de la masse d'eau FRGR0359b « La Vienne depuis le Palais-sur-Vienne jusqu'à Saint-Junien » avec un QMNA_s de 13,4 m³/s et un débit maximal journalier des effluents de 1500 m³/j. En ce sens, des valeurs de concentration maximale journalière ont été définies pour la plupart des paramètres sans conditions de flux.

Pour ce qui est de la surveillance, le programme actuellement mis en œuvre devra être complété par le suivi en continu du pH, hebdomadaire (ou journalier sous conditions de flux) de l'azote et du phosphore et bimestriel (ou journalier sous conditions de flux) des AOX.

L'ensemble des valeurs limites fixées et des fréquences d'auto-surveillance tiennent compte de l'instruction ministérielle du 18 mai 2018 référencée « IR_2018.05.18 – prescriptions VLE papeterie ».

Enfin, les évolutions introduites par l'arrêté ministériel du 24 août 2017 modifiant dans une série d'arrêtés ministériels les dispositions relatives aux rejets de substances dangereuses dans l'eau en provenance

des installations classées pour la protection de l'environnement ont été intégrées au projet d'arrêté. Ce texte introduit trois échéances en ce qui concerne les substances dangereuses :

- 1^{er} janvier 2018 : mise en place de la réalisation de la surveillance des émissions introduites par l'arrêté du 24 août 2017,
- 1^{er} janvier 2020 : les dispositions relatives notamment aux valeurs limites d'émissions introduites par l'arrêté susvisé s'appliquent au 1^{er} janvier 2020 ,
- 1^{er} janvier 2023 : dans le cas particulier des substances dangereuses visées par la Directive 2013/39/UE, les dispositions autres que celles relatives à la réalisation de la surveillance s'appliquent au 1^{er} janvier 2023.

vii. 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 boues produites par la STEP sont recyclées à 100 % (réintroduction en tête du process papetier), les chutes de papiers sont réintroduites dans le process de fabrication et chaque catégorie de déchets non-valorisables in situ fait l'objet de la recherche d'une filière de valorisation adaptée. Ces dispositions sont notamment fixées aux articles 7 et 10 du projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

viii. Émissions dans l'eau

Comme indiqué précédemment, depuis 2009, année à partir de laquelle le fonctionnement de la station d'épuration a été optimisé, les rejets aqueux du site sur la période considérée du réexamen présentent des niveaux d'émissions en cohérence avec les valeurs limites réglementaires imposées.

Les MTD 13, 14 et 16 sont respectées.

Un suivi plus accru de l'azote et du phosphore permettra de confirmer ce bon fonctionnement, notamment vis-à-vis de la MTD 15.

ix. Émissions sonores

Nonobstant l'absence de plainte du voisinage, à la demande de l'inspection des installations classées, des actions sont actuellement en cours afin d'identifier précisément les sources d'émissions acoustiques afin de définir les matériels et équipements nécessaires au respect des valeurs réglementaires applicables en zone à émergence réglementée. Cette phase de diagnostic entre dans le cadre de l'application de la MTD 17 pour laquelle bon nombre de techniques sont d'ores et déjà mises en œuvre. Ainsi, en 2016-2018, l'entreprise a déjà investi 37 875 € pour atténuer les dépassements constatés.

x. Mise à l'arrêt définitif

Une comparaison par rapport aux techniques énumérées à 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, excepté celles issues de l'analyse du rapport de base et qui peuvent également relever de la MTD 18 et qui sont détaillées dans le paragraphe 4 ci-après.

b) Conclusion sur les MTD pour le traitement du papier à recycler (point 1.5 des conclusions)

Les MTD listées dans ce paragraphe issues de la décision d'exécution du 26 septembre 2014 concernent particulièrement les sites comme celui de Bosmie l'Aiguille exploité par la société LACAUX. Ces MTD sont les suivantes :

i. Gestion des matières

La MTD 42 a pour objectif d'empêcher la contamination du sol et des eaux souterraines ou de réduire ce risque afin d'éviter que le papier à recycler entreposé dans le parc prévu à cet effet ne soit emporté par le vent ainsi que les émissions diffuses de poussières provenant de ce parc de stockage. Dans le cas de LACAUX, l'ensemble des techniques est mis en œuvre sur le site à l'exception du stockage sous abri. En effet, le coût de construction ex nihilo d'un bâtiment spécifique sur l'aire imperméabilisée de stockage des balles de papier serait disproportionné.

Pour ce qui est de l'envol des déchets, suite au sinistre du 5 mai 2017, il s'est avéré nécessaire de maîtriser la végétation en limite de site afin de limiter la propagation d'un éventuel incendie. Cette végétation qui permettait de piéger les envols de déchets a été remplacée en 2018 par des filets prescrits par l'arrêté préfectoral complémentaire du 11 janvier 2018 susvisé.

ii. Effluents et émissions dans l'eau

La MTD 43 vise à réduire spécifiquement, pour les unités traitant des vieux papiers, la consommation d'eau fraîche ainsi que les flux et charges de polluants. Après comparaison, il apparaît que deux des quatre techniques préconisées sont mises en œuvre. Il s'agit de :

- l'installation d'un disconnecteur,
- le recyclage partiel des effluents après traitement.

