



Liberté Égalité Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Angerville la Campagne, le 18 mai 2006



DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE,  
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT

DE HAUTE-NORMANDIE

Groupe de subdivisions de l'Eure

Rue de melleville

27930 Angerville la campagne

Affaire suivie par Julien VILCOT

Téléphone : 02.32.23.45.70.

Télécopie : 02.32.23.45.99.

Mél. [drir-haute-normandie@industrie.gouv.fr](mailto:drir-haute-normandie@industrie.gouv.fr)

GSEV.2006.05.4552.JV.ML.BE.E3.doc

## DÉPARTEMENT DE L'EURE

Société GEORGIA PACIFIC France - Hondouville

Autorisation d'exploiter une co-génération  
Réactualisation de l'arrêté préfectoral d'autorisation suite au bilan de fonctionnement décennal

Rapport de l'inspection des installations classées

Par pétition en date du 13 juillet 2005, la société Georgia Pacific France, dont le siège social se situe 11 route industrielle à Kunheim (68320) a sollicité de M. le Préfet de l'Eure l'autorisation d'exploiter une installation de co-génération sur son site d'Hondouville.

La société Georgia Pacific a également remis le 7 décembre 2004 le bilan de fonctionnement décennal du site d'Hondouville en application de l'arrêté ministériel du 17 juillet 2000.

Le présent rapport traite donc de la demande d'autorisation et de la réactualisation de l'arrêté préfectoral d'exploitation du site suite à la remise du bilan de fonction décennal.

### A - Dossier de demande d'autorisation

#### 1) Etude de la demande

##### 1.1 Rappel du contexte

Sur son site de Hondouville, GEORGIA PACIFIC France fabrique et transforme du papier de ouate de cellulose (« tissue ») à usage sanitaire et des produits en coton.

Les produits de ouate de cellulose sont commercialisés sous le nom de Lotus Professionnal et sont principalement destinés aux collectivités. Il s'agit de bobines d'essuyage, de rouleaux de papier toilette et d'essuie-tout, de serviettes de table. Les produits coton sont destinés à la grande consommation sous la marque Demak'up et la gaze stérile à usage médical sous la marque Polivé.

Le papier de ouate de cellulose est produit à partir de papier recyclé. Les balles de vieux papiers sont stockées sur un parc avant utilisation. Deux machines à papier sont alimentées par deux unités de désencrage.



Ministère de l'Écologie  
et du Développement Durable

En sortie de machine à papier, la ouate de cellulose se présente sous forme de bobines de grandes dimensions qui sont ensuite rebobinées pour obtenir des bobines multicouches. Ces bobines sont ensuite transformées.

GEORGIA PACIFIC France possède également une ligne de blanchiment coton à process continue et une ligne de blanchiment gaze par batch. Ces produits semi-finis sont ensuite transformés sur le site.

Le site d'Hondouville existe depuis 1843 et emploie à l'heure actuelle un peu plus de 600 personnes.

Le site de Georgia Pacific France à Hondouville est autorisé par arrêté préfectoral en date du 4 février 1994.

Le site est réparti sur le territoire des communes de Hondouville, Amfreville sur Iton et Acquigny et représente une surface bâtie de 7,5 ha pour une surface foncière totale de 32 ha. Un plan en annexe 1 et une photo aérienne montrent l'implantation du site.

L'usine est implantée dans la vallée de l'Iton en milieu rural. L'environnement immédiat du site comporte des champs cultivés, des prairies, l'Iton et des groupes de maisons.

Les centres urbains les plus proches sont Hondouville (2 km, 721 habitants), Amfreville sur Iton (41 km, 716 habitants). Dans un rayon de 300 m autour des limites de propriété de l'usine, on dénombre 102 pavillons répartis sur 3 hameaux :

- au Nord, commune d'Hondouville, Le Hamel, 34 pavillons
- à l'Ouest, commune d'Hondouville, Les Varennes, 48 pavillons
- à l'Est, commune d'Amfreville sur Iton, Le Valtier, 20 pavillons.

## **1.2 Présentation du projet**

Compte tenu du développement actuel de la technique de co-génération et afin d'optimiser ses dépenses énergétiques, GEORGIA PACIFIC France souhaite implanter une installation de co-génération sur son site de Hondouville. La date prévisionnelle de mise en service de la co-génération est prévue en octobre 2007 et l'investissement est d'environ 6 millions d'euros.

Sur un plan administratif, les installations de combustion existantes de l'usine de GEORGIA PACIFIC France sont soumises à autorisation au titre de la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement :

- n° 2910 pour une puissance thermique installée de 28,6 MW,
- n° 2440 pour une puissance thermique installée de 18,4 MW relative aux brûleurs équipant les hottes des 2 machines à papier et au brûleur du séchoir de la ligne blanchiment coton.

La puissance thermique installée de l'unité de co-génération sera de 22,5 MW.

La puissance thermique installée au titre de la rubrique 2910 devient 51,1 MW.

La puissance thermique consommée du 1<sup>er</sup> avril au 31 octobre sera de 13 MW. La co-génération sera en service du 1<sup>er</sup> novembre au 31 mars. La puissance thermique consommée sera de 15,6 MW, soit 24 tv/h dont 14 tv/h fournie par la chaudière de co-génération et le complément soit 10 tv/h par une des 2 chaudières existantes.

Le mode de fonctionnement des installations de combustion sera le suivant :

<b>HIVER</b> <b>01/11 au 31/03</b>	<b>ETE</b> <b>01/04 au 31/10</b>
chaudière de co-génération + chaudière 1 ou chaudière 2	Chaudière 1 et Chaudière 3

- les chaudières 1 et 3 sont des chaudières existantes utilisées en temps normal
- la chaudière 2 existante est la chaudière de secours.

Pendant sa période de fonctionnement, l'installation de co-génération viendra se substituer partiellement aux chaudières existantes.

### **1.3 Présentation des installations**

#### **1.3.1 Implantation projetée**

L'installation de la co-génération est projetée sur le site industriel GEORGIA PACIFIC à proximité du bâtiment existant de la chaufferie existante (partie Sud du site).

Les bâtiments les plus proches sont :

- le restaurant d'entreprise (35 m),
- le local de vente de produits au personnel (17 m),
- la route départementale 62 (33 m).

L'habitation la plus proche est à 32 m.

#### **1.3.2 Procédés mis en œuvre**

L'installation projetée aura pour objectif la production de vapeur et d'électricité (co-génération).

La co-génération est un procédé énergétique qui permet la production simultanée d'énergie mécanique et d'énergie thermique dans une centrale unique à partir d'un combustible. L'énergie mécanique produite pour être transformée en électricité, en air comprimé ou en froid. L'intérêt de base de la co-génération réside dans son excellent rendement global qui induit des économies énergétiques et une réduction du niveau des rejets par rapport aux chaudières classiques.

Une installation de co-génération est constituée d'une partie motrice (turbine à gaz, turbine à vapeur ou moteur thermique), d'un alternateur qui transforme l'énergie thermique résiduelle (air chaud directement issu de l'échappement, chaudière à vapeur ou à eau chaude, échangeurs).

La co-génération se distingue de la production de chaleur simple, telle que dans une chaufferie classique, par la production d'électricité dont le prix de vente vient en déduction du prix de revient de la chaleur.

La turbine sera alimentée :

- en gaz naturel depuis le réseau d'alimentation actuel du site (chaudières existantes + hottes machines à papier),
- en air carburant préalablement filtré.

Le gaz naturel et l'air brûlent à pression constante dans la chambre de combustion de la turbine de puissance. Cette énergie mécanique est convertie en électricité via un réducteur et un alternateur.

Les gaz de combustion encore chauds alimentent ensuite une chaudière de récupération à tubes de fumée.

