



MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE,  
DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE L'AMÉNAGEMENT DU TERRITOIRE

*Direction Régionale de l'Industrie  
de la Recherche et de l'Environnement de Picardie*

*Amiens, le 28 octobre 2008*

*Subdivision 2 de l'Aisne  
47, Avenue de Paris  
02200 SOISSONS  
Tél : 03.23.59.96.12  
Fax : 03.23.59.96.00*

Réf. : 08.283RS166

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

**PRESENTATION A LA COMMISSION DEPARTEMENTALE COMPETENTE EN  
MATIERE D'ENVIRONNEMENT, DE RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES**

**DU**

**OBJET :** INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT  
SAICA VENIZEL  
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER – PHASES I ET II

**REF. :** Transmissions de M. le Préfet de l'Aisne des éléments du dossier mis à l'enquête publique en mai, juin, juillet et août 2007  
Transmissions de M. le Préfet de l'Aisne des compléments de dossiers déposés par SAICA, après réalisation de l'enquête publique, en octobre, novembre, décembre 2007, février, mars, avril et juillet 2008

**Pièces jointes :** Projet d'arrêté préfectoral  
Plans

Monsieur le Préfet de l'AISNE a transmis à Madame la Directrice Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement de Picardie, pour avis, le dossier d'enquête publique et le résultat de la consultation administrative relatifs à la demande présentée par la société SAICA VENIZEL, sise sur le territoire de la commune de VENIZEL, en vue de :

- régulariser la situation administrative du site de Venizel
- et d'augmenter les capacités de production de l'usine avec une amélioration de l'appareil de production et de ses installations annexes (phases I et II des projets de SAICA).

Ressources, territoires et habitats  
Énergie et climat Développement durable  
Prévention des risques Infrastructures, transports et mer

**Présent  
pour  
l'avenir**

## I - PRESENTATION SYNTHETIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

### 1 - Renseignements généraux

Dénomination ou raison sociale	LA ROCHELLE VENIZEL devenue le 01/04/2008 SAICA VENIZEL
Forme juridique	S.A.S
N° SIRET	614 102 932 032 11
Code NAF	211 C
Adresse du siège social et du site d'exploitation	Rue de la Vallée - B.P. 8 02 200 VENIZEL
Téléphone	03.23.75.30.00
Fax	03.23.75.30.01
Effectif	235 personnes au 31/12/2006

### 2 – Présentation succincte de la société et de son fonctionnement

Exploitée depuis 1924, l'usine a été reprise en 2002 par le groupe SAICA.

Le site occupe une superficie de 76 ha, dont près de 20 ha qui accueillent les lagunes. Les bâtiments s'étalent sur 35 000 m<sup>2</sup>. Les usines se trouvent sur le territoire de VENIZEL, les lagunes sur BUCY-LE-LONG, les gravières à ACY.

A proximité des unités de production, il y a 2 maisons (qui appartenaient autrefois à du personnel LRV) au sud de l'usine 4 à environ 100 m ; la cité des Bruyères, au SO, à environ 400m de l'autre côté d'une colline.

La RN31 reliant Soissons à Reims passe à proximité : le trafic y était de 9000 véhicules par jour en 2000.

L'usine comprenait :

- 2 usines de fabrication de papier
- l'usine 2 : qui traite des vieux papiers
- l'usine 4 : qui assure la fabrication de cannelure mi-chimique, à partir d'une pâte à papier issue de bois de feuillus et à partir d'une pâte provenant de l'usine 2 (recyclage de vieux papiers)
- l'unité NOVIBOND qui permet la valorisation d'un sous-produit : la liqueur noire

Les résultats 2006 de LA ROCHELLE VENIZEL ont été meilleurs avec une remontée des cours du papier et un fonctionnement des installations normalisé. L'ensemble de ces améliorations a participé à une augmentation du chiffre d'affaires, qui s'est élevé à 97 millions d'€ en 2006. En dépit de ces bons chiffres, le résultat après impôt reste négatif (- 534 k€) du fait de l'augmentation exponentielle des coûts de production (augmentation du prix du gaz naturel, de l'électricité, des vieux papiers).

### 3 – Projets de la société pour augmenter sa compétitivité par une amélioration de l'appareil de production et de ses installations connexes

L'usine 4, qui fabriquait du papier à partir de bois, produit, à compter d'octobre 2008, du papier élaboré à partir de vieux papiers. Cette transformation s'accompagnera de nombreuses modifications des installations présentes, liées au changement de process :

- Disparition du parc à bois
- Fin de l'utilisation de l'atelier cuisson, actuellement employé pour la fabrication de la pâte mi-chimique, élaborée à partir de copeaux de bois
- Disparition des stockages de produits chimiques employés dans la cuisson du bois (en particulier ammoniac et soufre)
- Disparition de l'unité de transformation de la liqueur noire en lignosulfites commercialisables, appelée unité NOVIBOND.

Ces modifications interviennent dans le cadre d'un projet de site plus global qui vise à augmenter la compétitivité du site :

- Agrandissement du parc à vieux papiers avec mise en place d'une collecte des eaux pluviales de ce secteur

- Augmentation de plus de 80% (par rapport à l'arrêté préfectoral de 1989 encadrant le site) de la capacité de production de la machine à papier N°4 ; augmentation de 74% de l'ensemble de la capacité de production de papier sur site
- Agrandissement du hall de stockage des bobines de l'usine N°4
- Modification de la station d'épuration avec mise en place d'une installation de méthanisation. Le biogaz produit au niveau de cette unité sera utilisé comme combustible d'une des chaudières fonctionnant actuellement au gaz naturel.

A terme, le site de SAICA VENIZEL comportera 3 principaux ensembles de bâtiments :

- Les 2 usines de fabrication de papier, à partir de vieux papiers
- Et l'unité de production de pâte à papier qui se trouvera à l'ouest de l'usine 4, à proximité immédiate de cette unité et de l'usine 2

La disparition des stockages de produits chimiques employés dans la cuisson du bois notamment entraîne une évolution du site au regard de la réglementation installation classée. Jusqu'à présent, ce site était SEVESO Seuil Bas, puisque stockant des quantités d'ammoniac supérieures aux valeurs seuils reprises dans l'annexe I de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000. Fin 2008, SAICA VENIZEL ne sera plus un établissement SEVESO Seuil Bas.

#### **4 - Caractéristiques des installations**

##### **Statut administratif**

LRV dispose aujourd'hui d'un AP du 11/10/1989 réglementant l'activité du site, qui a été complété au travers de plusieurs APC :

- APC du 24/08/1995 – fonctionnement de l'installation NOVIBOND
- APC du 03/04/1995 : réalisation de travaux d'amélioration de la sécurité (ammoniac)
- APC du 14/11/1997 : relatif aux travaux d'amélioration de la sécurité ( ammoniac)
- APC du 18/05/1999 – normes de rejets aqueux (celles de AP 1989 + échéancier pour réduire flux d'azote)
- APC du 18/03/2003 – normes de rejets aqueux (modification de l'échéancier)
- APC du 22/08/2003 : fertirrigation TTCSR
- APC du 16/05/2005 prescrivant une étude technico-économique sur la sécheresse
- APC du 23/03/2006 : mesures de sécheresse
- accusé déclaration TAR du 23/03/2006
- des APC en 2001 et 2002 suite à un incendie de transformateurs contenant du PCB

Des visites d'inspection ont été faites sur le site les 12/09/2002 et 15/10/2003, qui ont abouti à une mise en demeure signée le 24/10/2003 imposant :

le respect des normes et concentrations de l'AP89 modifié par APC 99  
et le recyclage maximum des eaux de circuits de réfrigération -> AP89

En février – mars 2004 : l'unité nitrification / dénitrification a été mise en service.

La Mise en Demeure d'octobre 2003 a alors été recollée le 21/04/2004 : les normes azote étaient conformes.

D'autres visites d'inspection ont été faites les 14/03/2005 (puis 13/07/05 puis 03/08/2005) qui ont donné lieu à une autre Mise en Demeure signée le 17/05/2005 imposant :

le dépôt d'un dossier de demande de régularisation du site incluant l'épandage  
le respect des normes en rejets aqueux définies dans l'APC du 18/03/2003  
la réalisation d'études technico-économiques en vue d'un recyclage de la totalité des eaux de refroidissement et de la collecte des eaux pluviales  
le confinement eaux extinction incendie  
la mise en place de rétentions des divers stockages et zones de dépotage

Cette mise en demeure a été recollée le 16/02/2007 et a donné lieu à un rapport de l'inspection du 22/02/2007.

Au vu du dossier de demande d'autorisation relatif aux projets de développement (phase I et II) de LRV, le site relèvera à compter de fin 2008 des rubriques suivantes, au sens du Code de l'Environnement :

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Classement	Activité concernée sur le site	
329	Papiers usés ou souillés (dépôts de), la quantité emmagasinée étant supérieure à 50 t	A R = 0.5 km	L'aire de stockage des vieux papiers a une capacité maximale de 16 000 t	Extension
1530	Dépôts de bois, papiers, carton ou matériaux combustibles analogues. La quantité stockée étant : 1 - supérieure à 20 000 m3	A R = 1 km	La quantité stockée est de 75 000 m3	Nouvelle rubrique
1715	Substances radioactives (préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de ) sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées, à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n°2206-686 du 13/06/2006 1- la valeur de Q est égale ou supérieure à $10^4$	A R = 1 km	Le site disposera de 2 sources radioactives krypton 85, qui servent à réaliser des mesures de grammage sur chacune des MAP.  Le dossier fait apparaître le calcul suivant : $Q = 2,47 \cdot 10^{10} / 10^4 = 2,47 \cdot 10^6$	Nouvelle rubrique
2430	Préparation de la pâte à papier : 2. Autres pâtes y compris le désencrage des vieux papiers	A R = 1 km	La capacité journalière de l'unité de production de pâte s'élève à : $(45 \text{ t/h} + 15 \text{ t/h}) * 24\text{h/j} = 1440 \text{ t/j}$  Capacités des installations : 45 t/h pour la nouvelle unité de production 15 t/h pour l'ancien atelier de préparation pâte	Extension
2440	Fabrication de papier et carton	A R = 1 km	La capacité annuelle totale de production du site est de <b>400 000 t / an</b> : 290 000 pour l'usine 4 et 110 000 pour l'usine 2	Extension
2640	Fabrication de colorants et pigments organiques, minéraux et naturels	A	9,5 t/j de matière utilisée	Nouvelle rubrique
2750	Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins 1 ICPE soumise à autorisation	A R = 1 km	Réception des eaux usées de la société RCO, ICPE, au niveau de la fosse de relevage avant traitement par la chaîne d'épuration des effluents du site	Nouvelle rubrique
2910-A	Combustion, A- lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par 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 La puissance thermique maximale de l'installation étant 1- supérieure ou égale à 20 MW.	A R = 3 km	La puissance totale des installations de combustion fonctionnant au gaz naturel s'élève à 26,25 MW	Autorisé
2910-B	Combustion B- lorsque les produits consommés, seuls ou en mélange, sont différents de ceux visés en A et si la puissance thermique maximale est supérieure à 0,1 MW	A R = 3 km	Installations utilisant un mélange de biogaz et de gaz naturel : chaudière N°6 : 48.25 MW  Installations utilisant 100% de biogaz : Torchère : 0,81 MW  Puissance totale : 49,06 MW	Nouvelle rubrique
2920	Installations de réfrigération ou de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à $10^5$ Pa 1- dans tous les autres cas : a- la puissance absorbée étant supérieure à 500 kW	A R = 1 km	Les installations de compression et de réfrigération représentent une puissance absorbée d'environ 1 500 kW	Autorisé
2921-1	Refroidissement par dispersion d'eau dans un	A	La puissance totale des installations est de	Extension

	flux d'air (installations de) : 1. Lorsque l'installation n'est pas du type «circuit primaire fermé» : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	R = 3 km	environ <b>11 150 kW</b> Tours actuellement présentes : 2195 + 2195 + 1861 = 6 251 kW Tours à planter : 2 * 560 (+ 1 de secours) + 2 * 1875 560 (+ 1 de secours) = 4 870 kW	
<b>1434</b>	Liquides inflammables (Installation de remplissage ou de distribution) 1. Installations de chargement de véhicules-citernes, de remplissage de récipients mobiles ou des réservoirs des véhicules à moteur, le débit maximum équivalent de l'installation, pour les liquides inflammables de la catégorie de référence (coeffcient 1) étant : b) Supérieur ou égal à 1 m <sup>3</sup> /h, mais inférieur à 20 m <sup>3</sup> /h	DC	Le débit maximum équivalent est de 2 m <sup>3</sup> /h	
<b>1172</b>	Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement (A), très toxiques pour les organismes aquatiques telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3. supérieure ou égale à 20 t, mais inférieure à 100 t	DC	Cuve de 50 m <sup>3</sup> d'ammoniaque à 25%, soit environ 46 t  2 m <sup>3</sup> de sulfate de zinc, soit environ 3 t	Nouveau
<b>1611</b>	Acide chlorhydrique à plus de 20% en poids d'acide, formique à plus de 50%, nitrique à plus de 20% mais à moins de 70%, phosphorique, sulfurique à plus de 25%, oxydes d'azote, anhydride phosphorique, oxydes de soufre, préparations à base d'acide acétique et anhydride acétique (emploi ou stockage de ) La quantité maximale susceptible d'être présente sur site étant 2. supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 250 t	D	43 t d'acide chlorhydrique à 37% 25 t d'acide phosphorique à 75%  soit une quantité maximale susceptible d'être présente sur site de 68 t	Modifié
<b>1630</b>	Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique	D	185 t	
<b>2171</b>	Dépôts de fumier, engrais, et supports de culture	D	1 500 m <sup>3</sup>	
<b>1131-2</b>	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques liquides	NC	Stockage d'1 m <sup>3</sup> de Mobil Glycole 320 soit tonnage < 1 tonne	NC
<b>1220</b>	Emploi et stockage d'oxygène	NC	0,176 tonne pour l'oxydécoupage	NC
<b>1411-2</b>	Gazomètres et réservoirs de gaz comprimés renfermant des gaz inflammables 2. pour les autres gaz La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 1t	NC	200 kg de biogaz dans le gazomètre à 0,1 bar relatif (au niveau de la méthanisation)	NC
<b>1412</b>	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés	NC	0,176 t de propane Moins de 5 kg d'aérosols de Mobil Chain Lube S	NC
<b>1418</b>	Stockage ou emploi d'acétylène	NC	0,07 t	NC
<b>1432</b>	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) 2. Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 : a) Représentant une capacité totale équivalente supérieure à 10 m <sup>3</sup> mais inférieure ou égale à 100 m <sup>3</sup>	NC	Présence de stockage de FOD représentant un volume total de 27 m <sup>3</sup> . Le FOD étant un liquide inflammable de catégorie C, la capacité totale équivalente est donc de 27/5 = 5,4 m <sup>3</sup>	NC
<b>1450</b>	Solides facilement inflammables	NC	Présence de Bostik (colle utilisée en	NC

			métrieologie) 20 kg maximum sur site	
2160	Silos et installations de stockage de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables	NC	7 silos à terme d'une capacité globale de stockage de 1 000 m <sup>3</sup> 3 silos d'amidon, 2 silos de colle et 2 silos de colorants	NC

A : Autorisation – DC : Déclaration avec Contrôle - D : Déclaration - NC : Non Classé

D'ici fin 2008, d'autres produits sont utilisés et stockés sur site : formol, ammoniac, acide sulfurique concentré, chaux, bezhydrine (1131), soufre...