Pour ce qui est de la remise en circulation des eaux de process, la qualité du papier l'interdit (des essais ont été réalisés) et pour la clarification des eaux blanches, les articles 6 et 15 du projet d'arrêté préfectoral complémentaire imposent la mise en place d'un traitement spécifique afin de permettre leur réutilisation.

La MTD 44, quant à elle, a pour objectif de garantir la fermeture du circuit d'eau et de limiter les inconvénients d'un recyclage accru des effluents. Sur ce point la société LACAUX a apporté des éléments permettant de justifier des mesures mises en œuvre et des mesures non applicables.

Enfin, comme indiqué au viii du a) (Conclusions générales sur les MTD) les niveaux d'émission associés à la MTD 45 listés dans le tableau 18 (Niveaux d'émission associés à la MTD pour les rejets directs dans les eaux réceptrices des effluents de la production intégrée de papier et de carton à partir de pâtes issues de fibres recyclées sans désencrages produites sur place) sont respectés :

Paramètres	Fourchette MTD 45 - Tableau 18 moyenne annuelle (kg/t de papier net produit)	Flux spécifique imposé dans le projet d'APC Moyenne annuelle (kg/t de papier net produit)
MES	0,02 – 0,2 (1)	0,45
DCO	0,4 – 1,4	1,4
N total	0,008 – 0,09	0,09
P total	0,001 – 0,005 (2)	0,008
AOX	0,05 pour le papier présentant une résistance à l'état humide	0,05

(1) 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 difficulté de mise à niveau permanente de l'unité d'épuration des effluents

(2) Pour les usines dont le flux d'effluents est compris entre 5 et 10 m³/t, le haut de la fourchette est de 0,008 kg/t

Concernant les AOX, aucun apport d'AOX dans le process (pas de pâte chimique, ni de bois) n'a été identifié. Confirmation lors de la campagne RSDE de 2013 (flux mesurés de 0,002 et 0,001 kg/t).

Le flux spécifique (moyenne mensuelle) en DBO5 reste inchangé : 0,7 kg/t.

Il sera noté que la STEP dans sa configuration actuelle a été dimensionnée pour atteindre des niveaux de performances supérieures à ces valeurs.

Charge totale maximale annuelle en polluant à ne pas dépasser :

fabrication	Capacité maximale production nette annuelle	DCO en kg	MES en kg	Azote total en kg	Phosphore total en kg	AOX en kg
Charge totale maximale en polluant à ne pas dépasser (kg)	57 000 t	79 800 kg	25 650 kg	5 130 kg	456 kg	2 850 kg

Pour chacun des paramètres ci-dessus, les flux annuels ne devront pas dépasser les valeurs calculées à partir des productions réelles et flux spécifiques :

DCO : Flux an (kg) = 1,4 (kg/t) * Production de papier nette (t)
MES : Flux an (kg) = 0,45 (kg/t)* Production de papier nette (t)
Azote total : Flux an (kg)= 0,09 (kg/t)* Production de papier nette (t)
Phosphore total = 0.008 (kg/t) * Production de papier nette (t)
AOX : Flux an (kg) = 0,05 (kg/t)* Production de papier nette (t)

L'ensemble de ces dispositions est repris à l'article 11 du projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

iii. Consommation d'énergie et efficacité énergétique

La MTD 46 a pour objet la réduction de la consommation d'électricité. Dans la mesure où aucune rénovation importante de l'unité n'est envisagée à court terme, les techniques associées à cette MTD ne sont pas toutes strictement appliquées au site.

c) Conclusion sur les MTD pour la fabrication du papier et les procédés associés (point 1.6 des conclusions)

L'usine LACAUX étant une usine intégrée, seules les MTD 49, 51, 52c et 53 de cette section sont applicables.

i. Effluents et émissions dans l'eau

Non-applicable à l'usine LACAUX car le papier pour ondulé relève de la catégorie papiers/cartons non couchés.

ii. Émissions dans l'air

Non-applicable à l'usine LACAUX car le papier pour ondulé relève de la catégorie papiers/cartons non couchés.

iii. Production de déchets

Non-applicable à l'usine LACAUX car le papier pour ondulé relève de la catégorie papiers/cartons non couchés.

iv. Consommation d'énergie et efficacité énergétique

Chacune des techniques proposées par la MTD 53 a été examinée par la société LACAUX. Plusieurs sont d'ores et déjà appliquées, d'autres seront mises en œuvre et enfin certaines ont fait l'objet d'une démonstration technico-économique justifiant de l'impossibilité de leur mise en œuvre. Les mesures applicables au site ont ainsi été reprises principalement à l'article 8 du projet d'arrêté complémentaire et sont listées au paragraphe 3.G.a).iv du présent rapport.