Les principaux matériels de l'installation de co-génération sont :

- la turbine à gaz,
- l'alternateur et le réducteur.

L'installation comprendra aussi :

- le transformateur,
- la cheminée,
- les armoires de contrôle et de commande,
- les instruments de régulation et de sécurité (vannes, détecteurs, filtres à air, silencieux...).

L'installation de co-génération sera implantée à côté du bâtiment abritant les chaudières actuellement exploitées dans un bâtiment spécialement aménagé. La turbine prévue est une turbine à gaz axiale mono arbre et à régime continu. Ses principaux éléments sont les suivants :

- ensemble d'entrée d'air,
- compresseur à 1 étage axial,
- ensemble diffuseur du compresseur,
- ensemble du brûleur avec chambre de combustion annulaire et 12 injecteurs de combustible,
- turbine de puissance à 3 étages axiaux,
- diffuseurs d'échappement de la turbine,
- collecteur d'échappement.

La turbine, l'alternateur et le réducteur se trouvent dans un caisson insonorisé soumis à un balayage d'air par des ventilateurs d'extraction. Les aubes de la turbine sont ainsi refroidies à l'air.

Les conditions de fonctionnement de la turbine sont principalement contrôlées par :

- des sondes de température,
- des capteurs de vibration de la ligne d'arbre,
- des sondes de température de l'huile de lubrification,
- une sonde de température d'entrée d'air,
- des capteurs différentiels de pression sur le circuit air.

La chambre de combustion est conçue de manière à limiter le niveau de rejet en NOx (système SoLoNOx). Le système SoLoNOx est un système de combustion d'un prémélange pauvre à faible niveau d'émissions assurant la limitation du niveau de NOx. Ce système est conçu pour garantir un faible niveau de NOx et de CO sans injection d'eau. Le turbomoteur est conçu pour un service continu du régime ralenti à la pleine charge. Le faible niveau d'émissions est garanti à une charge comprise entre 50 et 100% pour le combustible gazeux à une température ambiante supérieure à 20° C.

La combustion avec prémélange pauvre permet de réduire la conversion de l'azote de l'air en NOx dans un combusteur de turbine à gaz, grâce à la réduction de la température de la flamme du combusteur.

Les taux de formation de NOx sont proportionnels à la température, c'est pourquoi la baisse de la température de la flamme est extrêmement efficace pour réduire les émissions de NOx.

Le système de combustion SoLoNOx de la turbine à gaz comprend trois éléments de base :

- chambre de combustion annulaire en tôle métallique
- modules mélangeur d'air/injecteur de combustible comprenant les éléments suivants :
  - mélangeur d'air de débit axial primaire
  - injecteur de combustible de prémélange
  - injecteur de combustible pilote.

## **2) Impact sur l'environnement**

L'étude d'impact réalisée par l'exploitant montre les principaux points suivants :

### **2.1 Rejets à l'atmosphère**

Les émissions à l'atmosphère de l'unité en projet seront les gaz de combustion issus de l'installation de co-génération. La puissance globale du site est actuellement de 42.7MW correspondant aux chaudières et brûleurs des hottes de séchage des machines à papier et ligne de blanchiment coton. La puissance maximale thermique de l'unité de co-génération sera de 22,5 MW. En outre lors de sa période de fonctionnement l'installation de co-génération viendra en fait se substituer aux chaudières actuellement exploitées.

Le combustible utilisé pour l'unité de co-génération sera le gaz naturel. Il a la particularité de ne pas contenir de soufre ou seulement à l'état de traces. Sa combustion ne forme donc pratiquement pas de dioxyde de soufre. Par ailleurs, elle ne forme pratiquement pas de poussières, pas de métaux ou composés de métaux, pas de HAP (hydrocarbures aromatiques polycycliques).

La turbine de type « bas taux de NOx », limitera la concentration du rejet en dioxyde d'azote. L'impact de l'implantation de la co-génération sur la qualité de l'air ambiant sera ainsi limité par rapport à la situation actuelle.

L'exploitant a fait réaliser par le CETE Apave une étude de dispersion des rejets atmosphériques afin d'estimer l'impact du projet sur la qualité de l'air. Cette modélisation a été revue suite à des remarques émises lors de l'instruction du dossier.

La modélisation a été réalisée pour l'installation de co-génération seule et de manière globale sur l'ensemble du site (objet de la révision) pour les 2 modes de fonctionnement :

- co-génération + 1 chaudière existante (du 1/11/N au 31/03/N+1)
- 2 chaudières existantes en fonctionnement (du 1/04/N au 31/10/N).

Le modèle utilisé est un modèle à panache gaussien. Les grandeurs calculées sont les concentrations moyennes sur la base des données météo de la station la plus proche allant du 1<sup>er</sup> janvier 2000 au 31 décembre 2004. Les résultats des simulations effectuées donnent les résultats suivants comparés avec les objectifs de qualité et les valeurs limites définies par le décret du 15 février 2002 (qualité de l'air) :

#### **Concentrations moyennes sur 5 ans en NO<sub>2</sub>**

Polluants	Concentration moyenne maximale	Objectifs de qualité	Valeur limite
		(moyenne annuelle)	
NO <sub>2</sub>	1,3 µg/m <sup>3</sup>	40 µg/m <sup>3</sup>	2005 : 50 µg/m <sup>3</sup> A compter de 2010 : 40 µg/m <sup>3</sup>

On constate que les concentrations moyennes sur 5 ans sont inférieures à l'objectif de qualité de l'air et à la valeur limite.

La pollution de fond au niveau de la commune de Hondouville est très faible (la concentration moyenne annuelle au centre d'Evreux étant de 21 µg/m<sup>3</sup> sur les 5 dernières années, et donc bien plus faible à Hondouville).

Les conclusions du CETE Apave sont qu'aucun dépassement de la valeur limite ou de l'objectif de qualité n'est donc susceptible d'être observé.

### Centiles 98 et 99,8 des concentrations moyennes horaires en NO<sub>2</sub> :

Le tableau suivant présente les concentrations centiles 98 et 99,8 maximales en oxydes d'azote (exprimés en équivalent NO<sub>2</sub>).

Polluants	Concentration maximale	Valeur limite (en moyenne horaire)
NO <sub>2</sub>	<b>Centiles 98 :</b> 16,7 µg/m <sup>3</sup>	Jusqu'en 2010 : 200 µg/m <sup>3</sup> à ne pas dépasser plus de 2% du temps ( <b>centile 98</b> )
	<b>Centile 99,8 :</b> 82,2 µg/m <sup>3</sup>	2005 : 250 µg/m <sup>3</sup> à ne pas dépasser plus de 0,2% du temps ( <b>centile 99,8</b> ) A compter de 2010 : 200 µg/m <sup>3</sup> à ne pas dépasser plus de 0,2 % du temps ( <b>centile 99,8</b> )

On constate que les concentrations centiles 98 et 99,8 en NO<sub>2</sub> sont inférieures aux valeurs limites.

La pollution de fond au niveau de la commune de Hondouville est très faible (la concentration moyenne horaire maximale sur les 5 dernières années au centre d'Evreux étant de 132 µg/m<sup>3</sup>, et donc bien plus faible à Hondouville).

Les concentrations en NO<sub>2</sub> provenant de l'usine Georgia Pacific ne peuvent s'ajouter à celle provenant de l'autre principal émissaire local qu'est la route R.N.154 qu'après une très importante dispersion en raison de la distance (3 km environ séparant l'usine de la R.N.154).

Les conclusions du CETE Apave sont qu'aucun dépassement de la valeur limite en NO<sub>2</sub> relatif à la qualité de l'air n'est susceptible d'être observé.