## II - PROCEDES DE FABRICATION

### II.1. Description des principaux process sur le site après travaux phases I et II

Elaboration pâte à papier :

- à partir PPCR \_ produits à base de papier carton de récupération : usine 4 + usine 2
  - trituration : opération effectuée au niveau de la nouvelle unité de production de pâte, capacité de production de 45t/h de pâte.
  - Actuellement, Black Clawson – usine 4 – 150 t/j ; Beloit – usine 2 – 300 t/j. Les équipements au niveau de l'usine 2 continueront à fonctionner jusqu'à ce que l'unité de production pâte soit complètement opérationnelle. Ensuite, ils pourront continuer à être utilisés simultanément en secours, en cas de dysfonctionnement sur l'unité principale de production de pâte

Les capacités maximales de production des 2 ateliers de préparation pâte sont de :

- 45 t/h pour la nouvelle unité de préparation de pâte
- 15 t/h pour l'actuel atelier de préparation de pâte – ligne BELOIT

La ligne BLACK, moins efficiente, sera arrêtée et mise hors d'usage.

LRV précise toutefois que ce fonctionnement ne s'effectuera jamais à 100% des capacités de production de ces 2 ateliers, le site ne disposant pas de suffisamment de capacité de stockage de pâte. En pratique, la quantité de pâte produite par les unités de fabrication de pâte est déterminée par la capacité de traitement des machines à papier. Au maximum, LRV indique que les 2 installations produiront 45 t/h de pâte.

Selon les informations communiquées, SAICA a pris en compte, dans le cahier des charges de sa future station d'épuration, les données de manière à assurer un bon traitement des effluents issus du nouvel atelier de préparation pâte (à raison de 30 t/h max) et de ceux issus de l'atelier de préparation de pâte actuel (à raison de 15 t/h max). Cette situation génère davantage de pollution que lorsque la seule nouvelle unité de préparation pâte (à raison de 45 t/h) fonctionne.

1. épuration – raffinage qui permet l'élimination des matières de dimension plus restreinte
  2. fractionnement - qui permet d'obtenir la pâte à fibres courtes et la pâte à fibres longues – les fibres les plus longues et les impuretés sont retenues, un traitement spécifique à cette fraction de la pâte est nécessaire
  3. épuration des fibres longues : épuration par tamis et épuration tourbillonnaire
  4. épaississement qui vise à disperser les matières collantes
  5. dispersion à chaud .
  6. raffinage
- L'unité de prod de pâte sera équipée d'une chaîne d'épurateurs
7. mélange des 2 types de pâtes
  8. épaississement réalisé via 2 circuits parallèles, équipés de filtres à disques

3 stockages de pâtes : cuvier de 1200 m<sup>3</sup> pour hydratation de la pâte et gonflement des fibres avant l'épuration / cuvier de 800 m<sup>3</sup> pour stockage des fibres courtes / cuvier de 600 m<sup>3</sup> pour stockage fibres longues. Ces 3 stockages de pâte permettent de garantir une autonomie d'environ 2h pour les 2 MAP. D'autres stockages de pâtes plus petits servent à l'alimentation des machines 2 et 4.

Le réaménagement du parc à vieux papiers permettra de mettre en place un traitement spécifique des eaux pluviales ruisselant sur cette surface bétonnée : collecte des eaux dans une fosse de relevage à l'extrême du parc, relevage par pompe vers le pulpeur de la nouvelle unité de préparation pâte, envoi de la surverse de la fosse de relevage vers un dégrilleur puis déshuileur – débourbeur. Rejet au point 2. Ainsi, une utilisation des eaux pluviales par l'atelier de préparation pâte est prévue.

En outre, une partie des eaux traitées au niveau de la station d'épuration (eaux prélevées en sortie de la station aérobie) est redirigée vers l'unité de préparation pâte.

Caractéristiques des vieux papiers traités : différentes qualités de papiers récupérés précisées dans la norme NF EN 643 (qui ne mentionne pas de prescriptions par rapport à la qualité chimique des vieux papiers –p19/56)

Indice qualité	Caractéristiques	Précisions cahier des charges LRV	Conso prévisionnelle 2009 – t/an
1.05	Ondulés récupérés : caisses et feuilles usagées de cartons ondulés de diverses qualités	Absence totale de produit de <b>récupération</b> issu des collectes sélectives d'emballages ménagers récupérés	320 000 soit 71.1 %
1.04	Emballages commerciaux : emballages de papiers ou cartons usagés, comportant au moins 70% de carton ondulé, le reste étant constitué de cartons plats et de papiers d'emballage		45 000 soit 10%
4.01	Rognures neuves de carton ondulé : rognures de carton ondulé avec des couvertures en kraft ou testliner	Absence totale de produits issus de tri des ordures ménagères	40 000 soit 8.9%
1.02	Papiers et cartons mêlés d'origine triée : mélange de diverses sortes de papiers et cartons contenant au maximum 40% de journaux et magazines		35 000 soit 7.8%
5.02	Qualité spécifique à la France		10 000 soit 2.2%
Total			<b>450 000</b>

Caractéristiques des produits chimiques utilisés dans la préparation de la pâte : biocides qui sont des composés organiques de brome, soufre ou azote, composés d'ammonium quaternaire. La désignation des produits utilisés sur site est Biozynol 74861 (constitué d'alcools et de dioctyl-sulfosuccinimide) et Stabrex 74715 (qui contient hypobromide de sodium stabilisé).

#### Transformation pâte à papier en papier carton :

- Usine 2 : transformation pâte issue PPCR (pâte stockée dans cuviers de tête -> dilution avec eau recyclée)
  1. Passage en caisse de tête
  2. Egouttage -> siccité à fin 25% ; 10 pompes à vide sur chacune des usines
  3. Pressage -> siccité 50%
  4. Pré Séchage : 100 – 110°C au début de l'installation pour atteindre 140 – 150 °C au final ; 38 cylindres sécheurs chauffés à la vapeur pour usine 2 / 42 pour l'usine 4
  5. Enduction, dépose d'un film de colle sur 2 faces du papier -> siccité passe de 92 à 72%
  6. Post séchage -> 92% ; 2 séries de 10 cylindres sécheurs pour usine 2 / 21 cylindres sécheurs pour usine 4
  7. Finition
- Usine 4 : cette usine va subir des modifications car elle assure aujourd'hui la fabrication de cannelure mi chimique à partir de pâte issue bois + pâte issue PPCR. Après modification, elle ne transformera plus que de la pâte issue PPCR

Les principales modifications apportées à la machine à papier 4, pour notamment lui permettre de traiter de la pâte à papier issu de PPCR tout en augmentant ses capacités de production, sont les suivantes :

- Ajout d'une table de formation au niveau de la zone humide
- Les pré-sécherie et post-sécherie vont subir de grandes transformations : la zone sèche actuelle, composée au total de 51 sécheurs va être découpée en 2 parties - pré-sécherie qui comptera 42 sécheurs et post-sécherie qui comptera 21 sécheurs - avec une étape intermédiaire d'ajout d'amidon et de colle de surface.
- La hotte de la machine sera modernisée et aura une partie neuve pour la post-sécherie.
- En fin de machine, l'enrouleuse sera modifiée pour recevoir des bobines mère de plus gros diamètre.

- Le bâtiment devra être allongé de 15m pour permettre l'installation d'une bobineuse et d'une ligne de conditionnement de bobines.

L'estimation des rejets de la MAP 4 en terme de COV et d'inorganiques gazeux (SO<sub>2</sub>, NH<sub>3</sub>...) a été réalisée en considérant les concentrations enregistrées sur la MAP 2 où sont actuellement utilisées des qualités similaires d'amidon et de colle de surface.

**Caractéristiques des produits chimiques utilisés dans la fabrication de papier :**

Type de produits chimiques	Produits types	Désignation produits chimiques utilisés sur le site
Agents de collage	Amidon modifié, résines naturelles modifiées, émulsions de paraffines, produits synthétiques...	Amidon cationique XP 028
Agents fixateurs	Alun Al <sub>2</sub> (SO <sub>4</sub> ) <sub>3</sub>	Sulfate d'alumine
Agents améliorant la résistance à l'état sec	Amidon modifié	Amidon cationique
Colorants	Composés azoïques, composés d'ammonium quaternaires	Brun trupocolor par ex
Produits de couchage		Pas de couchage
Agents de rétention	Alun, aluminate de sodium, polychlorure d'aluminium, produits de l'amidon, gommes, ...	Amidon cationique Perform 8906 par ex
Agents antimousse	Ethoxylates d'acides gras, polyoxyéthylène, dérivés d'acides gras, alcools d'un degré élevé, esters de l'acide phosphorique, produits à base d'huile végétale	Ex : Aérotech

L'AM du 03/04/2000 relatif à l'industrie papetière précise dans son annexe B, une liste non exhaustive des produits de charge et de couchage ou d'autres produits assimilables. Entre autres, l'application d'amidon en surface par la méthode " size press " dans une machine à papier est considérée comme un couchage car elle produit les mêmes pollutions indirectes. LRV positionne ses fabrications en Classe 5 en application de l'AM du 03/04/2000, à savoir papiers de récupération avec charges ou produits de couchage.

#### Stockage produits finis

Halls	Superficie en m <sup>2</sup>	Volume en m <sup>3</sup>	Tonnage maximum de bobines stockées	Superposition de bobines en hauteur
N°1 MAP2	918.9	10 200	868	2 niveaux
N°1 bis MAP2	1069.2	12 082	1616	2 niveaux
N°2 MAP2	1220	20 618	1764	3 niveaux
N°3 MAP4	672	11 155	314	1 niveau
N°4 MAP4	2788	35 965	2887	1 niveau
N°5 MAP4	2788	35 965	4287	1 niveau
Nouveau hall	2400	30 480	5995	3 niveaux
<b>Total</b>	<b>11 856.1 m<sup>2</sup></b>	<b>156 465 m<sup>3</sup></b>	<b>17 331 t</b>	

- Nouveau hall de stockage de bobines de papier : p.21/59 - structure en béton, toiture en acier, exutoires de fumée à déclenchement auto et manuel représentant 2% de la surface de la toiture, murs séparatifs CF 2h, murs extérieurs en agglomérés pleins de 200 mm et bardage métallique double peau, portes CF commandées par déclencheur thermique. Les exutoires représentent 2% de la superficie totale.
- Halls 1, 1bis, 2 : murs en parpaing, toiture en plaques alu ou fibrociment, charpente métallique, exutoires de fumées à déclenchement automatique et manuel avec regroupement des commandes. Pour les halls 1, 1bis et 2, regroupement des commandes. Pour les halls 4 et 5, les exutoires représentent 2.05% de la superficie les exutoires représentent 2% de la superficie totale.
- Halls 3, 4 et 5 : murs en parpaing et bardage métallique, toitures en plaques fibrociment, charpente métallique pour hall 3 et bois lamellé-collé pour halls 4 et 5, exutoires de fumées à déclenchement automatique et manuel.

Pas de dispositif de cantonnement envisagé. Les halls de stockage bobines sont équipés de détections incendie autonomes et automatiques via les systèmes de sprinklage.

## II.2. Cessations d'activités

Les modifications prévues conduisent à la cessation d'activité de certaines installations ICPE, notamment :

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique	Classement Selon le dossier de régul déposé par LRV en fev 2007	Activité amenée à disparaître sur le site
1136 - A	Emploi ou stockage d'ammoniac A- Stockage	A	Wagon de 48 tonnes stocké au niveau de l'usine 2 Disparition prévue avec l'arrêt de l'atelier cellulose
1136 - B	Emploi ou stockage d'ammoniac B- Emploi	A	Wagon de 48 tonnes présent au niveau de l'unité de dépotage, au niveau de l'usine 4 Disparition prévue avec l'arrêt de l'atelier cellulose
1610	Fabrication industrielle d'acide chlorhydrique à plus de 20% en poids d'acide [...] d'oxydes de soufre [...] quelle que soit la capacité de production	A	Fabrication d'oxydes de soufre, au niveau de l'atelier cellulose
2260	Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, ...	A	Atomisation au niveau de la tour NVIBOND Puissance maximale installée de 775 kW
2410	Ateliers où on travaille le bois ou matériaux combustibles analogues	A	Disparition du parc à bois et de ses installations afférentes (atelier de sciage) Puissance maximale installée de 1608kW
1131	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques	D	Bezhydrine utilisé pour le traitement des eaux de chaudière La quantité maximale susceptible d'être présente est de 2 tonnes.
1180	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles	D	Nombreux transformateurs au PCB enlevés pendant la période 2001 - 2002
1523	Soufre	D	Quantité maximale susceptible d'être sur site : 90 t supprimée avec l'arrêt de l'activité cellulose

SAICA indique que ces cessations d'activités seront gérées conformément à l'article R512-74 du Code de l'environnement et suivants. Il le notifiera au préfet 3 mois au moins avant l'arrêt définitif de ces installations.

L'exploitant déposera également des dossiers de cessation d'activité relatifs à la disparition du parc à bois, la suppression de la chaudière N°7, la suppression des 9 sources radioactives affectées jusque-là au contrôle des installations de préparation et de cuisson des copeaux de bois, ainsi qu'à la suppression de cuves et stockages.

### **III – POLLUTION DE L’EAU**

#### **III.1. Risques inondations**

Selon le PPRI prescrit le 26/01/2001 pour la rivière Aisne, les inondations observées au niveau du site sont limitées à la voie ferrée qui longe le site, à l'exclusion de la machine 2 qui est à une altitude légèrement supérieure. Par mesure de précaution, des mesures ont été prises pour limiter les conséquences d'une éventuelle inondation :

- La station aérobie et le local incendie sont surélevées de 20 cm par rapport au niveau 'hautes eaux'
- Les volumes occupés par la construction de la station aérobie vont être compensés près du pluvial 2

#### **III.2. Origine et usages de l'eau**

L'eau utilisée sur le site provient du réseau d'alimentation en eau potable de la ville, et surtout de l'Aisne  
Prélèvement en moyenne dans l'Aisne de 15 303 m<sup>3</sup>/j, pour un maximum de 16 654 m<sup>3</sup>/j.