4. ANALYSE DU RAPPORT DE BASE

Dans le cadre du réexamen des conditions de fonctionnement du site, en application de l'article L. 515-30 du code de l'environnement, un rapport de base décrivant l'état du site (réf. : A532502611 du 28 septembre 2018) a été remis à l'inspection des installations classées le 31 octobre 2018. Ce rapport de base contient les informations nécessaires pour comparer l'état de pollution du sol et des eaux souterraines avec l'état du site d'exploitation lorsque celui-ci sera mis à l'arrêt et constitue la 2ème phase du premier rapport de base remis en janvier 2017.

Il a été rédigé conformément au guide méthodologique d'octobre 2014 intitulé : « *guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la directive IED* » et comporte les éléments prévus au 3° de l'article R. 515-59 du code de l'environnement.

Ainsi, l'examen de ce document de référence fait apparaître qu'il est complet et régulier.

Sur le fond, il convient de retenir que :

- des anomalies de type diffuses dans les sols en métaux lourds et hydrocarbures ont été observées dans les matériaux de remblais historiques,
- des anomalies ponctuelles en composés volatils ont été observées dans les sols en lien avec les activités historiques,
- des anomalies en arsenic ont été observées en aval hydraulique du site.
- il n'y a pas d'incompatibilité avec l'usage actuel du site.

Ce rapport a été complété en avril 2019 par une seconde campagne d'analyse des eaux souterraines en période de hautes eaux dans des conditions identiques à celle réalisée en période de basses eaux (paramètres et piézomètres). Ces résultats concluent qu'aucune évolution significative n'est relevée sur le milieu eaux souterraines entre les deux campagnes réalisées en septembre 2018 et avril 2019.

Ainsi, il est demandé à l'exploitant d'intégrer ces résultats au rapport de base afin de déterminer l'opportunité de la mise en place d'une surveillance pérenne des eaux souterraines dont les modalités (fréquence et paramètres) seront soumises à l'approbation de l'inspection des installations classées qui peut les modifier. Le cas échéant, la fréquence de surveillance sera a minima d'une fois tous les cinq ans pour les eaux souterraines et d'une fois tous les dix ans pour le sol, à moins que cette surveillance ne soit fondée sur une évaluation systématique du risque de pollution, qu'il conviendra de décrire. Ce programme est mis en place dans un délai de 3 mois à compter de la réception de l'avis favorable du Préfet.

Par ailleurs, à toutes fins utiles, il est imposé de maintenir en état le réseau piézométrique implanté (4 piézomètres dont 1 amont).

Ces mesures sont prévues à l'article 16 du projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport.

5. CONCLUSION

Sur la base des éléments évoqués supra, il apparaît nécessaire de mettre à jour les prescriptions de fonctionnement encadrant l'exploitation de l'usine LACAUX de Bosmie l'Aiguille sur la base des meilleures techniques disponibles définies à l'échelle européenne pour la production de pâte à papier et de papier. Aucune dérogation n'étant nécessaire et le réexamen n'étant pas à l'initiative de monsieur le

Préfet, en application de l'article L. 515-29 du code de l'environnement, la consultation du public n'est pas justifiée.

Par ailleurs, outre la mise à jour des prescriptions susmentionnées, ce projet d'arrêté intègre le nouveau montant des garanties financières sur la base du dossier d'actualisation de janvier 2019 transmis à l'inspection des installations classées le 2 mai 2019 par les services de la préfecture. Ce montant décroît par rapport au montant initialement fixé en 2014 du fait de l'implantation de 4 piézomètres (le montant calculé par l'exploitant a néanmoins été corrigé en mai 2020 du fait de la non prise en compte du coût des contrôles et interprétation des résultats de la qualité des eaux de nappe sur la base de 2 campagnes par piézomètres).

Par conséquent, le projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport a vocation à actualiser :

- la situation administrative de l'établissement au regard notamment des évolutions de la nomenclature des installations classées,
- le montant des garanties financières tel que préconisé par l'article 4.6 de l'arrêté préfectoral du 27 juin 2014,
- les prescriptions applicables à l'établissement notamment pour ce qui concerne les valeurs limites d'émissions applicables aux rejets aqueux.

Ainsi, ces évolutions n'étant pas liées à une modification des installations de l'usine LACAUX de Bosmie l'Aiguille mais uniquement au regard strictement des textes réglementaires applicables, il est proposé de ne pas solliciter l'avis du CODERST sur ce projet d'arrêté préfectoral en application de l'article R. 181-45 du code de l'environnement mais de le transmettre à l'exploitant qui disposera de quinze jours pour présenter ses observations éventuelles par écrit avant la signature de celui-ci.