## **2.2 Bruits**

La turbine sera la principale source d'émissions sonores. Les capotages et protections (silencieux notamment) des équipements liés à la turbine sont étudiés pour limiter l'émission de bruit 85 dB (A) à 1 m. Pour ce faire, la turbine, l'alternateur et le réducteur seront placés dans un caisson insonorisant. Le réducteur est par ailleurs conçu pour engendrer un faible niveau de vibrations et bruit. De plus, cet ensemble se situera dans l'extension du bâtiment chaufferie existant.

L'arrêté préfectoral d'autorisation de 1994 fixe des niveaux sonores en limite de propriété (65 dB (A) le jour, 55 dB (A) la nuit). La dernière mesure réalisée en 20 points situés en limite de propriété n'a pas montré de dépassements de ces valeurs liés à l'activité du site (l'émersion n'ayant pas été mesurée).

Suite à des remarques émises lors de l'enquête publique, l'exploitant a fait procéder à une étude de simulation des émissions sonores sources de la co-génération. Cette simulation a été réalisée par le CETE Apave et avait pour but de prévoir les futurs niveaux sonores engendrés par cette installation et les principes de traitement à envisager afin de limiter l'impact sonore.

A partir des mesures de bruit effectuées par l'exploitant, l'ensemble du site a été modélisé dans un logiciel de prévision acoustique mis au point par le CSTB. Les paramètres pris en compte sont les suivants :

- topographie
- bâtiments existants
- routes
- écrans/merlon
- sources sonores.

Les émissions supplémentaires liées à la co-génération ont également été intégrées ainsi que les caractéristiques du bâtiment.

Les résultats ont montré un niveau sonore potentiel élevé au niveau de 4 points situés en limite de propriété à proximité de la future co-génération.

Période	JOUR				NUIT			
Point récepteur	10	11	12	13	10	11	12	13
Niveau sonore actuel mesuré en dB (A) - $L_{ini}$	60,5	54,5	56,0	64,1	49,1	54,5	48,9	48,1
Futur niveau sonore calculé en dB (A) - $L_{cal}$	61,2	58,7	60,4	64,3	54,3	58,7	58,9	52,5
Ecart en dB (A) entre $L_{cal}$ et $L_{ini}$	0,7	4,2	4,4	0,2	5,2	4,2	10,0	4,4
Valeurs admissibles en dB (A) selon l'arrêté préfectoral	65,0				55,0			

Aussi le CETE Apave Nord-Ouest a formulé des recommandations permettant de diminuer le futur impact sonore de l'installation de co-génération. Ces préconisations sont les suivantes :

- prévoir la construction des façades du bâtiment abritant la co-génération en béton banché armé préfabriqué d'épaisseur 20 cm ( $R_{rose} = 60$  dB (A) ),
- mise en place de bloc-portes acoustiques ayant un indice  $R_{rose}$  d'au moins 46 dB (A) sur les façades Est et Ouest,
- mise en place d'un ensemble « bac porteur + laine minérale + revêtement d'étanchéité » ayant un affaiblissement acoustique  $R_{rose} = 35$  dB (A) pour la toiture,
- des silencieux seraient à prévoir au niveau des bouches d'extraction d'air (atténuation minimale de l'ordre de 25 dB (A)),
- ces extractions pourraient être considérées côté Ouest de l'usine,
- pour les éventuelles entrées d'air placées en façade de l'extension :
  - privilégier les façades Ouest et Sud,
  - mettre en place des silencieux acoustiques au niveau des grilles d'aération.

La prise en compte de ces préconisations permet d'estimer l'impact sonore de la future installation de co-génération.

Période	JOUR				NUIT			
Point récepteur	10	11	12	13	10	11	12	13
Niveau sonore actuel mesuré en dB (A) - $L_{ini}$	60,5	54,5	56,0	64,1	49,1	54,5	48,9	48,1
Futur niveau sonore calculé en dB (A) entre $L_{cal}$	60,5	54,5	56,0	64,1	49,1	54,5	49,1	48,2
Ecart en dB (A) entre $L_{cal}$ et $L_{ini}$	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,2	0,1
Valeurs admissibles en dB (A) selon l'arrêté préfectoral	65,0				55,0			

L'impact sonore de la future installation de co-génération avec la prise en compte des recommandations issues de l'étude acoustique n'est donc pas significatif et les niveaux sonores actuels doivent donc rester inchangés.

## **2.3 Production de déchets**

Les déchets et les sous-produits issus de l'activité de co-génération seront les suivants :

- huile usée de lubrification
- consommables (filtres...).

L'exploitant a indiqué que tous les déchets seront collectés par des sociétés spécialisées et traités dans des installations autorisées à cet effet au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement.

## **2.4 Utilisation de l'eau et rejets aqueux**

L'installation sera alimentée en eau à partir du réseau de distribution d'eau industrielle du site GEORGIA PACIFIC France. L'eau sera utilisée uniquement après déminéralisation en mélange avec le produit de nettoyage pour les lavages à chaud de la turbine, à raison d'environ 10 m<sup>3</sup> d'eau par an .

L'installation de co-génération nécessite le déplacement d'un puits de pompage existant actuellement, implanté au niveau du futur emplacement de la co-génération. Ce déplacement sera de 40 m par rapport à l'implantation actuelle du forage.

Cette consommation d'eau est négligeable en comparaison aux consommations annuelles d'eau brute de la papeterie. Les eaux de lavage à chaud s'évaporeront en totalité en contact des ailettes chaudes de la turbine.

La fraction (environ 50 %) de produit de lavage à froid restant collée à la surface des organes nettoyés, sera évacuée dans l'atmosphère lors du redémarrage de la turbine. La fraction restante constituant des égouttures s'accumulant en point bas de l'installation, sera collectée dans un bidon par l'exploitant qui en assurera ensuite l'élimination en tant que déchet. Ainsi, il n'y aura aucun rejet liquide dans les réseaux d'eaux usées.

Les eaux pluviales du secteur d'implantation de la turbine seront rejetées au réseau d'eaux pluviales de la papeterie.

## **2.5 Intégration dans le paysage**

Le projet prévoit l'implantation de l'unité de co-génération et de la chaudière de récupération dans l'extension du bâtiment actuel chaufferie.

## **2.6 Transports**

L'activité envisagée sera à l'origine d'un trafic routier à quelques rotations par mois (livraisons de l'huile de lubrification et des produits de lavage, enlèvement des déchets de l'installation de co-génération, accès des personnels d'exploitation). Les effets sur l'environnement liés aux transports seront ainsi limités.

## **2.7 Effets sur la santé**

Les effets sur la santé de la centrale de co-génération sont principalement liés aux rejets atmosphériques et aux émissions sonores. L'étude de dispersion a montré l'absence d'impact des rejets sur la qualité de l'air. Il n'y a pas d'effets supplémentaires notables attendus par rapport à la situation actuelle.

## **3) Risques présentés par l'installation**

L'analyse préliminaire des risques menée par l'exploitant l'a conduit à retenir les risques suivants :

- le risque incendie



- le risque explosion
- le risque lié aux bris ou à l'éclatement d'équipements

Le risque incendie est lié à une fuite de gaz naturel. Outre les précautions prises lors la construction des canalisations d'approvisionnement en gaz, chaque zone du caisson contenant la turbine est équipée d'un système de détection de fuite de gaz qui coupe l'alimentation en gaz de manière automatique.

Le risque incendie peut également provenir d'une surchauffe de l'huile de lubrification au niveau de la turbine ou de l'alternateur. Une mesure de la température de l'huile sera effectuée en continu avec arrêt du dispositif de chauffage et déclenchement d'une alarme au près du personnel d'astreinte.

En outre chaque zone du caisson de l'installation de co-génération est équipée d'un système de détection incendie et d'un système d'extinction d'incendie. Ainsi en cas de détection, outre le déclenchement d'une alarme et la coupure de l'alimentation en gaz naturel, du CO2 est injecté dans le caisson dont les volets d'aération sont fermés.