Prélèvement dans le réseau eau potable : 63 m<sup>3</sup>/j au maximum

<b>Source</b>	<b>Poste de travail</b>	<b>2005</b>	<b>2006</b>
Aisne	Usine 2	1 297 487	1 539 666
	Usine 4	4 444 403	3 984 837
	Total	5 741 890	5 524 503
Réseau eau potable	Usine 2	6 671	6 170
	Usine 4	10 302	8 244
	Autres		
	Total	17 491	15 047
<b>TOTAL</b>		<b>5 759 381</b>	<b>5 539 550</b>

Diminution au cours des dernières années de la quantité d'eau consommée provenant de l'Aisne, augmentation de la quantité d'eau provenant du réseau public

<b>Source</b>	<b>Poste de travail</b>	<b>2006</b>	<b>Prévisions 2009</b>
Consommations toutes sources confondues	Usine pâte	-	3 600 000
	Usine 2	1 545 836	
	Usine 4	3 993 081	
	Unité de restauration	618	600
	Maison de formation	6	5
	Maison des syndicats	9	5
<b>TOTAL</b>		<b>5 539 550</b>	<b>3 600 610</b>

Baisse importante des consommations d'eau attendues (- 35%), expliquée par :

- Suppression de la fabrication de pâte à papier à partir de bois, procédé très consommateur en eau
- La production de pâte à papier à partir de vieux papiers sera réalisée sur une nouvelle installation dont les équipements, récents et asservis à une série de points de contrôle, permettent une maîtrise plus poussée des opérations de production et donc une optimisation de la consommation d'eau, notamment par réutilisation de l'eau récoltée en aval du process vers l'amont du process.

Les installations de trituration de l'usine 2, plus anciennes donc moins efficientes en terme de consommation d'eau, ne seront utilisées qu'en secours, pour un tonnage maximal de 15 t/h soit 1/3 de la production de la future installation de production de pâte. Ainsi, dans cette configuration, la consommation d'eau des installations de production de pâte sera au plus égale à la consommation de l'unité de production de pâte lorsqu'elle est à plein régime.

- La mise en place de tours aéroréfrigérantes supplémentaires afin de mettre en circuit fermé davantage de circuits de refroidissement.

Pour empêcher la pollution éventuelle du réseau d'eau public, LRV a dû mettre en place des disconnecteurs ou dispositifs équivalents lors de l'arrêt généralisé du site en août 2008.

Positionnement par rapport aux MTD du BREF papetier :

	Consommation spécifique d'eau en m <sup>3</sup> /tonne brute
Consommation du site - 2006	20,41
Conso du site – Prévisions 2009	9
Consommation d'usines existantes – cas des usines de carton ondulé standard et papier d'emballage	1,5 - 10

### III.3. Traitements des eaux

LRV dispose d'un réseau de collecte permettant la séparation :

- Des eaux pluviales et eaux de refroidissement non recyclées, d'une part
- Des différentes catégories d'eaux usées, d'autre part

Dans le cadre de leur projet d'agrandissement, SAICA Venizel implante une nouvelle station d'épuration avec un traitement anaérobie, la méthanisation. La station de nitrification – dénitrification, qui n'est plus utile puisque l'ammoniac ne sera plus utilisé dans le process papetier, sera arrêtée.

Les effluents aqueux du site transiteront, de manière successive ou non, via :

- Un traitement primaire – décantation , qui génère des boues Agricel qui seront épandues conformément au dossier d'épandage en cours d'instruction
- Une méthanisation qui comprend plusieurs étapes :
  - Etape 1 : pré-acidification dans un réservoir de 600 m<sup>3</sup> où débute la fermentation anaérobie par des 'bactéries acidifiantes'.
  - Etape 2 : régulation thermique dans un bassin de 150 m<sup>3</sup> puis au travers d'échangeurs, étape fondamentale car le réacteur anaérobie a un fonctionnement optimal à 37-38 °C.
  - Etape 3 : traitement anaérobie dans un réacteur où résident l'ensemble des bactéries qui, dans des conditions optimales de T°, pH, concentration de nutriments, DCO et autres paramètres, terminent la dégradation de la matière organique par un processus de méthanogénèse. La transformation des acides gras volatils produits lors de la pré-acidification conduit à la production de 70% CH<sub>4</sub>, 27,7% de CO<sub>2</sub>, 1,3% de H<sub>2</sub>S et 1% de N<sub>2</sub>. Le réacteur anaérobie est une unité fermée, ainsi les émissions ne se produisent que lors de l'ouverture des trappes du réacteur, par exemple lors des opérations de maintenance qui ne représentent que 15 min / jour. Les rejets sont donc infimes.

Le choix d'un réacteur anaérobie de lit de boue avec flux ascensionnel est envisagé. Le choix de ce procédé permettrait d'éviter la mise en place d'une installation complexe d'extraction et de déshydratation de boues.

- Etape 4 : collecte de 1 000 m<sup>3</sup>/h de biogaz attendu. L'entité anaérobie comprendra donc en plus un gazomètre de capacité 200 kg de biogaz, un surpresseur, et une torchère de capacité 0,81 MW/h destinée à brûler les excédents de production (y compris dans les situations de démarrage et d'arrêt).

L'ensemble du traitement anaérobie permet de réduire de 75% la charge en DCO avec une production spécifique de 0,4 m<sup>3</sup> de méthane par kg de DCO éliminée.

- Un traitement aérobie, au niveau de l'ancienne station nitrif – dénitrif
  - Bassin tampon, bassin aérobie puis 2 décanteurs (qui vont devenir clarificateurs) secondaires. Des modifications des équipements présents sont nécessaires pour que la station puisse assurer le niveau de traitement requis (construction d'un clarificateur supp notamment).

Les boues générées par les installations aérobie rejoindront ensuite la filière de traitement existante.

Cette nouvelle station d'épuration permettra également de supprimer l'utilisation des lagunes du site dès début 2010.

En effet, les études faites au niveau des sols sous-sols indiquent que les lagunes sont fuyantes et impactent sensiblement la nappe alluviale, principalement en azote et nickel. Cette situation est inacceptable en vue d'une régularisation ou d'une extension. Toutefois, il est prévu jusqu'à fin 2009 de diriger, en sortie de station d'épuration, les effluents vers la station de lagunage actuellement existante sur site, cela pour garantir la qualité des rejets du site ~~pendant la phase de démarrage de la step (2009)~~. Toutefois, LRV s'engage dans son dossier d'août d'ici fin 2009, à ne plus utiliser la station de lagunage pour le traitement des effluents du site, et à tout faire pour que la step soit totalement opérationnelle au plus tôt.

Seront rejetées dans l'Aisne :

- les eaux usées provenant de cette station d'épuration (point de rejet 1)

- les eaux usées des pompes à vide machine usine 2 + eaux pluviales usine 2 + eaux pluviales parc de stockage vieux papiers et nouvelle unité de préparation pâte (point 2)
  - les eaux de lavage des filtres de la station de pompage + eaux pluviales de ce secteur (point 3)
- Sont rejetées dans le ru Preux, se rejetant lui-même dans l'Aisne, les eaux pluviales des autres secteurs, ainsi que les eaux usées des pompes à vide machine usine 4.

#### Point sur les boues générées :

Les boues générées au niveau de cette station d'épuration seront épandues, dans les conditions prévues dans l'arrêté interpréfectoral du 02/04/2008, ainsi que dans l'arrêté proposé pour l'extension de ce plan d'épandage. L'inspection des installations classées a œuvré auprès de SAICA Venizel pour que ces autorisations d'épandage soient actées dans les temps.

Si toutefois, la qualité des boues ne permettait pas leur épandage, leur devenir serait l'enfouissement ou l'incinération, selon des filières autorisées.

#### Caisserie RCO

Le site SAICA Venizel réceptionne les effluents du site RCO, qui sont des eaux usées déversées dans le réseau de LRV au niveau de la fosse de relevage, à raison de 250 – 300 m<sup>3</sup>/j.

Une convention spéciale de déversement aux réseaux d'assainissement a été signée le 11/09/2007 entre LRV et RCO Venizel, autorisant le déversement des eaux usées autres que domestiques de RCO dans le réseau d'assainissement de LRV. Les caractéristiques exigées pour les rejets de RCO sont reprises dans l'arrêté préfectoral joint.

Des interconnections existent également entre les réseaux gaz et électrique de SAICA Venizel et RCO. Il n'y a pas de contrat établi entre RCO et LRV mais LRV facture les consommations à RCO. La maintenance reste à la charge de LRV.

### **III.4. Qualité des effluents rejetés**

#### Eaux usées traitées : rejet au point 1 –sans lagunes à partir de fin 2009

Ainsi, la station d'épuration existant actuellement sur site va être totalement modifiée, et une nouvelle station de méthanisation va être mise en place, selon le calendrier suivant :

- En 2009 : modification de la station d'épuration (investissements de 5 800 000 €)
- En 2011 : installation de filtres à sables (investissements de 850 k€ prévus à l'origine en 2012), et augmentation de la capacité d'aération de la step (investissements de 950 k€ prévus à l'origine en 2014). Ces investissements ont été anticipés par SAICA sur demande de l'inspection des installations classées.

L'impact sur la qualité des effluents rejetés par SAICA sera le suivant, sachant qu'en 2006 SAICA avait une capacité de production de 250 000 t/an de papier, qui va être largement augmentée pour atteindre 400 000 t/an à partir de 2009.

Polluant	Paramètre	Flux actuel 2006	Engagement 2009	Engagement 2011
Débit	Débit annuel	M3/an	-	3 600 000
MES	Flux annuel	t/an	113	260
DCO	Flux annuel	t/an	1 345	1 200
DBO5	Flux annuel	t/an	46	240
N total	Flux annuel	t/an	91	36
P total	Flux annuel	t/an	8	12
AOX	Flux annuel	t/an	-	-

Par exemple, LRV s'engage sur une diminution de 35% des quantités de DCO rejetées entre 2006 et 2011.

Cela se traduit de la sorte par rapport à la réglementation en vigueur :

Paramètre en kg / tonne brute de papier produite	Pour 2009	2011 avec anticipation des investissements	Niveaux d'émissions si utilisation des MTD Usine intégrée filière vieux papiers sans désenclage	Circulaire du 16/05/2007 Papiers – cartons couchés
DCO	3	2.2	0,5-1,5	4.2
MES	0,65	0.4	0,05-0,15	0.9
DBO5	0,6	0.3	<0,05-0,15	0.9
NTK	<b>0,09</b>	0.05	0,02-0,05	
P	<b>0,03</b>	0.005	0,002-0,005	
Débit	<b>9</b>	7	<7	

Ainsi, les valeurs d'émission spécifiques définies dans la circulaire pour MES, DCO, DBO5, sont respectées dès 2009, en prenant en compte la seule station d'épuration (avec méthanisation). Les valeurs du BREF concernant N total et P total sont respectées en 2011.

#### Eaux pluviales : rejet aux points 3, 5 et 8

##### Analyses de décembre 2005

Paramètres	Unités	Rejet 3 Eaux lavage filtres de station pompage + eaux pluviales de ce secteur	Rejet 5 actuel Eaux pluviales parc à bois, novibond, step	Rejet 8 Eaux pluviales parking - bascule	Valeurs seuils AM 1998
DBO5	mg/L	< 1	<b>385</b>	5	100 si flux>15kg/j
DCO	Mg/L	7	<b>723</b>	71	300 si flux>50 kg/j
MES	mg/L	36	<b>2 400</b>	<b>280</b>	100 si flux>15 kg/j
Indices phénols	µg/L	< 1	110	11	300 si flux>3 g/j
NH4+	mg/L	0.15	1.7	< 0.1	
NTK	Mg/L	0.50	8.9	3.1	15 si flux>150 kg/j
Nitrites	mg/L	0.20	< 0.06	0.36	
Nitrates	Mg/L	23	< 0.10	3.1	
Sulfates	Mg/L	38	50	24	
Hydrocarbures totaux	Mg/L	0.023	0.39	4.6	

On note des concentrations particulièrement importantes (MES, DCO, DBO5 notamment) au niveau du point de rejet N°5, qui collecte les eaux pluviales du parc à bois. L'arrêt de l'exploitation du parc à bois devrait résoudre cette non conformité au niveau du point de rejet 5.

MES : le dépassement enregistré peut être lié à un dysfonctionnement temporaire du séparateur à hydrocarbures, selon LRV. La mise en place de vidanges selon une fréquence annuelle permettra de maintenir la capacité épuratoire de ces équipements.

#### Eaux pluviales + eaux de refroidissement : rejet aux points 2 et 7

Données en page 72 – 73 de l'étude d'impact : concentrations relativement faibles, flux importants

Les flux importants obtenus s'expliquent par le fait que les eaux de refroidissement de ces 2 unités présentent des contaminations par les eaux utilisées dans le process. La fermeture intégrale des circuits de refroidissement permettra d'améliorer les flux aux niveaux de ces 2 points.

Avec la diminution des volumes d'eau de refroidissement rejetés au point n°7, on peut attendre une moindre dilution ainsi qu'une diminution des concentrations pour les polluants apportés par les rejets du site.

La mise en circuit fermé des boucles de refroidissement devrait avoir un impact sur les rejets au point 7 (p 75/229). Les volumes rejetés qui sont aujourd'hui de 80 m3/h seront remplacés par des rejets sporadiques liés à des événements pluvieux. Les rejets pourraient être comparés à ceux du point 8.

#### Eaux usées sanitaires

Ces eaux, traitées jusqu'alors par une fosse septique qui rejoint directement la lagune N°2, seront demain raccordées au réseau d'assainissement communal, ce qui nécessite certaines modifications des réseaux sur site. Le démarrage des travaux est prévu pour septembre 2008, en vue d'une finalisation en décembre 2008. Une convention de rejets sera à établir avec le gestionnaire du réseau communal, à savoir la CAS.

#### **III.5. Impacts des rejets LRV sur l'environnement**

Acceptabilité du milieu récepteur, avec prise en compte de la Directive Cadre sur l'Eau et de sa circulaire d'application du 28/07/2005 relative à la définition du « bon état »

L'analyse prend en compte la qualité des effluents rejetés par SAICA en 2011, puisque l'objectif est l'atteinte du bon état des cours d'eau en 2015. Selon les données du SNS, la qualité de l'Aisne envisageable en 2015 à prendre en compte correspond à la valeur médiane de la fourchette indiquée dans la circulaire, et ce pour chaque paramètre.