Le risque d'explosion peut survenir en cas d'accumulation de gaz dans la chambre de combustion de la turbine. La phase d'allumage de la turbine est précédée d'une phase de ventilation de façon à chasser l'éventuel gaz présent. Le démarrage de la turbine est impossible sans cette phase de ventilation.

Le risque de bris de machine est localisé au niveau de la turbine, de l'alternateur, ou du réducteur.

Concernant la turbine, la vitesse de rotation est mesurée et en cas de dépassement d'une valeur seuil, la turbine est arrêtée. Les ailettes de la turbine feront l'objet d'une inspection annuelle et d'une révision approfondie au-delà de 40 000 heures de fonctionnement.

Des capteurs de vibration sont disposés sur le corps de la turbine et déclenchent l'arrêt de la turbine en cas de dépassement de seuils. Les mêmes précautions sont prises au niveau de l'alternateur et du réducteur.

#### **4)Instruction de la demande**

##### **4.1 Enquête publique**

Par arrêté préfectoral en date du 2 novembre 2005, a été prescrite une enquête publique. Celle-ci s'est déroulée du 29 novembre 2005 au 29 décembre 2005.

2 dépositions ont été faites sur le registre d'enquête :

- l'une émane d'un voisin proche du site et insiste sur les nuisances sonores potentielles,
- l'autre émane de Madame le Maire d'Houetteville et comporte en fait des questions sur les rejets atmosphériques, la production des déchets.

Le commissaire enquêteur a également été destinataire des avis favorables des conseils municipaux de la Vacherie et d'Hondouville et de l'avis défavorable du conseil municipal d'Amfreville sur Iton. Cet avis défavorable porte principalement sur les rejets atmosphériques, le niveau sonore et regrette l'implantation de la co-génération sur le site d'Hondouville à proximité de la commune d'Amfreville sur Iton sans que des mesures de dédommagement en faveur des riverains et de la commune ne soient proposées (dépréciation de la valeur des biens immobiliers...).

Dans son mémoire en réponse, l'exploitant indique que les niveaux sonores actuellement générés respectent les valeurs limites d'émissions fixées dans l'A.P. d'autorisation de 1994, que le caisson insonorisé de la turbine sera lui-même implanté dans un bâtiment réalisé de manière à ne pas générer de nuisances sonores particulières et à respecter les valeurs réglementaires. Si toutefois une gêne était avérée, l'exploitant s'est engagé à intervenir pour l'atténuer.

Concernant les rejets atmosphériques, l'exploitant a re-détaillé les éléments figurant dans l'étude de dispersion des rejets atmosphériques. Après avoir examiné les réponses apportées par l'exploitant, le Commissaire Enquêteur, M. Lantenois a émis un avis favorable sur la demande présentée par la Société Georgia Pacific en demandant cependant que soit procédé à des mesures des niveaux sonores en limite de propriété et au droit des premières habitations.

En complément à cette demande, une simulation de l'impact sonore de la future installation a été réalisée par l'exploitant et remise à l'Inspection des Installations Classées le 8 mars 2006. Les préconisations émises, concernant les éléments à mettre en œuvre pour ne pas provoquer d'augmentation du niveau sonore actuel, ont été reprises dans le projet d'arrêté préfectoral ainsi que la demande du Commissaire Enquêteur concernant la réalisation de mesures sonores (articles 9.2.6 et 10.5.8.1).

#### **4.2 Avis des conseils municipaux**

- Le conseil municipal d'Amfreville sur Iton a émis un avis défavorable (voir plus haut), en date du 4 janvier 2006,
- Le conseil municipal de la commune de Mesnil Jourdain a émis un avis le 19 décembre 2005 par lequel il ne se prononce pas sur la demande par manque d'informations précises sur la co-génération,
- Le conseil municipal de la commune d'Hondouville a émis un avis favorable le 19 janvier estimant que le projet est vecteur d'économie d'énergie, du maintien de l'emploi sans pour autant être nuisible à l'environnement général,
- Le conseil municipal de la Vacherie a émis un avis favorable le 12 décembre 2005,
- Le conseil municipal d'Acquigny a émis un avis favorable le 9 décembre 2005,
- Le conseil municipal de Brosville a émis un avis favorable le 13 janvier 2006.

#### **4.3 Avis des services de l'Etat**

##### **4.3.1 Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt**

Par courrier en date du 5 janvier 2006, la D.D.A.F. a émis un avis favorable sous réserve que le nouveau forage soit déclaré auprès du B.R.G.M. et qu'une étude de réduction de la consommation en eau sur le site (hors co-génération) soit faite.

##### **4.3.2 Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales**

Par courrier en date du 10 février 2006, la D.D.A.S.S. a émis un avis favorable sur la demande sous réserve que :

- soient respectées les limites réglementaires en matière de bruit,
- le forage industriel soit aménagé de manière à éviter toute pollution de la nappe souterraine par retour d'eau industrielle, ou par infiltration d'eau météorique.

##### **4.3.3 Direction Régionale des Affaires Culturelles**

Par courrier en date du 4 novembre 2005, la D.R.A.C. n'émet pas d'observations particulières.

##### **4.3.4 Direction Départementale de l'Equipement**

Par courrier en date du 1<sup>er</sup> décembre 2005, la D.D.E. a émis un avis favorable en faisant état que le projet est situé en secteur d'aléa faible du P.P.R.I. de l'Iton, aval actuellement en cours d'étude.

#### **4.3.5 Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours**

Par courrier en date du 22 décembre 2005, le S.D.I.S. a émis un avis comportant des préconisations relatives à la réalisation des installations électriques, au repérage des conduites de fluides, à l'affichage des consignes de sécurité et à l'accès des services d'incendie et de secours.

Le S.D.I.S. a indiqué ne pas avoir à émettre de prescriptions supplémentaires concernant la défense contre l'incendie compte tenu de l'importance des moyens existants et des éléments fournis par l'exploitant.

L'ensemble des observations émises par les services de l'État ont été intégrées dans le projet d'arrêté préfectoral.

#### **5) Présentation du projet d'arrêté préfectoral**

Le projet d'arrêté préfectoral vise à réactualiser l'arrêté préfectoral d'autorisation de 1994 autorisant le site dans son ensemble afin d'avoir un texte consolidé et reprenant les conclusions du bilan de fonctionnement décennal (voir partie B du présent rapport).

Les dispositions relatives à l'installation de co-génération ont intégré les remarques émises par les services de l'État. Les principales dispositions relatives à l'installation de co-génération sont détaillées ci-après.

##### **5.1 Rejets atmosphériques (chapitre 3.2)**

Le projet d'arrêté préfectoral impose les valeurs limites de rejet figurant dans l'Arrêté Ministériel du 11 août 1999 (modifié en 2003) relatif à la réduction des émissions polluantes des moteurs et turbines à combustion (normes de rejet en NO<sub>x</sub>, CO, SO<sub>2</sub>, poussières).

Le projet d'arrêté préfectoral réactualise également les dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation de 1994 en ce qui concerne les valeurs limites de rejets des chaudières existantes. Cette réactualisation est en fait la reprise intégrale des valeurs limites d'émission figurant dans l'Arrêté Ministériel du 30 juillet 2003 relatif aux chaudières présentes dans des installations existantes de combustion d'une puissance supérieure à 20 MW. Cette réactualisation permet de fixer dans l'arrêté préfectoral des valeurs limites de rejet pour un fonctionnement gaz (NO<sub>x</sub>, S).

Concernant l'auto-surveillance des rejets atmosphériques (chapitre 9.2), le projet d'arrêté préfectoral reprend les dispositions réglementaires figurant dans les arrêtés ministériels relatifs aux chaudières et aux installations de co-génération.