Paramètre	Concentrations max rejetées par SAICA	Aisne aval Après les rejets max de SAICA En prenant en compte les valeurs médianes pour la qualité du cours d'eau	Valeurs max à respecter selon la DCE	Acceptabilité du rejet par le milieu récepteur
DBO5 - mg O2/L	76	5,47	6	Oui
DCO - mg O2/L	405	30,13	30	Non
MES - mg/L	100	38,34	50	Oui
Phosphore total - mg/L	1,3	0,14	0,2	Oui
NKT - mg/L	12,7	1,7	2	Oui
NH4+ - mg/L	8	0,40	0,5	Oui
NO2-	5,7	0,27	0,3	Oui
NO3-	7,7	29,70	50	Oui

Avec ces données, l'impact du rejet de SAICA sur l'Aisne est acceptable, excepté au niveau de la DCO, paramètre pour lequel l'Aisne passerait de 25 mg O2/l (valeur médiane) en amont à 30.13 mg O2/l en aval (pour une valeur max de 30 mg O2/l). LRV propose une concentration (395 mg O2/L) et un flux maximal (181 kg/h) en DCO à respecter pour garantir en permanence l'acceptabilité du cours d'eau.

Le projet d'arrêté préfectoral joint impose des valeurs moyennes en concentration et des valeurs maximales en flux journaliers plus strictes que celles prises en compte par SAICA pour son calcul.

Dans la mesure où les rejets de cette installation sont susceptibles d'affecter l'atteinte des objectifs de la DCE, l'arrêté préfectoral prévoit une surveillance du milieu, avec des prélèvements dans l'Aisne en amont et en aval du rejet de SAICA.

Cette surveillance concerne les paramètres physico-chimiques à raison de 2 fois par mois. Elle prévoit également, à la demande du Service de la Navigation de la Seine, une surveillance annuelle d'indices biotiques.

#### Etude sur impact faune-flore :

LRV a réalisé un inventaire floristique et faunistique au niveau du site et de ses abords, qui conclut :

- qu'aucune espèce végétale rencontrée n'est protégée
- que les différentes espèces d'oiseaux observées sur le site et ses abords sont des espèces assez communes à très communes. Une seule espèce est sur la liste rouge nationale, toutefois elle ne se reproduit pas sur le site.
- Que les échanges avec les milieux environnants, et notamment la ZNIEFF située à 1 km du site, sont interrompus au sud par la route nationale. Seule l'Aisne représente un axe d'échange potentiel.

#### **III.6. Positionnement par rapport au BREF papetier, utilisation des MTD**

Pour le traitement des vieux papiers, SAICA se positionne de la sorte par rapport aux MTD :

- Séparation de l'eau peu polluée de l'eau polluée, et recyclage de l'eau de traitement : recyclage de l'eau provenant des pompes (contenant des fibres, et présentant une T° plus élevée qu'en entrée) via des TAR envisagé sur les pompes à vide des MAP 2 et 4 ; recyclage de toutes les eaux de refroidissement collectées au

- niveau MAP 4 (bac d'eau à 40°C) vers MAP 2 ; divers échangeurs mis en place ; réutilisation d'une partie des eaux en sortie step au niveau de l'atelier de prép pâte
- Gestion optimale de l'eau, clarification de l'eau par des techniques de sédimentation, de flottation ou de filtration et recyclage de l'eau de traitement pour différents usages : modernisation des installations de préparation pâte, pompage des eaux pluviales du parc à vieux papiers vers le nouveau pulpeur prévu, récupération des eaux blanches (eaux collées) au niveau de la ou des MAP pour les renvoyer vers la préparation de pâte
- Séparation rigoureuse des boucles d'eau et des circulations à contre-courant de l'eau de traitement : ok, le site récupère ses eaux blanches et les renvoie vers la prep pâte ou vers les rinceurs
- Production d'eau clarifiée pour l'unité de désencrage (flottation) : pas de désencrage sur site
- Installation d'un bassin d'égalisation et application d'un traitement primaire : traitement primaire des effluents aqueux assuré sur site avec mise en place d'un bassin tampon au niveau de la future installation de méthanisation
- Traitement biologique anaérobie – aérobiose de l'effluent préférable pour les qualités non désencreées : c'est ce qui est prévu avec la station de méthanisation puis le traitement aérobiose puis le lagunage
- Recyclage partiel de l'eau traitée après le traitement biologique : recyclage prévu des effluents en sortie de station aérobiose vers le C23 – alimentation en eau de la machine 4
- Traitement des circuits d'eau internes : le site recycle une partie de ses eaux en sortie des décanteurs secondaires

Pour la fabrication de papier, SAICA se positionne de la sorte par rapport aux MTD :

- Minimisation de la consommation d'eau par un recyclage accru des eaux de traitement et mise en place d'une gestion de l'eau : le recyclage de l'eau provenant des pompes à vide et des échangeurs des MAP 2 et 4 est prévu, utilisation des filtrats clairs sur les rinceurs les moins exigeants (au lieu d'eau fraîche), réutilisation de l'eau ayant transité dans un 1<sup>er</sup> rinceur sur un rinceur moins exigeant en terme de qualité d'eau
- Maîtrise des inconvénients potentiels de la mise en boucle fermée des circuits d'eau : mise en place d'une surveillance et d'un contrôle des flux d'eau recyclée, au niveau des TAR injection d'antitartrage – antiincrustant – biocide et surveillance par organisme agréé, filtration adéquate des eaux de ref et d'étanchéité et de l'eau clarifiée
- Construction d'un système équilibré de stockage des eaux blanches, des filtrats (clairs) et des cassés de fabrication, et utilisation, lorsque c'est réalisable, d'aménagements, de conceptions et de machines à consommer d'eau réduite : remplacement de ses installations par des équipements de conception plus récente donc destinées à consommer moins d'eau ; principe formalisé dans le CdC établi à chacune des modifs effectuées sur l'appareil de prod
- Mise en œuvre de mesures visant à réduire la fréquence et les effets des rejets accidentels : les MAP présentent un degré avancé d'automatisation, formation personnel et procédures formalisant les mesures préventives pour éviter les accidents, rétentions à mettre en conformité
- Collecte et réutilisation des eaux propres de refroidissement et d'étanchéité ou rejet séparé : mise en place de nouvelles TAR et fermeture de circuits d'eau dans les pompes à vide (eaux d'étanchéité) et dans le méthaniseur
- Prétraitement séparé des eaux usées du couchage : pas de couchage sur le site
- Remplacement des substances potentiellement nocives par des produits plus doux : réflexion globale sur les produits utilisés lors des phases d'achat -> LRV dispose d'une liste des produits chimiques utilisés avec acceptation des produits en concertation par la médecine du travail, les responsables qualité et environnement du site.
- Mise en place de rétentions - confinement au niveau des stockages et zones de manutention – voir paragraphe s'y rapportant
- Traitement des eaux usées par installation d'un bassin d'égalisation : traitement primaire + bassin tampon au niveau méthanisation
- Traitement primaire, traitement secondaire biologique et/ou, dans certains cas, traitement secondaire des eaux usées par précipitation chimique ou floculation : traitement primaire + traitement secondaire bio

### **III.7. Impact sols et sous sols**

- Etude de la qualité des eaux souterraines**

#### Contexte hydrogéologique :

2 nappes souterraines sont présentes au droit du site : la nappe alluviale de l'Aisne (nappe phréatique d'environ 20m d'épaisseur), et la nappe des sables de l'Yprésien (réservoir constitué d'un niveau sableux de 20 à 30m ; base représentée par des terrains argileux semi-perméables n'isolant pas totalement la nappe de la craie sous-jacente).

Captage AEP à Bucy-le-Long, qui alimente 5 communes – 3 763 hab. 2 puits : 1 dans la nappe alluviale et 1 dans la nappe de la Craie. Le captage dans la nappe alluviale est à 1,2 km au NE de l'Aisne, en amont hydraulique selon l'étude BURGEAP remise en dec 2007 - voir carte figure 5

Captage AEP à Villeneuve St Germain – Soissons qui alimente 3 communes – 33 714 hab. 11 puits en fonctionnement : 6 captant la nappe alluviale, 1 nappe des Sables du Thanétien, les 4 derniers la nappe de la Craie. Captages situés à 3,5 km à l'aval hydraulique des lagunes, sur la rive opposée de l'Aisne. L'Aisne assurant une fonction de barrière hydraulique, les points d'eau situés sur la rive opposée ne seront pas impactés par les éléments issus des lagunes LRV.

Au niveau des autres captages, 2 puits non utilisés sont recensés à moins de 400m des lagunes ; d'autres sont sur la rive opposée de l'Aisne.

#### Campagnes de mesures sur les eaux souterraines :

Plusieurs campagnes de mesures ont été faites pour avoir des informations sur la qualité des eaux souterraines. Les conclusions de 2006 étaient que les lagunes et la gravière fument et impactent les eaux souterraines. D'autres sources de pollution existent au droit du site, pour lesquelles les sources dans les sols n'ont pas été reconnues. **D'où la proposition d'un APC sur la surveillance de la qualité des eaux souterraines et réalisation d'un diagnostic approfondi passé en CODERST du 02/05/2006.**

De nouvelles campagnes de mesures (sur les piezzo et paramètres apparaissant dans le projet d'APC proposé en CODERST en 2006) ont été faites en septembre 2006, février et septembre 2007, février 2008.

Ces campagnes confirment sur la gravière 6 des pollutions plus avérées en aval hydraulique concernant les paramètres suivants : DBO5, DCO, NTK, NH4, Ni, Cr, As, Phénol et isomères du crésol. La gravière 6 ne devait plus être utilisée, selon les dires de l'exploitant, depuis mars 2007.

Sur les lagunes : les résultats de la surveillance révèlent des lagunes fuyantes et impactant sensiblement la nappe alluviale, en azote principalement sous forme ammoniacale, et Ni.

Pour le site : dégradation de la qualité des eaux souterraines, en ce qui concerne NKT, NH4+, MES, DCO.

En conclusion, les eaux souterraines brutes de la nappe alluviale sont globalement de mauvaise qualité. Plusieurs substances contribuent à une dégradation de la qualité des eaux et principalement l'ammonium. Les activités exercées au droit de ce site contribuent à une altération de la qualité des eaux.

#### Cas des lagunes :

Sur demande de la DRIRE, les impacts des lagunes ont été étudiés dans l'étude BURGEAP remise en dec 2007 : A l'aval hydraulique des lagunes, les concentrations des éléments analysés (notamment N, Ni) respectent les critères des eaux brutes destinées à la production d'eau potable. Ces eaux seraient néanmoins, en l'état, improches à la consommation (eau potable) notamment en raison de teneurs élevées en N et Ni.

Les lagunes semblent fuyardes, au vu des résultats, malgré les matériaux les constituant (fond et digues) qui leur confèrent une certaine imperméabilité. On peut également imputer la pollution des eaux souterraines à la canalisation enterrée (fuite et importants travaux en 2003) prolongée par un fossé à ciel ouvert (zone d'infiltration permanente) qui permettent d'acheminer les eaux traitées des lagunes vers l'Aisne. Les piezozos situés près de l'Aisne peuvent également contenir des pollutions venant de la rivière (berges perméables).

Le risque de transfert d'une pollution azotée vers l'aval est faible et négligeable, car le milieu s'enrichit naturellement en O, transformant l'N en nitrites, puis nitrates. En ce qui concerne la pollution en nickel, BURGEAP a fait une modélisation concluant à une diminution régulière du Ni dans la nappe compte tenu essentiellement des phénomènes de dispersion et d'adsorption ; au delà d'un rayon de 2 km (dans lequel aucun captage n'est recensé par l'Agence de l'Eau à l'aval du site en rive droite de l'Aisne) les teneurs en Ni respectent le seuil requis pour l'eau potable.

- ⇒ En conclusion, aucun captage en position aval n'est susceptible d'être impacté par les eaux des lagunes.
- ⇒ BURGEAP préconise de poursuivre le contrôle bi annuel de la qualité des eaux souterraines dans un 1<sup>er</sup> temps, et recommande la surveillance au niveau d'un piézo supplémentaire à environ 50 ou 100m à l'aval hydraulique du PZ13.
- ⇒ **Au vu de leur caractère fuyard, les lagunes ne seront plus utilisées pour le traitement des effluents du site.** Elles seront utilisées uniquement jusqu'à fin 2009, le temps que la nouvelle station d'épuration soit opérationnelle et correctement paramétrée  
L'article 4.3.5.2. prévoit que dans les 6 mois suivant la fin de leur utilisation, les lagunes seront vidangées.

Le site et les gravières :

- ⇒ **Un plan de gestion – éventuellement précédé d'une interprétation de l'état des milieux (I.E.M.) pour les expositions extérieures au site, tel que prévu par la circulaire ministérielle du 8 février 2007 relative aux sites et sols pollués, est à réaliser sur le site d'exploitation et les gravières situés de l'autre côté de l'Aisne, sur la base des informations déjà disponibles (résultats de surveillance des eaux souterraines, résultats d'analyses de sols et végétaux, diagnostics de pollution antérieurs, etc...). Ce plan de gestion est prescrit dans l'arrêté préfectoral joint.**

• **Suites de l'incendie de transformateurs au PCB en 2001**

En juin 2001, un incendie sur site a touché 5 transformateurs contenant des PCB. Plus encore que les PCB considérés comme toxiques pour l'homme, ce sont les produits issus de leur dégradation qui sont à craindre. En effet, à partir de 500 °C et en présence d'oxygène, leur décomposition peut se traduire par le dégagement de composés de forte toxicité tels que les dioxines et les furannes. Au terme des investigations, la quantité perdue de PCB a été évaluée à 600 kg environ pour une quantité initiale de 2 800 kg, et la quantité de dioxines émises estimée à 13 kg.

Les déchets (carcasses de transformateurs au PCB, débris de la toiture du bâtiment, etc...) suite à cet incendie, encore présents sur site, sont susceptibles d'avoir été contaminés, notamment par les PCB et les dioxines et furannes. Ils sont exposés aux intempéries et les éventuelles pollutions qu'ils contiennent sont donc susceptibles d'être entraînées dans l'environnement, soit par les eaux de ruissellement, soit par dispersion atmosphérique de poussières contaminées.

Par conséquent, des pollutions de sols – sous sols sont à envisager suite à cet accident de 2001. D'ailleurs, un contrôle inopiné réalisé le 5 mai dernier a mis en évidence la présence de PCB dans les sédiments provenant du réseau des eaux pluviales.

- ⇒ **Le plan de gestion réclamé sur l'ensemble du site devra intégrer notamment les éventuelles pollutions résiduelles consécutives à l'incendie du 18 juin 2001, la pollution éventuelle de la gravière n°4 qui a recueilli à l'époque les eaux d'extinction incendie.**
- ⇒ **Les déchets (restes de transformateurs, terres polluées enlevées à l'époque....) faisant suite à cet incendie devront être évacués, selon les dispositions prévues dans l'arrêté préfectoral joint.**

• **Rétentions**

Le projet de SAICA prévoit la mise en conformité d'un certain nombre de rétentions.