##### **5.2 Emissions sonores**

Le projet d'arrêté préfectoral reprend les préconisations constructives relatives au bâtiment abritant l'installation de co-génération visant à limiter très fortement l'impact sonore de la future co-génération (article 10.5.8). Le projet d'arrêté préfectoral demande que l'exploitant atteste de la conformité de la construction à ces préconisations et qu'une mesure des niveaux sonores permettant de déterminer l'influence de la co-génération soit réalisée dans le mois qui suit la mise en route de l'installation.

Le projet d'arrêté préfectoral (chapitre 6.2) réactualise également les prescriptions de l'arrêté préfectoral de 1994 relatives au bruit afin d'intégrer les dispositions de l'Arrêté Ministériel du 23 janvier 1997 relatif aux bruits émis par les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement. En effet, ce texte est applicable aux installations autorisées ou ayant fait l'objet de modifications autorisées postérieurement au 1<sup>er</sup> juillet 1997.

Le tableau ci-dessous montre l'évolution des normes imposées à l'exploitant.

ARRÊTÉ PRÉFECTORAL	ARRÊTÉ PRÉFECTORAL 1994	Projet d'ARRÊTÉ PRÉFECTORAL
Niveaux sonores admissibles en limite de propriété Jour 7 – 20 h (hors dimanches et jours fériés)	65 dB(A)	65 dB(A)
Niveaux sonores admissibles en limite de propriété Jour 7 – 20 h (dimanches et jours fériés)	60 dB(A)	60 dB(A)
Niveaux sonores admissibles en limite de propriété Nuit 22 h à 7 h	55 dB(A)	55 dB(A)
Emergence admissible 7 h – 22 h (hors dimanches et jours fériés)	5 dB(A)	5 dB(A)
Emergence admissible dimanches et jours fériés 22 h – 7 h	5 dB(A)	3 dB(A)
Fréquence Mesure de niveaux sonores	3 ans	1 an

Le projet d'arrêté préfectoral abaisse l'émergence limite pour la période nuit et les jours fériés et renforce la fréquence des mesures des niveaux sonores. Le projet d'arrêté préfectoral demande qu'une mesure de la situation acoustique soit effectuée sous un délai de 6 mois à compter de la date de notification de l'arrêté préfectoral et au plus tard au 31 janvier 2007.

Ces dispositions visent à répondre aux remarques émises par le conseil municipal d'Amfreville sur Iton, lors de l'enquête publique et par le commissaire enquêteur.

#### **6) Avis de l'Inspection des Installations Classées**

L'Inspection des Installations Classées n'a pas été destinataire de plaintes du voisinage concernant le fonctionnement du site ces 2 dernières années.

Le site Georgia Pacific a fait l'objet de 2 inspections en 2005 et 2004. Les thèmes abordés lors de ces inspections concernaient :

- l'épandage des sous-produits de désencrage,
- la consommation en eau,
- la sécurité incendie,
- les rejets aqueux.

Ces inspections ont donné lieu à des remarques. L'exploitant a défini (et mis en œuvre pour certaines) les actions correctives nécessaires.

L'exploitation actuelle des installations de combustion (chaudières) ne montre pas de dépassements des valeurs limites d'émission fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation de 1994 et l'arrêté ministériel du 30 juillet 2003 au vu du dernier rapport d'analyses fourni.

La co-génération chaleur-électricité est citée comme étant l'une des meilleures techniques disponibles pour abaisser la consommation d'énergie et réduire les émissions dans l'air dans le « Document de Référence sur les meilleures techniques disponibles dans l'industrie papetière » élaboré par la Commission Européenne dans le cadre de la Directive I.P.P.C.

## **7) Conclusion**

Compte tenu des éléments présentés par l'exploitant, des avis des commissaires enquêteurs, des conseils municipaux et des services de l'Etat, nous proposons à Monsieur le Préfet de donner une suite favorable à la demande présentée par la Société Georgia Pacific pour l'exploitation d'une installation de co-génération sur son site d'Hondouville.

### **B - Bilan de fonctionnement décennal**

#### **1) Cadre réglementaire**

Le site exploité par la société GEORGIA PACIFIC comporte 3 activités visées par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par l'article 17-2. du décret du 21 septembre 1977 relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement :

- préparation de pâte à papier,
- fabrication de papier/carton,
- blanchiment de matières textiles.

Le contenu du bilan de fonctionnement est défini par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 et doit comporter notamment :

- une analyse du fonctionnement de l'installation sur les 10 dernières années,
- les éléments venant compléter et modifier l'analyse des effets de l'installation sur l'environnement et la santé,
- l'analyse des performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport aux meilleures techniques disponibles.

#### **2) Descriptif des activités**

##### **2.1. Description des procédés**

L'usine fabrique 2 types de produits : ceux à base de ouate de cellulose destinés aux collectivités et ceux à base de coton et gaze destinés à la grande consommation et à la parapharmacie. La production de ouate de cellulose est prépondérante (environ 96 % des tonnages).

Au niveau de la filière ouate, schématiquement, les vieux papiers sont désencrés puis transformés en feuilles de ouate de cellulose bobinées. La feuille de ouate est alors transformée puis conditionnée en produits finis (serviettes et sets de table, rouleaux de papiers hygiéniques, rouleaux d'essuyage industriel, draps d'examen). Un schéma de principe de la fabrication de la ouate de cellulose est présenté en Annexe 2.

##### **2.2. Fabrication de la ouate de cellulose (atelier FOC)**

###### **- 2 Unités de Désencrage (D1 et D2)**

*Le procédé de désencrage* est effectué dans 2 unités de désencrage distinctes (D1 et D2). Ce procédé appelé "procédé par lavage des fibres" consiste à laver la pâte obtenue à partir des vieux papiers pour éliminer la quasi-totalité des charges papetières et des encres d'imprimerie (schéma de principe en Annexe 2).

Le D1 a une capacité nominale de 25 000 t/an (65 t/j en moyenne, 85 t/j au maximum) tandis que le D2 possède une capacité nominale de 55 000 t/an (150 t/j en moyenne, 190 t/j au maximum).

Les différentes étapes de ce procédé n'ont pas évolué de manière significative : épurations successives, premier lavage, épaississage, trituration, blanchiment, deuxième lavage, raffinages.

## **- 2 Machines à Papier (MP1 et MP2)**

La ouate de cellulose est fabriquée à partir de 2 machines à papier (MP1 et MP2) et de 2 bobineuses à bobines mères. Les matières premières sont soit la pâte vierge ou désencrée (achat externe), soit les vieux papiers désencrés en interne (schéma de principe en Annexe 2). Depuis plusieurs années, les achats de pâte vierge ou désencrée ont très fortement diminué au profit du recyclage de vieux papiers.

La MP1 a une capacité nominale de 22 000 t/an (60 t/j en moyenne, 74 t/j au maximum) tandis que la MP2 installée en 1994 possède une capacité nominale de 57 000 t/an (160 t/j en moyenne, 200 t/j au maximum).

Après plusieurs opérations de dilution et de traitement/raffinage, la pâte arrive en tête de machine à une concentration comprise entre 2 à 4 g/l pour subir une déshydratation par aspiration mécanique, essorage entre un cylindre presseur aspirant et un cylindre sécheur sur lequel elle est déposée. Le cylindre sécheur assure le séchage de la feuille de ouate de cellulose. Il est chauffé à la vapeur et est surmonté de deux hottes soufflant de l'air chauffé à 420°C par brûleur à gaz naturel. Les buées chaudes dégagées sont récupérées (échangeur) pour préchauffer l'air de soufflage.

La feuille de ouate est décollée puis bobinée (2,4 m de diamètre et 5,25 m de largeur pour la MP2, 1,80 m de diamètre et 2,56 m de largeur pour la MP1). Les bobines mères sont ensuite soit transformées sur site en produits finis, soit rebobinées afin de faire des bobines à 2 voire 3 plis.