Dans le cadre de l'instruction du dossier, il a été rappelé à l'exploitant que l'ovoïde qui se jette dans la station d'épuration ne peut pas être considérée comme une rétention.

Concernant le besoin ou non de rétention pour les cuviers de pâte, cela est à mettre en relation avec la siccité de chacun des produits contenus dans ces cuves. Pour information, dans l'arrêté ministériel décharge, sont considérés comme liquides les produits ayant une siccité inférieure à 30%. La siccité des pâtes est inférieure à 30% donc, il est nécessaire de prévoir une récupération de ces pâtes à papier en cas de déversement accidentel.

Au niveau de l'usine 4, LRV prévoit que l'ensemble des fuites, ruptures totales ou partielles sur les cuviers de pâte à papier soient acheminées via le réseau eaux pluviales autour de l'usine 4, dans les bassins de confinement de 240 puis 2500 m<sup>3</sup>. Ces bassins serviront de rétentions associées.

Ce bassin de 2500 m<sup>3</sup> servira également de rétention à la MAP 2

## **IV – EMISSIONS ATMOSPHERIQUES**

Les activités du site seront à l'origine de nombreuses émissions atmosphériques. Les principales concernent la chaufferie, la torchère de l'unité de méthanisation, et les sécheurs des machines à papier qui rejettent essentiellement de la vapeur d'eau.

L'étude d'impact mentionne les émissaires suivants :

- Usine 4 : pré-sécherie (4), post-sécherie (2), TAR (2 en fonctionnement permanent), chaudière N°6 fonctionnant au biogaz et gaz nat (1), chaudière N°8 fonctionnant au gaz nat (1)
- Usine 2 : pré-sécherie (2), post-sécherie (2), TAR (2 en fonctionnement permanent)
- Station d'épuration : TAR (2 en fonctionnement permanent), torchère (1)

Compte tenue de la conception de la station (en particulier pour le réacteur de méthanisation), les émissions de la station seront limitées aux seules opérations d'entretien (15 minutes / jour, avec émission de gaz présentant une concentration de polluants plus faible que le biogaz collecté).

### **IV.1. Installations de combustion**

- 1 Chaudière N°8 fonctionnant au gaz naturel, d'une puissance de 26,25 MW en fonctionnement permanent : rejets conformes aux VLE définies dans AM 30/07/2003. Le projet d'arrêté préfectoral fixe les valeurs limites que SAICA doit respecter.
- 1 Chaudière N°6 fonctionnant au biogaz en mélange avec du gaz naturel, d'une puissance de 48,25MW en fonctionnement permanent  
Cette chaudière fonctionne à partir environ de 11,5% en volume de biogaz et 88,5% de gaz naturel. En énergie, cela représente 8,2% pour le biogaz et 91,8% pour le gaz nat.  
Les valeurs applicables à la chaudière utilisant comme combustible un mélange de 11,5% de biogaz et 88,5% de gaz naturel sont obtenues en faisant un prorata des VLE applicables au biogaz d'une part et au gaz naturel d'autre part.

Paramètres En mg/Nm <sup>3</sup>	Chaudière N°6 Biogaz en mélange avec du gaz naturel Obtenu à partir infos autre usine SAICA	VLE circulaire du 10/12/2003 Relatif à l'utilisation biogaz	VLE AM du 20/06/2002 20 – 50 MWth (Gaz Naturel)	11,5% VLE biogaz + 88,5% VLE gaz naturel
NOx	195	225	120	132
SO2	560	-		
PS	5	50	5	10
CO	5	250	100	117
COV totaux	-	-	110	
COV non méthaniques	< 5	50		

Le projet d'arrêté préfectoral fixe les valeurs limites que SAICA doit respecter.

Le site rejette bcp de soufre (43 mg S/MJ de combustible consommé contre 5 mg S/MJ indiqués dans le BREF avec utilisation de gaz naturel), lié à l'utilisation de biogaz au niveau de la chaudière n°6. LRV indique qu'une diminution de flux de soufre émis nécessiterait une unité de désulfuration en amont ou en aval du gazomètre (300 000 €).

- une torchère de 0,81 MW, au niveau de l'unité de méthanisation, fonctionnant au biogaz de manière intermittente  
La circulaire du 10/12/2003 ne définit pas de VLE pour des installations d'une telle puissance. (Ces installations ne présentent pas de spécificité sur le plan de la pollution atmosphérique par rapport aux installations de même taille utilisant des combustibles classiques, pour lesquelles aucune valeur limite n'est fixée)
- 1 générateur à air chaud de 400 kW fonctionnant au gaz naturel
- 2 générateurs aérothermes de 200 kW, au niveau de l'atelier maintenance, fonctionnant au biogaz, dont les rejets sont minimes au regard des émissions des chaudières

- La chaudière N°7, qui apparaît sur le plan de la MAP 4 du 04/04/07 en annexe 2, est inutilisable ; elle a été totalement déconnectée.

#### **IV.2. Machines à papier**

Les modifications de la MAP 4 entraînent notamment l'implantation de 12 sécheurs et 6 émissaires supplémentaires.

Les rejets des machines à papier sont essentiellement composés de vapeur d'eau.

#### **IV.3. Tours aéroréfrigérantes**

A ce jour, LRV dénombre 3 TAR sur son site. Ce ne sont pas des installations de type « circuit primaire fermé ». Ces tours seront réemployées sur la machine à papier 4 pour poursuivre la fermeture des circuits d'eau de refroidissement.

D'autres TAR de même type vont être installées en plus : 3 de 560 kW pour la machine à papier 2 (dont une de secours) et 3 de 1875 kW pour la nouvelle station d'épuration (dont une de secours).

LRV a fourni le résultat d'un audit effectué en interne début 2007 et le manuel d'exploitation établi par NALCO incluant une procédure de nettoyage – désinfection si le taux en legionella sp >  $10^5$  UFC/l.

#### **IV.4. Quotas CO<sub>2</sub>**

LRV dispose d'un quota annuel de 119 934 t CO<sub>2</sub>/an soit 359 802 t CO<sub>2</sub> pour la période 2005 – 2007. Le site a émis 96 516 tonnes de CO<sub>2</sub> en 2006.

Dans le cadre du PNAQ 2008-2012, LRV ne disposera plus que de 103 500 t / an. D'après les prévisions, les chaudières émettront 125 000 t de CO<sub>2</sub>. LRV indique que des quotas supplémentaires seront sollicités selon les modalités en vigueur.

La DRIRE a précisé à l'exploitant, dans un courrier du 10/08/2007, que l'allocation de quotas supplémentaires ne va pas de soi, puisque notamment le biogaz a un facteur d'émission nul. Cela nécessitera, après signature de l'arrêté préfectoral, une demande spécifique, conformément à l'article R512-4 - 3° du Code de l'Environnement.

#### **IV.5. Consommations énergétiques**

Electricité / gaz naturel -> air comprimé / vapeur

##### *MTD - Emissions à l'atmosphère et énergie :*

Pour le traitement des vieux papiers, SAICA se positionne de la sorte par rapport aux MTD :

- cogénération de chaleur et d'énergie : cette technique ne sera pas mise en place, compte tenu de l'option prise avec la mise en place de la méthanisation
- Amélioration des chaudières existantes et, en cas de remplacement de l'équipement, l'utilisation d'un équipement consommant moins d'énergie : LRV prévoit d'alimenter l'une de ses chaudières au biogaz, l'autre chaudière fonctionnant au gaz naturel.
- Utilisation de sources renouvelables comme combustible : la méthanisation des boues, que va mettre en place LRV, va dans ce sens. MTD non nécessaire puisque LRV traitera les vieux papiers et non le bois.
- Limitation des émissions de NOx des chaudières auxiliaires par une bonne conduite des feux et par l'installation de brûleurs Bas-NOx : LRV annonce que la teneur en NOx sur la chaudière N°6 sera a priori plus faible qu'actuellement de par l'utilisation de biogaz. La modification des brûleurs n'est nécessaire que pour la chaudière N°8. Compte tenu de l'âge des installations, le site se dirigera plutôt vers le remplacement complet des installations.
- Réduction des émissions de SO2 en brûlant des écorces, du gaz nat ou des combustibles à basse teneur en soufre, ou en traitant les émissions de soufre : la chaudière 8 fonctionnera au gaz nat, par contre la 6 avec utilisation du biogaz devrait rejeter plus de SO2
- Mise en œuvre d'un système pour surveiller l'utilisation et l'efficacité de l'énergie : Politique Energie mise en place avec élaboration, suivi, réexamen et révision des objectifs en matière de rendement énergétique.
- Modernisation de l'équipement avec remplacement par des équipements moins consommateurs en énergie, fonctionnant si possible en mode automatisé : nouveaux équipements prévus sur la production de pâte à papier, chaîne automatisée ; présence d'automatisation sur MAP 2 et 4
- Mise en place d'un traitement anaérobie des effluents : OK

Pour la fabrication de papier, SAICA se positionne de la sorte par rapport aux MTD :

- Mise en œuvre d'un système de surveillance de la consommation d'énergie et des performances énergétiques : politique énergie LRV avec élaboration, suivi, réexamen et révision des objectifs en matière de rendement énergétique.
  - Déshydratation plus efficace de la feuille dans la section des presses de la machine à papier en utilisant des technologies de pressage à grande largeur de contact des cylindres : non appliquée (investissements de 10M€ rentabilisés sur 2,5 ans)
  - Utilisation d'autres technologies à haute efficacité énergétique : pas de modification à venir, le site a mis en place une partie des techniques présentées dans le BREF mais on ne sait pas lesquelles
  - Diminution de la consommation directe de vapeur : mesures prises pour optimiser le circuit vapeur sécherie (2006)
- 
- Le BREF prévoit 6-6.5 GJ/t de chaleur industrielle et 0.7-0.8 MWh/t d'électricité pour la transformation vieux papiers ; 7-7.5 GJ/t de chaleur industrielle et 0.6-0.7 MWh/t d'électricité pour la fabrication de papier. LRV a consommé 673 kWh d'électricité/t brute de papier produite en 2006 et prévoit d'en consommer 450 kWh/t brute en 2009.
  - LRV a aussi consommé 521 685 095 kWh de gaz naturel en 2006, ce qui représente 1.92 MWh/t brute. Il prévoit d'en consommer 712 400 000 kWh en 2009, soit 1.78 MWh/t brute. Pas de données comparatives dans le résumé BREF sur la consommation de gaz naturel.

La combustion du biogaz issu de l'unité de méthanisation conduit à une économie de 56 000 000 kWh/an de gaz.

Le ratio de consommation de vapeur par tonne de papier produite devrait s'établir en 2009 à 1,445 MWh/t. Le BREF prévoit, pour le cas d'usines produisant du papier pour ondulé, testliner sans désencrage, une conso de chaleur entre 1,58 et 2,67 de MWh/ t brute. Un certain nombre de travaux (listés page 112/229) ont été menés en 2006 sur la MAP 2 pour diminuer cette consommation de vapeur.

#### **IV.6. Odeurs**

Les installations de traitement des effluents, et en particulier l'installation anaérobiose, sont susceptibles de générer des odeurs. Des mesures ont été prises dès la conception de l'installation afin de limiter l'émission de composés à l'atmosphère : réacteur fermé avec cloches permettant de collecter des bulles de biogaz et de les rediriger vers un collecteur commun.

Actuellement, la transformation du bois génère un certain nombre d'odeurs, qui vont, elles, disparaître.

#### **V – BRUIT**

Avec le process actuel :

Dépassement des émergences réglementaires autorisées le jour aux points 2 et 3

Dépassement des émergences réglementaires autorisées la nuit aux points 2, 3, 4, 5 et 6

Dépassement des émergences réglementaires autorisées le we aux points 2, 3, 4, 5 et 6

Suivant les résultats, des améliorations sont à proposer pour que les émergences réglementées, à savoir 5 dB(A) en période diurne et 3 dB(A) en période nocturne et we, soient respectées.

Une nouvelle étude de mesures de bruit est prévue en janvier 2009, lorsque les nouvelles installations seront opérationnelles. En fonction des résultats, une étude sera conduite, dans le cadre du projet de réorganisation du site, pour l'identification des sources sonores. Le projet 2009 prévoit la disparition de certaines, telles coupeuse du parc à bois.

#### **VI – DECHETS**

Nombreux déchets dangereux produits sur le site, tendance à la hausse au cours des années

Déchets les plus dangereux : eau hydrocarburée (environ 59 % des déchets) + huile noire (22%)

Les déchets dangereux liquides sont sur rétention, selon les informations fournies par SAICA dans son dossier.

Le volume des rétentions (généralement 1 m<sup>3</sup>) semble être généralement, selon les termes de l'exploitant, adapté aux déchets stockés (par exemple l'huile noire stockée en fût de 200l).

Déchets produits au niveau de l'atelier de préparation pâte : les sables sont stockés dans des bennes et destinés à une valorisation céramique. Les déchets pulpeurs sont stockés sur zone bétonnée et sont destinés à une valorisation énergétique.

Convention passée entre LRV et son collecteur de déchets d'activité de soins le 23/01/08

#### *MTD - Déchets :*

Pour le traitement des vieux papiers, SAICA se positionne de la sorte par rapport aux MTD :

- Minimisation de la production de déchets solides, et récupération, recyclage et valorisation de ces matières chaque fois que possible : mise en place de récupération aux différents stades de la production de pâte (fils de fer au niveau convoyeur à PCR, DIB divers au niveau des pulpeurs, DIB en mélange au niveau de l'épuration tourbillonnaire, DIB à faible densité au niveau de l'épuration, DIB légers au niveau de l'épuration fine à fentes)
- Diminution des quantités de déchets solides envoyés en décharge : recherche de solutions alternatives en cours notamment pour les rejets pulpeurs et les sables
- Valorisation externe des résidus, déchets comme produits de substitution ou incinération des matières organiques dans des chaudières de récupération d'énergie : faite pour certains types de déchets
- Optimisation de la récupération des fibres, qui passe par la modernisation des unités de préparation de la pâte, optimisation du nombre de stades de nettoyage dans la préparation de la pâte, application de la flottation à air dissous pour le traitement en ligne des boucles d'eau afin de récupérer les fibres et les produits de charge et de clarifier l'eau de traitement : LRV annonce que l'optimisation de la récup de fibres est appliquée dans le projet au niveau de la nouvelle unité de pâte avec les différentes phases d'épuration, ainsi qu'au niveau de la production de papier. Pas de flottation à air dissous (cette technique étant en particulier conseillée pour les unités assurant un désencrage de la pâte, ce qui n'est pas le cas chez LRV)
- Traitement efficace des refus et des boues sur place (déshydratation) pour augmenter la teneur en MS et incinération ultérieure des boues et des refus avec récupération d'énergie : boues séchées par pressage (siccité obtenue 40%), pas d'incinération pour l'instant puisque les boues sont épandues

Pour la fabrication de papier, SAICA se positionne de la sorte par rapport aux MTD :

- Collecte séparée des fractions de déchets à la source et stockage intermédiaire des résidus et déchets en vue d'une amélioration de la réutilisation et recyclage des déchets et réduction des mises en décharge : appliqué a priori
- Réduction des pertes de fibres et de charges : appliqué notamment grâce à des filtres à disque mis en place sur MAP 2 et 4, et différents réglages de production assurés par automatisation
- Déshydratation des refus et des boues : voir ci-dessus
- Réduction des quantités de déchets envoyés en décharge en recensant les opérations de récupération possibles puis en valorisant les déchets soit comme matières recyclées, soit par incinération avec récupération d'énergie : opérations faites pour certains types de déchets

## **VII – VOLET SANITAIRE**

ERS faite par BURGEAP et complétée par SEVEQUE

Au niveau des rejets à l'atmosphère, n'ont été prises en compte que les émissions canalisées (chaudières, rejets des usines de fabrication papier) et n'est pas retenu le réacteur de méthanisation. La torchère de 0,81 MW n'a pas été retenue car les données fournies dans la littérature concernent des installations de 7,5 MW (rejets importants en CO et COV, indicateurs d'une mauvaise combustion). De plus, les rejets de la torchère sur le site ne seront pas permanents et seront minimes par rapport à ceux des chaudières.