### **2.3. Transformation de la ouate de cellulose (ateliers PH, EI, SDT1, SDT2)**

PH : la transformation de la ouate est assurée par des bobineuses automatiques. Ces machines permettent la fabrication des rouleaux de papiers hygiéniques. Les produits sont ensuite envoyés via des convoyeurs vers des emballeuses, sur-emballeuses, palettiseurs puis sont envoyés par des convoyeurs dynamiques dans le magasin "Produits finis".

EI : la transformation est effectuée par des bobineuses semi-automatiques et automatiques selon le même principe que pour le PH.

SDT1 et SDT2 : la transformation de la ouate est effectuée sur des plieuses automatiques. Certaines sont équipées de cylindres à vide. Dans ce cas, les machines sont munies de pompes à vide à anneau liquide. Le conditionnement est effectué manuellement ou automatiquement. Les produits finis sont évacués vers le magasin "Produits finis" par chariot filoguidé.

### **2.4. Blanchiment et transformation du coton et de la gaze (Atelier Coton et gaze)**

Au niveau de la filière "coton et gaze", les matières premières (coton brut, gaze brute) sont blanchies avant leur transformation et leur conditionnement en produits finis. La gaze est en outre stérilisée sur site.

#### **Blanchiment coton**

Le coton écriu est transformé en une nappe de coton blanchi après dépoussiérage mécanique et traitement chimique pour le rendre hydrophile et le blanchir. La charge actuelle de l'unité est de l'ordre de 2 500 à 2 800 t/an et peut atteindre 5 500 t en régime 5x8 (16 t/j).

Ce procédé fait intervenir de la soude pour enlever les graisses et rendre le coton hydrophile, du peroxyde d'hydrogène ( $H_2O_2$ ) pour le blanchiment (absence de produits chlorés) et de l'acide sulfurique pour neutraliser en fin de procédé.

L'atelier est construit sur radier de rétention. Tous les effluents liquides sont collectés, neutralisés et traités en station d'épuration.

### **Blanchiment gaze**

Le procédé est analogue à celui décrit pour le coton. La charge actuelle est de l'ordre de 150 à 160 t/an et peut atteindre 375 t/an en régime 2x8 (1,8 t/j correspondant à 70 000 m<sup>2</sup>/j pour un grammage de 26 g/m<sup>2</sup>). Les effluents liquides sont collectés, neutralisés et traités en station d'épuration.

### **Atelier pharmacie (AFPP)**

Cet atelier permettait la fabrication des compresses de gaze stériles au moyen d'oxyde d'éthylène. En début 2006, cette activité a été arrêtée.

### **Atelier de transformation du coton**

Cet atelier transforme le coton blanchi en divers produits finis (cotons-tiges, etc ...).

## **2.5. Description des principales installations connexes**

### **2.5.1. Installations de combustion**

La chaufferie comporte 3 chaudières, qui produisent la vapeur alimentant les ateliers de production dont les principales caractéristiques sont rappelées ci-après. La chaudière 2 est utilisée en secours.

Les installations de combustion ont été décrites dans la partie A du présent rapport.

### **2.5.2. Installations de réfrigération**

Des installations de réfrigération sont utilisées dans les locaux de conduite, les locaux informatiques, les armoires électriques des machines ainsi que dans certains bureaux.

L'usine était également équipée jusqu'en juillet 2004 d'une tour aéro-réfrigérante à circuit ouvert, qui assurait le refroidissement des pompes à vides de la MP2. Cette tour a été définitivement arrêtée.

### **2.5.3. Dépôt de combustibles**

Le fuel lourd BTS (2<sup>ème</sup> catégorie) est utilisé pour l'alimentation des 3 chaudières, en période d'effacement. Le fuel lourd est stocké dans 3 cuves aériennes de volumes respectifs 150, 550 et 1 630 m<sup>3</sup> situées dans la zone nord de l'usine, équipées d'une cuvette de rétention de volume approprié.

Le fuel domestique sert au préchauffage des cuves de fuel lourd. Il est stocké dans une cuve aérienne de 50 m<sup>3</sup>, placée dans une capacité de rétention.

Enfin, une installation de distribution d'essence et de gasoil comprend deux cuves enterrées : l'une de 3 m<sup>3</sup> pour l'essence 98, et l'autre de 5 m<sup>3</sup> pour le gasoil.

## **2.6. Evolution des activités depuis 1994**

### **2.6.1. Evolutions des procédés**

#### **2.6.1.1. Fabrication de la ouate de cellulose**

Aucune évolution majeure des procédés de fabrication de la ouate de cellulose (désencrages, machines à papiers) n'est à signaler depuis 1994, contrairement aux quantités (augmentation sensible de la fabrication de la pâte à papier à partir de vieux papiers en remplacement d'achat extérieur de pâte neuve par optimisation des outils existants).

#### **2.6.2. Arrêt de trois activités (mousse de cellulose, cardage coton, activité de stérilisation)**

Trois activités, faisant l'objet d'un classement ICPE, ont été arrêtées depuis 1994 : activité mousse de cellulose ("fluff") et cardage des fibres de coton en 1998, activité de stérilisation à l'oxyde d'éthylène en 2006.

#### **2.6.3. Transformation de la ouate de cellulose (PH, EI, SDT1, SDT2)**

On peut noter qu'en 1994, le bâtiment 58 était occupé par l'activité mousse de cellulose. Le bâtiment est désormais occupé par l'atelier SDT2 de transformation des feuilles de ouate en produits finis.

Au Nord, les 2 ateliers SDT1 et SDT2 comptent 11 machines supplémentaires par rapport à 1994 (11 en 1994) et une nouvelle unité de préparation des encres. La gravure des clichés d'impression, réalisée à base de perchloréthylène, est maintenant réalisée par une gravure sans usage de solvant (eau).

Au Sud, l'atelier PH compte 8 machines, ce qui représente 4 machines en plus par rapport à la situation de 1994. Le nombre de machines de l'atelier EI n'a pas évolué (5 au total).

#### **2.6.4. Ateliers Coton et gaze (Blanchiment coton, blanchiment gaze, AFPP, transformation coton)**

##### **Blanchiment de coton :**

En 1996, une unité d'hydraulage par jet d'eau sous pression a été installée pour modifier l'état de surface de la nappe. Cette opération consomme environ 500 m<sup>3</sup>/j d'eau de forage (augmentation de 25 % pour cette activité qui représente 6 % du volume journalier pompé) et concerne environ 80 % de la production actuelle.

##### **Blanchiment gaze :**

La ligne de blanchiment de la gaze a été déplacée en 1994 à proximité de la ligne de blanchiment du coton. A cette occasion, le procédé de blanchiment à l'hypochlorite a été abandonné au profit de celui au peroxyde d'hydrogène.

#### **2.6.5. Evolution du bâtiment**

Les principales évolutions du bâti depuis 1994 comprennent:

- des opérations d'embellissement :
  - pose de filets de camouflage des 3 tours de stockage de la pâte sur le site sud pour éviter la gêne occasionnée par la réverbération du soleil ;
  - Création d'un talus autour du parc vieux papiers au nord ;
  - Plantations d'arbres le long de l'Iton.
- la démolition de l'ancienne carderie au sud
- des constructions au sud :
  - Rehausse de la toiture de la machine à ouate 1 (MP1) ;
  - Local téléphone ;
  - Local flocculants ;
  - Extension du local chariots automoteurs ;
  - Local à huiles et solvants ;
  - Vestiaire des pompiers.



- des constructions au nord :
  - Quai des expéditions ;
  - Auvent pour palettes ;
  - Local de vente à l'attention du personnel ;
  - Réserve d'eau incendie.