- Scénarios d'exposition pris en compte :
- scénario « école » pour les enfants exposés à l'inhalation des polluants gazeux et particulaires, et à l'ingestion de sol superficiel
- Scénario « habitation » pour les enfants et les adultes : inhalation de l'air, ingestion de sol contaminé, ingestion de végétaux contaminés par transfert de la pollution du sol par les retombées atmo du site.
- Choix des VTR : lorsque plusieurs données existent, le choix s'est fait en application de la circulaire DGS/SD.7Bn°2006-234 du 30/05/2006.

- ont été retenus comme traceurs de risques pour la voie inhalation : les PS, HCl, Cd, Hg élémentaire, As, Pb, Cr 6, Co, Cu, Mg, Ni, Zn, chlorure de méthylène, chloroforme, formaldéhyde, benzène, acétaldéhyde. La sélection des polluants « traceurs » du risque est expliquée page 39 de l'ERS, mais ne résulte pas, contrairement à ce qui est indiqué, de la réunion du 22/06/07 présidée par Mme le préfet.  
Ont été retenus pour la voie ingestion : Cd, Hg élémentaire, As, Se, Pb, Cr 6, Co, Cu, Mg, Ni, Zn
- Modélisation de la dispersion atmosphérique, fait avec logiciel ADMS
- Pour les polluants à effet de seuil, le risque sanitaire chronique lié à l'inhalation des polluants atmosphériques émis par les installations et à l'ingestion peut être jugé non significatif. [Tous les IR calculés < 1. Le Ni est le principal déterminant du risque inhalation puisqu'il représente environ 50% du risque global (même si l'IR = 0.285).]  
Pour les polluants cancérogènes, l'exposition par inhalation présente un excès de risque individuel inférieur à  $10^{-5}$ . Le polluant déterminant est également le Ni. L'exposition par ingestion présente également un excès de risque individuel inférieur à  $10^{-5}$ .  
En sommant l'ensemble des risques cancérogènes quel que soit le type de cancer provoqué et quelle que soit la voie d'exposition concernée, on obtient un ERI de l'ordre de  $7,65 \cdot 10^{-7}$  pour l'enfant, et  $3,82 \cdot 10^{-6}$  pour l'adulte et la vie entière.

#### **Au niveau des rejets aqueux,**

- Caractérisation des rejets : Des analyses effectuées au point de rejet 1 le 23/12/2005 ont révélé la présence, à des niveaux supérieurs aux limites de détection, d'ammonium, de nitrites, de nitrates, de sulfates, de chrome, de cuivre, de zinc, de phosphore et de pyrène. Les flux de polluants de 2009 ont été estimés en prenant en compte les flux de 2005 pondérés par les quantités de papiers produits.  
Des compléments d'analyses ont été apportés sur les paramètres Zn, Al, Ni et Pb notamment.  
Cela a permis d'estimer les concentrations dans l'Aisne en aval du site en période d'étiage pour 2009.  
Sont étudiés dans la suite du rapport la dose d'exposition et le risque dans les 2 cas de figure suivants : avec la concentration maximale mesurée réellement en aval du site, et avec la concentration estimée dans l'Aisne en 2009.
- Scénarios d'exposition pris en compte :
- Scénario « habitation » pour les enfants et les adultes : ingestion d'eau lors de baignades dans l'Aisne en aval du site, ingestion de poissons pêchés dans l'Aisne en aval du site
- Ont été retenus comme traceurs de risques : ammonium, nitrites, nitrates, pyrène, Zn, Al, Ni et Pb.
- Le risque toxique non cancérogène associé à une ingestion de sol, de végétaux, de poissons et d'eaux de baignade paraît non significatif compte tenu des quotients de danger relatifs à chaque organe cible < 1.  
Le risque cancérogène par ingestion aboutit pour le pyrène à un ERI <  $10^{-5}$ .

**Au niveau contaminations des sols,** les résultats des suivis piezzo sont résumés. Un plan de gestion, et le cas échéant une interprétation de l'état des milieux, est demandé dans l'arrêté préfectoral proposé.

## **VIII – ETUDE DE DANGERS**

### **VIII.1. Accidentologie**

Site de Venizel : 29 incidents de 1985 à 2001 dont 13 en sécherie. Depuis 2001, quelques départs de feu maîtrisés rapidement par le personnel du site. La DRIRE doit être alertée de ces incidents.

Sur les autres sites du groupe : essentiellement des déversements accidentels de produits chimiques, deux incendies et un dégagement de chlore suite au mélange accidentel de chlorure ferrique et de chlorure sodique.

Le 21 juillet 2008, un incendie a eu lieu au niveau du parc de stockage de balles de papiers recyclés exclusivement. Quelques 5 000 tonnes de matières premières auraient été perdues ; aucune victime n'est à déplorer.

DéTECTé vers 13 heures par des employés travaillant au niveau de ce parc de stockage, l'incendie a été pris en charge par du personnel sur site puis par une soixantaine de pompiers. Une vingtaine de véhicules, une dizaine de lances, et une lance canon du SDIS étaient déployés pour faire face au sinistre.

Les eaux d'extinction d'incendie ont été confinées dans la rétention prévue dans cette zone (environ 2 500 m<sup>3</sup>). Le lendemain, un prélèvement dans le puisard d'évacuation des eaux de la fosse de confinement a été réalisé et apporté immédiatement au Laboratoire Départemental d'Hydrologie de Soissons. Au vu de ces résultats, et compte tenu de l'absence de polluants particulièrement toxiques pour l'environnement (PCB, métaux), la société a procédé à une évacuation progressive contrôlée des eaux confinées vers l'entrée de leur station d'épuration, par pompage, à raison de 25 m<sup>3</sup>/h (600 m<sup>3</sup>/j).

Les déchets générés par l'incendie ont été collectés et traités par SITA DECTRA, conformément à la réglementation en vigueur.

**Un courrier demandant à l'exploitant de compléter son rapport d'accident conformément à l'article R512-69 du Code de l'Environnement a été envoyé le 06/10/2008.**

### VIII.2. Foudre

Une étude de 2005 conclut : la diminution significative des risques sur le personnel et l'outil de production justifie la mise en place d'un équipement de protection type paratonnerre et parafoudre, la mise à la terre et l'installation de liaisons equipotentielles.

LRV s'engage à mener à bien certains travaux, avec un planning s'étalant jusque novembre 2008

### VIII.3. Caisserie RCO voisine

LRV indique, selon les scénarii étudiés dans l'EdD, qu'il n'y a pas d'effet domino vers RCO, séparé d'environ 100 m de LRV

### VIII.4. Etude de dangers

#### Analyse de risques

L'Analyse de Risques a été faite en Groupe de Travail, par la méthode d'Analyse Préliminaire des Risques 152 scénarios ont été étudiés. La majorité des scénarii recensés sont des incendies au niveau des MAP, des stockages de balles de vieux papiers et des produits finis, des salles électriques. Il y a également quelques risques d'explosions (chaudières, unité de méthanisation, silos) et des pollutions des eaux et des sols suite au déversement de produits chimiques.

Les intensité, probabilité ont généralement été cotées pour les phénomènes dangereux, sans prendre en compte les barrières de sécurité dans un 1<sup>er</sup> temps, puis en les retenant. De même, les effets domino ont été supposés ; seule une étude détaillée de chacun des scénarii permettrait de définir précisément l'étendue des risques, souligne LRV.

Selon cette analyse de risques, les principales barrières de sécurité à surveiller sur le site sont :

- Les moyens de lutte incendie (extincteurs, RIA, poteaux et borne incendie indiqués page 33/51)
- Les systèmes de sprinklage automatiques - leur niveau de confiance est estimé à 5 – ils concernent aujourd'hui notamment le stockage produits finis MAP 2 et MAP4, la sécherie MAP 2, les centrales hydrauliques. Des systèmes de sprinklage seront mis en place dans le nouveau magasin de stockage bobines et au niveau de l'atelier de préparation pâte (plan page 34/51)
- Les systèmes de détection incendie, listés page 27/51 – leur niveau de confiance est estimé à 5 également
- Les systèmes d'extinction incendie qui sont les systèmes à déclenchement automatique généralement couplés à un système de détection incendie
- Mesure de T° sur les centrales à huile avec alarme haute, entraînant l'arrêt de la machine
- Intervention des équipes de 1<sup>ère</sup> intervention (personnes sur place formées à l'emploi des extincteurs) et 2<sup>ème</sup> intervention (17 personnes sauveteurs secouristes du travail dont 1 en permanence la nuit et le we)
- Contrôle et entretien régulier des installations

3 scénarii principaux ont été initialement retenus – suite à cotation avec prise en compte des barrières de sécurité. Le scénario d'incendie dans les stockages produits finis a, sur demande DRIRE, été étudié par LRV. L'unité de

fabrication de pâte à papier, qui contient une faible quantité de balles de vieux papiers et qui est équipé de moyens de lutte incendie non détaillés, est considéré comme présentant un risque incendie limité.

#### Principaux scénarios retenus (nœuds papillon avec barrières de sécurité réalisés)

##### ✓ **Incendie stockage de balles de vieux papiers**

L'extension du parc à vieux papiers a nécessité l'obtention d'une autorisation de défrichement. Compte tenu de cette opération, l'affectation de la zone au niveau du PLU de Venizel a été révisée.

L'aire de stockage actuelle du site a une capacité maximale de 6 000 tonnes de vieux papiers. Alors que SAICA envisageait initialement de passer à 25 000 tonnes, ce sont finalement 16 000 tonnes maximales de vieux papiers qui pourront être stockés. Les zones d'effet susceptibles d'être générées en cas d'incendie sont par conséquent moindres.

L'aire de stockage de balles de vieux papiers (dont le poids varie de 500 à 1500 kg) est à réaménager ; elle sera entièrement bétonnée.

Cette aire de stockage sera aménagée de la façon suivante :

- allées de 15m pour la circulation des engins de manutention
- présence de mâts dédiés à la protection incendie et à l'éclairage
- mur de soutènement de 3m de haut
- butte de 14 mètres de haut

Evaluation des effets par le logiciel de modélisation Fluidyn-PANFIRE. Voici quelques hypothèses de calcul prises en compte, pouvoir émissif de la flamme = 21 kW/m<sup>2</sup>, taux de combustion de papier stocké en balles = 0.0067 kg/m<sup>2</sup>s (ces valeurs sur le papier stocké en balles viennent d'un document intitulé « SFPE Handbook of Fire Protection Engineering 2<sup>ème</sup> édition)

Le stockage sera composé de 10 cellules de stockage, qui ont les dimensions suivantes :

Dimensions en m	Largeur	Longueur	Hauteur
Cellule 1	21	38	5.5
Cellule 2	35	42	5.5
Cellule 3	30	42	5.5
Cellule 4	30	42	5.5
Cellule 5	30	32	5.5
Cellule 6	30	30	5.5
Cellule 7	11	25	5.5
Cellule 8	25	30	5.5
Cellule 9	25	30	5.5
Cellule 10	23	25	5.5

Pour un incendie complet du parc de stockage, l'étude de dangers fournie indique que

Zone de danger	Seuil des Effets Irréversibles (3 kW/m <sup>2</sup> )	Seuil des Effets Létaux (5 kW/m <sup>2</sup> )	SELs – effets domino (8 kW/m <sup>2</sup> )
Distance côté nord de la zone de stockage (m)	42	26	16
Distance côté sud de la zone de stockage (m)	37	22	12

-La zone des effets irréversibles sort des limites de propriété et impacte le Chemin de l'Oiselet situé au sud du site.

-La zone des effets létaux sort également des limites de propriété mais reste tangente au passage du chemin. SAICA est en cours d'acquisition de terrains – le groupe indique qu'aucun flux thermique ne sortira à terme des limites de propriété du site. Depuis le 12/06/2007, SAICA est propriétaire de nouvelles parcelles (83, 275, 276) et d'une partie du Chemin de l'Oiselet, qui est à usage privé depuis 2007. Avec ces nouveaux terrains, la zone des effets létaux et la zone des effets irréversibles continuent de sortir des limites de propriété, impactant les parcelles 76, 77 et 78. SAICA précise que ces parcelles ainsi que la N°75 sont en cours d'acquisition par SAICA. Cette procédure est en cours.

En outre, ces parcelles n'étant pas en zone habitable, LRV fait la démonstration que ce scénario incendie se situe en zone de risque moindre au regard de la grille de criticité MMR.

Barrières de sécurité à ce niveau du site : protection foudre, moyens de lutte contre l'incendie, site clôturé surveillé 24h/24, équipes de 1<sup>ère</sup> et 2<sup>ème</sup> intervention, îlots séparés par des allées de 15m...

Les besoins en eaux pour l'extinction d'un incendie au niveau de ces stockages vieux papiers ont été évalués à 900 m<sup>3</sup>/h selon la règle de calcul D9.

A priori, les dispositifs d'extinction incendie existants actuellement (7 poteaux incendie + 2 bouches incendie) ne permettent de fournir que 770 m<sup>3</sup>/h. LRV devrait mettre en place 9 mâts incendie qui devraient assurer chacun un débit de 108 m<sup>3</sup>/h, et 6 poteaux incendie assurant chacun un débit de 120 m<sup>3</sup>/h. Le débit global assuré sera de 1 692 m<sup>3</sup>/h.

Un système de collecte des eaux d'extinction en cas d'incendie est prévu au niveau du stockage de balles de vieux papiers. En effet, ce stockage a été conçu avec des pentes de manière à pouvoir récolter les eaux pluviales. Le volume de rétention des eaux d'extinction incendie (besoins en eaux + volumes liés aux intempéries) s'élève à 1 910 m<sup>3</sup> selon le calcul page 149/213. La capacité de confinement réelle dans ce stockage vieux papiers est évaluée à 3 400 m<sup>3</sup>, volume auquel s'ajoute le volume des canalisations.

En ce qui concerne les fumées émises lors d'un incendie, elles se composeront essentiellement de CO<sub>2</sub>, CO, H<sub>2</sub>O, éventuellement N, Cl, S ou autres. **Selon l'EdD, ces fumées peuvent poser des problèmes d'intoxication lors de l'intervention des pompiers.**

✓ **Explosion d'une chaudière par méthode équivalent TNT de A. Lannoy :**

Fonctionnement au gaz naturel ou avec biogaz pour la chaudière N°6 ont été retenus.

Hypothèses prises en compte : Gaz naturel comme biogaz sont majoritairement constitués de méthane (CH<sub>4</sub>), qui a les caractéristiques suivantes :

- pouvoir calorifique 38 MJ/Nm<sup>3</sup>, soit 63.3 MJ/kg
- T° d'auto inflammation : 580 °C
- Limite d'explosivité : 5 – 15% dans l'air
- Point éclair : 165 °C

Chaudière	Conso de gaz en Nm <sup>3</sup> /h	Qté de gaz libéré en 1 min en Nm <sup>3</sup>	Qté de gaz libérée en kg	Masse équivalente de TNT en kg
N°6 – gaz nat	5 000	90.6	60.4	81.5
N°6 - biogaz	1 000	16.7	11.1	15
N°8	2 700	48.9	32.6	44

Ces quantités de méthane ne permettent pas d'atteindre la LIE (limite inférieure d'explosivité) pour l'ensemble du local, mais permettent de l'atteindre localement.

Surpression	Distance au centre de l'explosion en m		
	Chaudière 6 Gaz naturel	Chaudière 6 Biogaz	Chaudière 8 Gaz naturel
20 mbar	277,5	157,8	225,9
50 mbar	95,4	54,2	77,7
140 mbar	43,4	24,7	35,3
200 mbar	34,7	19,7	28,2
300 mbar	26	14,8	21,2

Les distances d'effet sont plus faibles pour la chaudière N°8 que pour la N°6, du fait de son débit de consommation en gaz naturel plus faible. Les distances d'effet restent à l'intérieur du site, excepté pour la surpression de 20 mbar (seuil des destructions significatives de vitres) qui ne touche toutefois aucune tierce habitation. Cette zone touche l'ensemble du site, notamment le restaurant d'entreprise et la maison de formation.

Pour un fonctionnement au gaz naturel, et pour les 2 chaudières, la zone des premiers effets létaux (140 mbar) touche toute la chaufferie, et une partie du local électrique, de la centrale et des stockages de produits chimiques – on peut donc craindre des pertes de confinement des stockages de produits chimiques.

La zone des effets significatifs pour l'homme ou zone d'effets domino (200 mbar) s'étend avec du gaz naturel jusqu'à la MAP4, et le stockage de balles de vieux papiers. Dans ce cas, la chaudière voisine serait partiellement détruite et le poste d'arrivée et de détente de gaz serait atteint, ce qui pourrait engendrer de

nouvelles fuites de gaz. Dans l'hypothèse où une fuite de gaz se produirait, les systèmes de détection et de protection de GDF assurerait, selon l'exploitant, la coupure immédiate de l'alimentation en gaz. En cas de détection de gaz par l'un des employés, de nombreuses vannes de sectionnement permettent également de couper l'alimentation en gaz des chaudières et d'isoler la fuite. Par ailleurs, de nombreux dégâts matériels au niveau de l'usine 4 seraient également enregistrés.

Pour un fonctionnement au biogaz de la chaudière N°6, les distances d'effet sont nettement moins importantes que pour le gaz naturel. La chaudière N°8 serait toutefois atteinte par la zone des effets domino et pourrait également exploser.

Barrières de sécurité à ce niveau : chaudières équipées de plusieurs dispositifs de sécurité (détection de flamme, arrêts d'urgence, détection gaz, vannes de sectionnement de l'alimentation en gaz), protection foudre...

✓ **Explosion de l'unité de méthanisation par méthode équivalent TNT de A. Lannoy :**

Le biogaz formé par l'unité de méthanisation se compose en moyenne de 70% de méthane, 27.7% de CO<sub>2</sub>, 1.3% de H<sub>2</sub>S et 1% de N<sub>2</sub>. Cette unité a une capacité de production de 1 000 Nm<sup>3</sup>/h, soit 700 m<sup>3</sup> de méthane /h, ce qui représente 11.7 Nm<sup>3</sup> de méthane libérés par minute.

Unité de méthanisation	Prod de méthane en Nm <sup>3</sup> /h	Qté de gaz libéré en 1 min en Nm <sup>3</sup>	Qté de gaz libérée en kg par minute	Masse équivalente de TNT en kg
	700	11.67	90.07	35.3

Ces quantités de méthane ne permettent pas d'atteindre la LIE (limite inférieure d'explosivité) pour l'ensemble du local, mais permettent de l'atteindre localement.

Les zones d'effet restent à l'intérieur des limites de propriété, excepté la zone de 20 mbar qui sort sur le chemin de halage et l'Aisne. Seuls effets domino possibles vers la station de traitement des effluents

Un système de contrôle de la pression sera mis en place, pour détecter toute fuite de gaz.

Barrière de sécurité à ce niveau : protection foudre, dispositif d'isolation des fuites...

✓ **Incendie du stockage de bobines de papier :**

Les bobines de papier sont stockées dans les halls d'expédition N°1, N°1 bis et N°2 au niveau de la machine à papier N°2, ainsi que dans les halls N°3, N°4 , N°5 et nouveau hall au niveau de la machine à papier N°4.

Halls	Longueur en m	Largeur en m	Hauteur en m	Superficie en m <sup>2</sup>	Volume en m <sup>3</sup>	Tonnage max de bobines stockées
N°1 MAP2	62.3	14.75	11.1	918.9	10 200	868
N°1 bis MAP2	61.1	17.5	11.3	1069.2	12 082	1616
<b>N°2 MAP2</b>	<b>61</b>	<b>20</b>	<b>16.9</b>	<b>1220</b>	<b>20 618</b>	<b>1764</b>
N°3 MAP4	30	22.4	16.6	672	11 155	314
<b>N°4 MAP4</b>	<b>82</b>	<b>34</b>	<b>12.9</b>	<b>2788</b>	<b>35 965</b>	<b>2887</b>
<b>N°5 MAP4</b>	<b>82</b>	<b>34</b>	<b>12.9</b>	<b>2788</b>	<b>35 965</b>	<b>4287</b>
<b>Nouveau hall</b>	<b>100</b>	<b>24</b>	<b>12.7</b>	<b>2400</b>	<b>30 480</b>	<b>5995</b>
<b>Total</b>				<b>11 856.1</b>	<b>156 465</b>	<b>17 331</b>

Les modalités de stockage des bobines dans chacun de ces halls sont indiquées.

Les hauteurs de stockage varient, selon les halls, entre 6 et 7.5 m.

Les hypothèses de calcul prises en compte pour le calcul des flux thermiques s'appuient sur une étude INERIS intitulée « Analyse des risques associés à l'industrie papetière » : vitesse de combustion de bobines de papier = 0.048 kg/m<sup>2</sup>s, émittance = 15 000 W/m<sup>2</sup>.

Les distances d'effet thermique estimées pour les halls N°1, N°1bis, N° 2, N°3, N°4 et N°5 restent entièrement à l'intérieur des limites de propriété.

Les besoins en eau ont été évalués pour l'incendie de chacun des halls de stockage de bobines. Le débit nécessaire, sachant que chacun des halls est sprinklé, varie entre 60 et 120 m<sup>3</sup>/h selon le hall, représentant au total des besoins de 570 m<sup>3</sup>/h. La réserve en eau pour les systèmes de sprinklage a un volume de 1 100 m<sup>3</sup>.

A proximité des halls 1, 1bis et 2, pour lesquels le volume d'eau extinction incendie nécessaire a été estimé à 180m<sup>3</sup>, il y a 4 poteaux incendie pouvant fournir jusqu'à 334 m<sup>3</sup>/h. A proximité des halls 3, 4 5 et

nouveau hall, pour lesquels le volume d'eau extinction incendie nécessaire a été estimé à 390m<sup>3</sup>, il y a 3 poteaux incendie et 1 borne incendie pouvant fournir jusqu'à 397 m<sup>3</sup>/h.

Les *besoins en confinement* varient entre 60 et 240 m<sup>3</sup>. Le site dispose d'ores et déjà d'un bassin de rétention de 240 m<sup>3</sup> auquel s'ajoutent l'ovoïde de 500 m<sup>3</sup> et le volume des réseaux d'eau.

A proximité de la MAP 4, c'est-à-dire pour les halls N°3, 4, 5 et nouveau hall, LRV prévoit de rajouter un bassin étanche de 2500 m<sup>3</sup> relié au bassin de 240 m<sup>3</sup>. Les eaux seront recueillies et acheminées dans ces bassins via le réseau eaux pluviales.

Au niveau de la MAP 2 et des halls N°1, 1 bis et 2, SAICA prévoit de compléter le réseau de collecte des eaux pluviales au nord des halls de stockage des bobines de papiers et de le raccorder à l'ouest au réseau pluvial existant. Les eaux d'extinction d'incendie seront récupérées via le réseau d'eaux pluviales qui ceinture l'usine 2. Les eaux ainsi collectées sont alors dirigées vers un bassin de confinement enterré et lesté de 200 m<sup>3</sup>, le réseau étant équipé d'un vanne à fermeture automatique. Ce volume étant insuffisant, une liaison sera créée vers le réseau d'eaux pluviales de l'usine 4, lui-même relié au bassin étanche de 2 500 m<sup>3</sup>.

Barrières de sécurité à ce niveau : protection foudre, RIA, sprinklage...

✓ **Sources radioactives :**

2 sources radioactives de groupe 4 (faible radiotoxicité) sont sur le site, au niveau de chacune des machines à papier ; elles sont localisées entre la sécherie et l'enrouleuse et servent à faire des mesures de grammage. Elles ont été intégrées dans l'analyse de risques ; le contrôle annuel des appareils par TECHNICONSEIL, la formation des personnels, l'affichage de consignes de sécurité spécifiques ... sont prévus. Aucune des 2 sources radioactives ne se trouve, selon les éléments communiqués par LRV, dans les zones d'effet domino des principaux scénarios étudiés.

### VIII.5. Moyens d'intervention lutte incendie

- Interne :

Les moyens d'intervention interne actuels sont décrits : réseau d'eau incendie, sprinklage, réserves d'émulseurs, RIA – extincteurs – borne incendie, protection individuelle

Ils seront complétés pour les besoins des aménagements du site :

- système de sprinklage au niveau du nouveau magasin de bobines et au niveau de l'atelier de préparation pâte
- dans le cadre du réaménagement du stockage de balles de vieux papiers, 3 bornes incendie ont été supprimées ; 2 nouvelles bornes seront installées ainsi que 9 mâts incendie, équipés chacun de lance incendie manœuvrable depuis une plate-forme surélevée, d'un RIA mis en œuvre depuis le sol et de spots d'éclairages installés en sommet de mât. Ces mâts sont alimentés à partir du réseau incendie usine, maintenu à 5 bar de pression assurant au canon à eau un rayon d'action de 50m.

En dehors des stockages vieux papiers et stockage bobines, plusieurs zones présentent des risques incendie, notamment le hall de la MAP2, le hall de la MAP4 et le nouvel atelier de préparation pâte. Ces zones sont sprinklées. En se basant sur des calculs corrects, LRV indique que les poteaux incendie à proximité de la MAP2, MAP4 ou atelier de préparation pâte fournissent les quantités d'eau nécessaires en cas d'incendie dans chacun de ces endroits.

Au niveau de l'usine 4, SAICA ne juge pas utile de cumuler le volume d'eaux extinction incendie nécessaire au niveau de la MAP4 et le volume nécessaire au niveau des halls de stockages bobines, jugeant qu'un mur coupe-feu 2h sépare ces équipements.

Le volume nécessaire pour recueillir l'ensemble des eaux extinction incendie au niveau de cette MAP4 est estimé à 2468 m<sup>3</sup> (page 223/229 de l'EdD). LRV prévoit de récupérer ces éventuelles eaux incendie, via le réseau eaux pluviales qui ceinture l'usine 4, dans un bassin de confinement actuellement existant de 240 m<sup>3</sup> avec vanne de fermeture automatique, auquel ajouter le volume des diverses canalisations qui est de 180 m<sup>3</sup>. Sur demande DRIRE, ces confinements seront complétés d'un nouveau bassin étanche de 2500 m<sup>3</sup>, dans lequel le petit bassin existant se déversera. Ce nouveau bassin sera équipé d'un quai permettant un accès facile aux camions, afin de pouvoir pomper le contenu, après avoir déterminé la meilleure solution de traitement des effluents recueillis. Ces confinements MAP 4 correspondent à des investissements de 200 000€.

Les éventuelles eaux d'extinction incendie provenant des ateliers de stockage bobines proches de la MAP 4 suivraient le même circuit.

Au niveau de l'usine 2 ; le volume disponible pour le confinement (200 m<sup>3</sup> + volume des réseaux de collecte) étant insuffisant (nécessité d'une capacité de 1 786 m<sup>3</sup>), la société va compléter ce volume en créant une liaison vers le réseau d'eaux pluviales de l'usine 4, qui sera lui-même équipé d'un bassin étanche de 2 500 m<sup>3</sup>.

En cas d'incendie sur l'atelier de préparation pâte, les eaux ruissellent vers la rétention existante au niveau du stockage vieux papiers. Ce volume de rétention paraît suffisant. En outre, il n'y a pas de risques d'effet domino du stockage vieux papiers vers l'atelier de préparation pâte ou vice versa.

Autres remarques :

- zones ATEX à définir là où des atmosphères explosives peuvent apparaître, notamment au niveau des chaudières, de l'unité de méthanisation et des silos d'amidon – les risques d'explosion ont été pris en compte lors de la conception des nouvelles installations comme silos d'amidon et unité de méthanisation
- vérification des réseaux anciens de distribution de gaz naturel (chaufferie) prévue pour 2008
- LRV est équipé de détection d'incendie couplée à un système automatique d'extinction au gaz dans la plupart des salles électriques, et de moyens de détection gaz à différents niveaux (p 24/41 EdD) : sulfure d'H au niveau du local sécurité, anémomètre au niveau du poste de garde, et gaz naturel au niveau des chaudières
- mise à jour POI avec nouvelles dispositions du site – consultation en cours en mars 2008

## **IX– CONSULTATION ET ENQUETE PUBLIQUE**

### **IX.1. Avis des services et réponses de l'exploitant**

Monsieur le **Directeur Départemental du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle** émet un **avis favorable**.