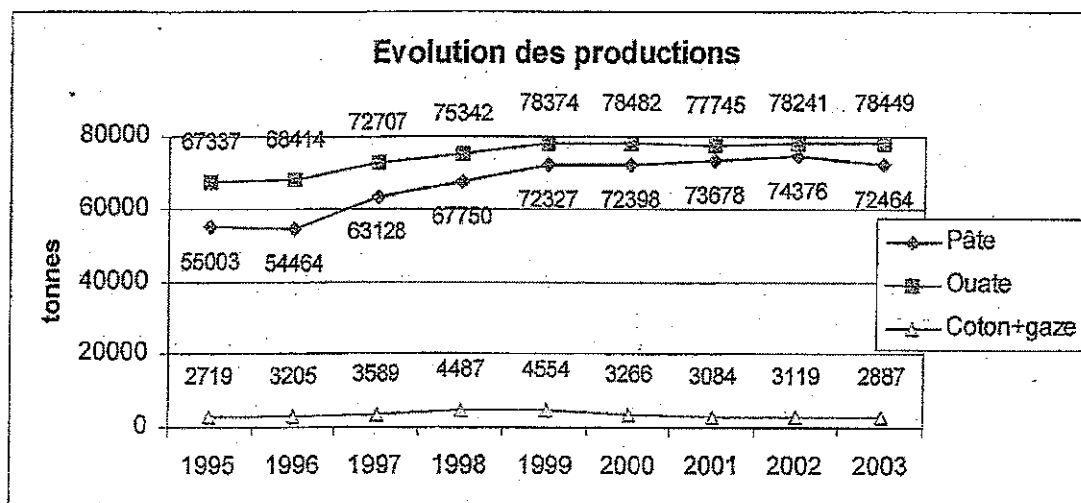
## 2.6.6. Evolution des productions

Entre 1995 et 2003, on observe les variations suivantes dans les flux :

- augmentation de 24 % pour le flux entrant de vieux papiers, mais + 16 % au global pour le total des matières premières "ouate de cellulose",
- augmentation de 2,2 % pour le flux entrant de matières premières "Textiles" (coton brut et gaze écrue) ;
- augmentation de 50 % des flux sortants de produits finis et semi-finis ;
- augmentation de 7 % de la consommation électrique et de 28 % de la consommation en gaz, alors que la consommation d'eau baisse de 2,7 % (dont une baisse de 12 % pour l'eau de ville).

En termes de flux sortants, les effluents évoluent de la même manière que la consommation d'eau (- 3 %), la production de boues (boues de désencrage et boues papetières en mélange avec les boues biologiques) s'accroît de 16 %, et les émissions atmosphériques (hors vapeur d'eau) augmentent de 29 % (CO<sub>2</sub>).

L'évolution des productions de pâte, ouate, coton et gaze entre 1995 et 2003 est présentée dans la figure ci-après.



## 2.6.7. Evolution administrative

Depuis 1994, la situation du site a évolué suite à plusieurs facteurs :

- arrêt de certaines activités (emploi de liquides organo-halogénés, stérilisation à l'oxyde d'éthylène, cardage de fibres végétales, ...),
- évolution de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement : certaines activités depuis 1994 ont vu leur seuil modifié ou leurs critères de classement évoluer (exemple : rubrique 2311 : traitement des fibres végétales ; rubrique 2330.1. : blanchiment de matières textiles, ...). Pour ces activités, l'exploitant bénéficie de l'antériorité,

- évolution des activités : augmentation de la production de pâte désencrée à partir de vieux papiers par rapport aux indications figurant dans l'arrêté préfectoral d'autorisation de 1994 (46 000 tonnes contre 80 000 tonnes aujourd'hui).

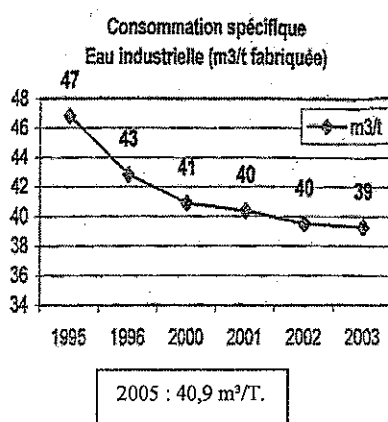
### 3) Effets de l'évolution des installations sur l'environnement

#### 3.1. Prélèvement en eau

Le réseau "eau industrielle" pompe via 3 puits dans la nappe. Un 4<sup>ème</sup> puits n'est plus utilisé pour les besoins en eaux industrielles et sert de surveillance de la nappe.

Les dispositions de l'arrêté préfectoral de 1994, qui fixe un débit maximal de 9 000 m<sup>3</sup>/j, sont respectées.

La consommation spécifique d'eau a diminué entre 1995 et 2003.



#### 3.2. Rejet en eau

L'usine d'Hondouville dispose d'ouvrages épuratoires adaptés à la nature et aux flux d'effluents à traiter : bassins de décantation, dégrilleurs, traitement physico-chimique, traitement biologique aérobie par boues activées.

Le bilan de fonctionnement 2003 des stations d'épuration issu de l'auto-surveillance effectuée par Georgia-Pacific montre que les rendements épuratoires sont élevés :

- 95 % sur les MeS ;
- 90 % sur la DCO ad<sub>2</sub> ;
- 99 % sur la DBO<sub>5</sub> AD<sub>2</sub>.

Une auto-surveillance journalière est effectuée en sortie des 2 stations de traitement biologique.

Le tableau ci-dessous montre l'évolution des flux rejetés.

Les données figurant ci-après ne concernent que les flux bruts (kg/j).

Le site respecte l'arrêté ministériel du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière qui raisonne en flux spécifique.

- Moyenne des rejets (source : bilan de fonctionnement + données D.R.I.R.E. issues de l'auto-surveillance)

	A.P. 94	2005	2003	2002	2001	2000	1999	1998	1997	1996	1995	1994	1993
DCO	900	468	461	556	571	521	592	525	512	514	522	480	441
DBO	100	15	15	16,5	18	17,5	18	16	16,5	18	18	13	12
MeS	120	48	46	51	49	46	49	45	48	48	48	41	46
Pâte produite (T/an)	45 000	78 194	72 464	74 376	73 678	72 398	72 327	67 750	63 128	54 464	55 003	52 000	50 000