Monsieur le **Directeur Régional des Affaires Culturelles** indique que ce dossier ne fera pas l'objet de prescriptions de mesures de détection, de conservation ou de sauvegarde.

**Monsieur le Directeur Départemental de l'Agriculture et de la Forêt** indique :

- L'ensemble de ces améliorations de process, de surveillance des ouvrages ne peut que contribuer à améliorer notamment la qualité des eaux de rejets.
- il note que l'industriel prévoit de réduire considérablement les prélèvements d'eau dans l'Aisne (près de 30 %) ; cette démarche contribue à limiter le débit d'étiage de l'Aisne en réduisant l'usage de l'eau dans le process.

**Monsieur le Directeur Départemental du Service d'Incendie et de Secours** émet un **avis favorable** avec les observations suivantes :

- Le devenir des transformateurs PCB est à clarifier
- Un POI devra être mis à jour par l'exploitant dans les meilleurs délais.
  - ⇒ Le projet d'arrêté préfectoral joint encadre les conditions dans lesquelles les transformateurs au PCB impliqués dans l'incendie de 2001 doivent être éliminées.
  - ⇒ L'article [7.5.6.2.](#) prévoit la remise d'un Plan d'Opération Interne au plus tard pour le [31 mars 2009](#).

En vue de l'obtention de permis de construire, le SDIS a, par courriers du 24/04/07, 29/06/07 et 06/07/07, communiqués à la DRIRE le 23/07/2007, indiqué un certain nombre de prescriptions concernant le nouvel atelier de préparation pâte, l'atelier de la MAP4, le nouvel hall de stockage bobines et la station d'épuration.

- ⇒ Ces prescriptions ont été communiquées par la DRIRE à l'exploitant par courrier du 10/08/2008 ; les prescriptions ICPE sont reprises dans le projet d'arrêté préfectoral joint.

**Monsieur le Président du Conseil Général au titre de la Direction de l'Aménagement et du Développement Durable** souhaite des informations par rapport au déclassement de la RD1980P en voie privée et sa cession à la société SAICA.

- ⇒ Par courrier du 29/01/2008 adressé au Conseil Général, SAICA a confirmé son intérêt par rapport au déclassement de la RD 1980P en voie privée et sa volonté de l'acheter.

**Monsieur le Directeur Départemental de l'Equipement** émet un avis favorable, avec les remarques suivantes : Selon le plan de prévention des risques (PPR) inondations et coulées de boue, prescrit le 30 mars 2007 et modifié le 6 août 2007, une partie du site de LRV demeure inondable pour une crue centennale.

Par conséquent, les nouvelles constructions envisagées dans ces zones, devront respecter les mesures suivantes :

- Création d'un bâtiment contiguë à un bâtiment existant est possible, sous réserve que les matériaux utilisés en dessous de la cote de crue centennale soient choisis pour résister à une immersion prolongée. Leur aptitude à l'emploi devra également être conservée après décrue.
- Pour les nouveaux bâtiments isolés physiquement, le niveau du plancher devra être calé au dessus de la cote 44,5 NGF par construction d'un merlon, vide sanitaire inondable, pilotis ou tout autre moyen visant à ne pas réduire le champ d'expansion des crues.

Les remblais sont interdits.

- ⇒ SAICA a indiqué que ces remarques ont été prises en compte dans la conception des bâtiments et équipement éventuellement situés dans la zone inondable. Eléments repris dans le projet d'arrêté préfectoral – article [7.2.6](#)

**Monsieur le Président du Syndicat des Eaux d'Ile de France** souhaite des précisions par rapport au confinement des eaux d'extinction d'incendie.

- ⇒ Le confinement des eaux extinction incendie est prévu, comme cela est démontré dans ce rapport, notamment par la création d'un nouveau bassin de confinement de 2500 m<sup>3</sup>. Les eaux d'extinction incendie seront le cas échéant analysées et envoyées vers la filière de traitement adaptée – [article 7.5.7. du PAP](#)

**Monsieur le Chef du Service Interministériel des Affaires Civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile** émet un avis favorable sous réserve que l'exploitant acquiert les différents terrains situés dans les zones de dangers.

- ⇒ SAICA a acquis ou est en cours d'acquisition de l'ensemble des terrains en question.

**Monsieur le Directeur Départemental des Affaires Sanitaires et Sociales** a émis en novembre 2007 des observations concernant :

- les rejets atmosphériques
- les nuisances sonores
- les déchets d'activité de soins
- les eaux pluviales
- les eaux vannes
- l'étude santé
- les diagnostics de pollution

En conclusion, il a émis un avis défavorable susceptible d'être revu dès l'obtention des informations demandées à l'ensemble des points cités supra.

Le 13 août 2008, ce service émet **un avis favorable**, sous réserve de la prise en compte des prescriptions suivantes :

✓ Concernant les rejets atmosphériques :

Le projet d'arrêté préfectoral (PAP) devra prescrire la réalisation d'une nouvelle campagne de mesures des rejets de l'activité de l'entreprise, dès que les modifications de la machine à papier n°4 et de la torchère auront été effectivement réalisées. Les mesures seront effectuées sur tous les rejets et les paramètres recherchés (dont le nickel) devront permettre de vérifier l'absence de rejets de composés organiques volatils (COV), notamment au niveau de la torchère. Une comparaison de ces résultats aux valeurs retenues comme hypothèses dans le dossier de demande, devra être réalisée ; le PAP devra imposer la réalisation d'une nouvelle étude d'évaluation des risques sanitaires (ERS) en cas de constat de différences entre les hypothèses retenues et les valeurs mesurées lors de la campagne d'analyses.

Tous les documents devront être communiqués à la DDASS.

⇒ La nouvelle campagne de mesures des rejets à l'atmosphère est prescrite à l'article 9.2.1.1., ainsi que la réalisation le cas échéant d'une nouvelle ERS

✓ Concernant les nuisances sonores :

Le PAP devra prescrire la réalisation d'une nouvelle étude acoustique dans un délai d'un an.

⇒ voir article 6.2.3

✓ Concernant l'étude des risques sanitaires :

Le PAP devra prescrire un suivi du paramètre nickel aux différents points de rejets du site. L'interprétation des résultats devra être transmise à la DDASS.

⇒ voir article 9.2.1.4.et chapitre 9.3

✓ Concernant les diagnostics de pollution :

L'étude qui sera réalisée pour les parcelles du site sur l'autre bord de l'Aisne devra être transmise à l'inspection des installations classées. Les résultats des différents diagnostic réalisés sont à prendre en considération dans l'étude des risques sanitaires.

=> voir articles 9.2.5 et 9.5.1

**Madame la Directrice Régionale de l'Environnement** formule un **avis favorable**, notamment sur l'aspect faune – flore.

**Monsieur le Chef du Service de la Navigation de la Seine** a émis les remarques suivantes :

En octobre 2007, considérant que le contenu du dossier ne permet pas de satisfaire les objectifs de la Directive Cadre sur l'Eau (DCE) et la gestion équilibrée de la ressource en eau telle que définie à l'article L.211.1 du code de l'environnement, il émet un avis très défavorable à ce dossier dans sa forme actuelle.

Suite à une réunion organisée en sous-préfecture entre SAICA et les services administratifs concernés, et la fourniture d'éléments complémentaires, le SNS a émis un **avis favorable** par courrier du 30/09/2008, sous réserve de la prise en compte des points suivants.

Le SNS précise que bien que ce document soit satisfaisant, la question de l'atteinte des objectifs de la Directive Cadre sur l'Eau reste en suspens. En effet, les valeurs présentées par SAICA en concentration et en flux semblent compatibles avec l'atteinte du bon état exceptées celles qui concernent le paramètre DCO. L'industriel propose néanmoins de garantir les flux maximaux vis-à-vis de ce paramètre, ce qui paraît acceptable au SNS. Ces valeurs doivent donc être transcrives dans l'arrêté d'autorisation d'exploiter.

⇒ Les valeurs limite concernant les rejets aqueux du site en DCO, définies à l'article 4.3.9.1., tiennent compte de cette remarque.

Le SNS poursuit : dans la mesure où les rejets de cette installation sont susceptibles d'affecter l'atteinte des objectifs de la DCE, nous demandons que l'arrêté d'autorisation d'exploiter enjoigne l'industriel de réaliser un suivi du milieu récepteur dans l'esprit de la directive. Aussi, nous préconisons un suivi de la qualité de l'Aisne reposant sur les paramètres physico-chimiques classiques, mais aussi sur une analyse annuelle de l'Indice Biologique Diatomées et de l'Indice Biologique Généralisé Adapté aux grands fleuves. L'étude de ces indices permettra d'appréhender l'impact des rejets sur l'état écologique de l'Aisne. Les données ainsi recueillies permettront de juger objectivement des efforts qui devraient être consentis dans le futur par l'industriel pour que l'objectif de bon état soit atteint sur l'Aisne. Dans ce contexte, il convient de noter que le projet de Schéma Directeur d'Aménagement et de Gestion des Eaux qui sera approuvé en 2009 mentionne le report de 2015 à 2021 de l'atteinte du bon état de l'Aisne.

⇒ Le suivi du milieu récepteur tel que préconisé par le SNS est pris en compte dans le projet d'arrêté préfectoral aux articles 9.2.4 et 9.3.5

## IX.2. Avis des conseils municipaux.

Les conseils municipaux d'**ACY**, de **BILLY SUR AISNE** et de **BUCY LE LONG** émettent un avis favorable.

### **IX.3. Avis du commissaire enquêteur.**

L'enquête publique s'est déroulée du 12 septembre 2007 au 15 octobre 2007.

Le commissaire enquêteur donne un avis favorable à la demande d'autorisation d'étendre l'unité de fabrication de papier sur le site de VENIZEL.

### **X - AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

La présente demande consiste en une régularisation administrative du site SAICA de Vénizel et en une amélioration de l'appareil de production et de ses installations annexes.

Le papier sera désormais fabriqué exclusivement à partir de vieux papiers, et non plus à partir de bois.

Cela va entraîner une diminution conséquente des prélèvements d'eau dans l'Aisne (de l'ordre de 35%).

Ce projet va entraîner également la suppression sur site d'un certain nombre de produits dangereux tels que l'ammoniac, le soufre, la chaux, la soude, l'acide nitrique, etc... Ainsi, le site de Venizel ne sera plus concerné par la Directive SEVESO.

Les modifications apportées vont permettre une augmentation des capacités de production de l'usine, permettant de passer de 250 000 t/an de papier fabriqué à 400 000 t/an à partir de 2009.

Divers échanges avec l'exploitant ont permis d'affiner le projet, apportant des avancées intéressantes du point de vue de la protection de l'environnement.

- En matière de rejets aqueux dans l'Aisne qui est l'une des principales problématiques de cette papeterie au regard du Code de l'Environnement, l'exploitant va mettre en place une nouvelle station d'épuration. SAICA va anticiper certains investissements permettant une amélioration significative de ses rejets ; initialement prévus en 2012 et 2014, ceux-ci seront finalement réalisés en 2011.  
Globalement, compte tenue de l'augmentation de la production, les flux journaliers de pollution émis par la société vont être amenés à augmenter pour les paramètres MES et DBO5. En revanche, les flux de DCO et d'azote diminueront sensiblement.

Polluant	Paramètre	Flux actuel 2006	Engagement 2009	Engagement 2011
Débit	Débit annuel	M3/an	-	3 600 000
MES	Flux annuel	t/an	113	260
DCO	Flux annuel	t/an	1 345	1 200
DBO5	Flux annuel	t/an	46	240
N total	Flux annuel	t/an	91	36
P total	Flux annuel	t/an	8	12
AOX	Flux annuel	t/an	-	-

Ainsi, SAICA s'engage sur une diminution de 35% des quantités de DCO rejetées entre 2006 et 2011.

Ces rejets ont été analysés au regard de la Directive Cadre sur l'Eau, qui vise le bon état des masses d'eau à l'horizon 2015. Pour suivre dans le temps la réalisation de cet objectif, une surveillance de l'Aisne est prescrite dans le projet d'arrêté préfectoral, concernant les paramètres physico-chimiques, mais aussi des indices biotope.

- Les boues de la station d'épuration seront épandues conformément à l'arrêté interpréfectoral du 02/04/08. La quantité de boues produites étant plus conséquentes, une extension de ce plan d'épandage a fait l'objet d'un dossier présenté en CODERST dernièrement.
- Les lagunes fuyardes et impactant la qualité de la nappe souterraine, utilisées jusqu'alors, ne le seront plus à partir de fin 2009 pour le traitement des rejets aqueux du site. Le projet d'arrêté préfectoral prévoit une surveillance de la qualité des eaux souterraines au droit de ces lagunes, une étude ayant démontré qu'il n'y avait pas de cibles susceptibles d'être touchées en aval.

La surveillance piezzométrique actuellement en place de l'autre côté de l'Aisne, à savoir au droit du site et des gravières, met également en évidence un impact des activités de SAICA sur les eaux souterraines. Par conséquent, une étude est réclamée à l'exploitant pour caractériser de ce côté de l'Aisne les sources de pollution, les éventuelles voies de transfert et déterminer si des cibles sont susceptibles d'être atteintes. Un plan de gestion, éventuellement précédé d'une interprétation de l'état des milieux (I.E.M.) pour les expositions extérieures au site, est prescrit dans le projet d'arrêté préfectoral joint.

- Dans le domaine des risques technologiques, de manière à ce que les flux thermiques générés en cas d'incendie des stockages de vieux papiers ou stockages de bobines restent confinés dans les limites de propriété du site, SAICA va acquérir l'ensemble des terrains concernés.
- Le confinement des éventuelles eaux d'extinction incendie sera assuré à tous les endroits du site le nécessitant (machines à papier, halls de stockage des produits finis, parc de stockage des vieux papiers...), avec la mise en place notamment d'un bassin de récupération de 2 500 m<sup>3</sup>.
- Les moyens de lutte contre l'incendie vont être renforcés sur le site, par la mise en place de sprinklers dans les différents ateliers le nécessitant, par la mise en place de mâts incendie équipés de lance, etc...

## **XI – PROPOSITIONS DE L’INSPECTION**

Compte tenu de ce qui précède, nous proposons aux membres de la Commission de donner leur avis sur cette proposition d'arrêté préfectoral réglementant les activités exercées par la société SAICA Venizel.