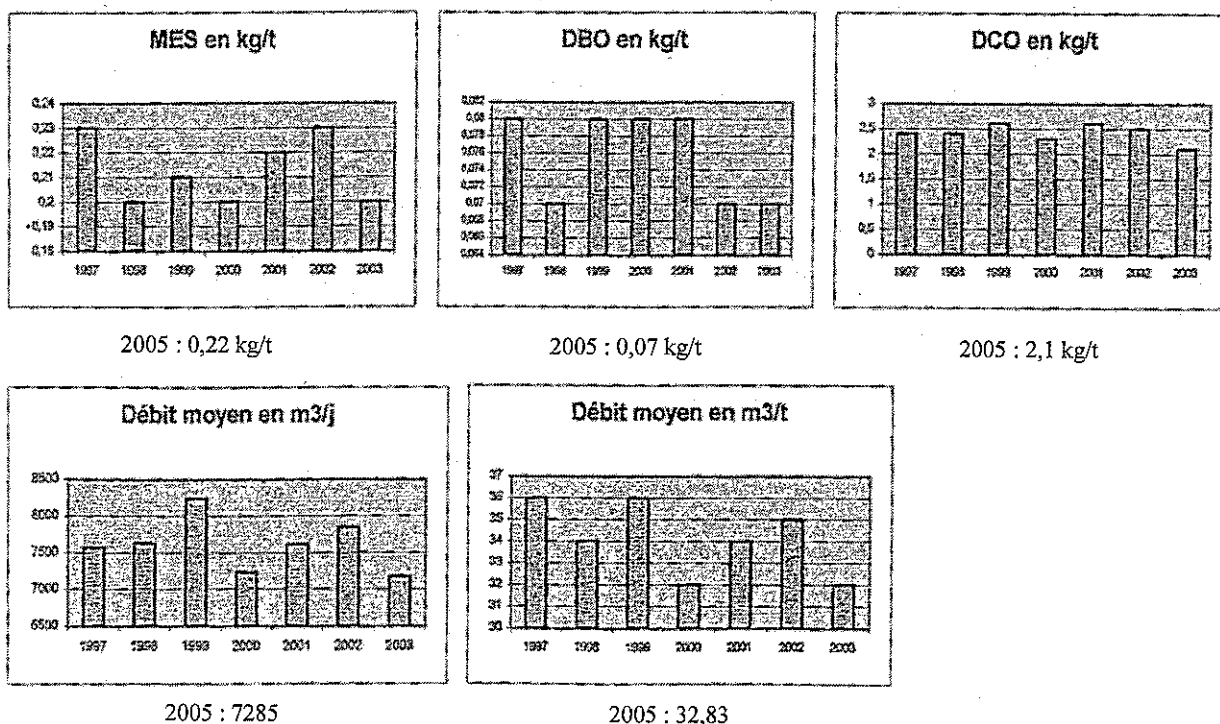
L'augmentation de la production de pâte à papier ne s'est pas traduite par une augmentation du flux de pollution. Il faut signaler que le site dispose de 2 stations d'épuration biologique.

Concernant l'état du milieu ITON, la qualité générale de l'Iton en aval du site est jugée "bonne" pour les années 2003 en ce qui concerne les matières oxydables (type du rejet de l'exploitant) et l'azote, moyenne en ce qui concerne le phosphore et médiocre pour les nitrates (source SDAGE-Données de l'ITON).

Concernant le phosphore, cette dégradation est pire en amont du rejet (classe médiocre) et concernant les nitrates, la qualité médiocre de l'Iton est générale sur le cours complet de la rivière.

Pour ces 2 paramètres, le rejet de GEORGIA PACIFIC ne semble pas être impliqué (rejets urbains probablement).

Les graphes ci-dessous montrent l'évolution des rejets en flux spécifiques.



Les niveaux de rejet actuels du site n'ont pas évolué de manière significative par rapport à 1994. Les flux spécifiques (kg rejetés/tonnes produites) actuels présentent une diminution de l'ordre de 13 % par rapport à 1997 pour les paramètres MeS, DCO et DBO.

### 3.3. Rejets atmosphériques

Les rejets annuels actuels des émissions atmosphériques sont les suivants :

	CO <sub>2</sub>	SO <sub>2</sub>	N <sub>2</sub> O	NO <sub>2</sub>
Annuels (2003)	39 662 T	3,48 T	1,73 T	42,04 T

Les rejets en SO<sub>2</sub> sont liés à un fonctionnement au fioul des chaudières durant les phases de contrôle/maintenance des chaudières nécessitant un fonctionnement au fioul (maintien de l'agrément octo-horaire).

Les principales sources des émissions atmosphériques sont liées aux installations de combustion (voir partie A du rapport).

### 3.4. Déchets

#### 3.4.1. Présentation des déchets

L'arrêté préfectoral du 4 février 1994 autorise l'usine de Hondouville à valoriser en agriculture les boues générées (boues papetières et biologiques issues de l'épuration des eaux de procédés, boues de désencrage issues du recyclage des vieux papiers). Il prévoit également l'épandage des boues issues du recyclage des vieux papiers (boues de désencrage) en fond de carrière pour la réhabilitation en culture ou en boisement, conformément à la décision du ministère de l'agriculture en date du 1<sup>er</sup> décembre 1988.

A la suite de la présentation d'un plan d'épandage par l'usine de Hondouville en 1995, l'arrêté préfectoral du 19 février 1996 a autorisé l'usine à épandre les boues produites par son activité industrielle, dans la limite des flux suivants :

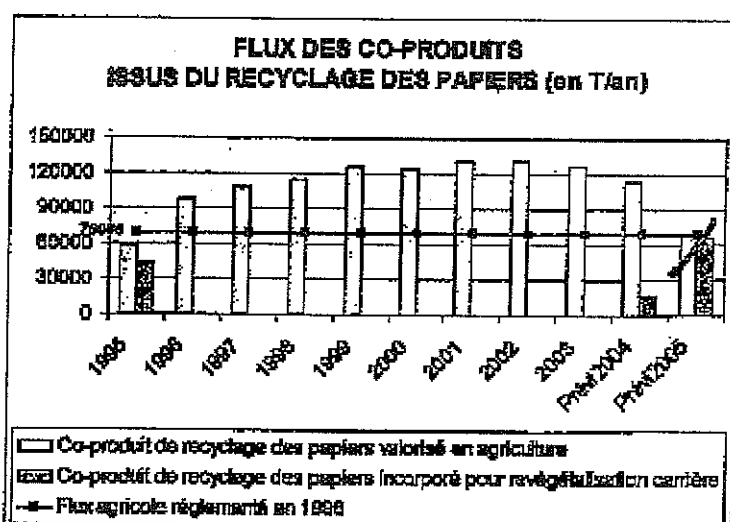
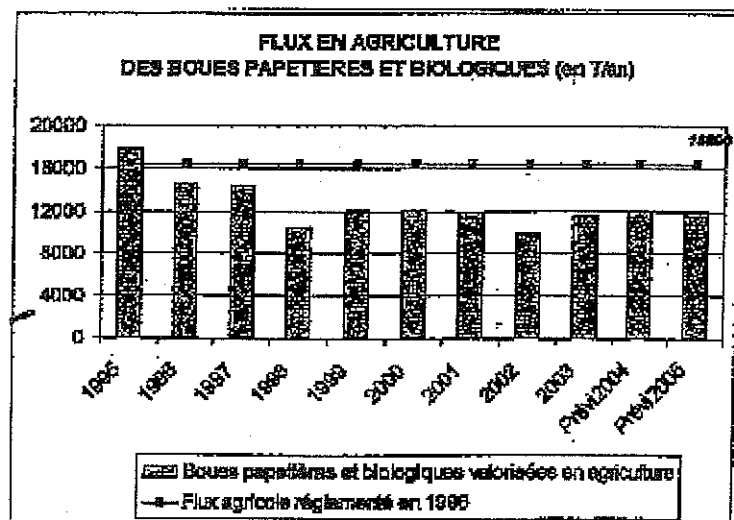
- boues papetières issues du décanteur primaire : 15 000 t/an,
- boues biologiques issues des stations biologiques : 1 500 t/an,
- boues de désencrage (Calciton>) issues du recyclage des vieux papiers : 70 000 t/an.

Depuis 2000, les modalités d'épandage des boues papetières sont réglementées au niveau national par l'arrêté du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière.

Enfin, l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 autorise l'usine de Hondouville à valoriser les boues de désencrage pour aider à la revégétalisation de la carrière de Muids/Daubeuf-près-Vatteville exploitée par la Compagnie des Sablières de la Seine grâce à l'incorporation de Calciton à hauteur de 6 000 t/ha.

#### 3.4.2. Evolution des flux depuis 1995

Les tableaux ci-dessous montrent l'évolution du flux de sous-produits épandus.



Entre 1995 et 2003, on observe une diminution importante de la quantité de boues papetières et biologiques générées (- 45 %) grâce au recyclage d'une partie des boues papetières issues du décanteur primaire dans le processus de désencrage, tandis que la quantité de boues de désencrage (Calciton) augmente légèrement (+ 9 %). Globalement, le tonnage spécifique de boues (papetières et biologiques + Calciton) ramené à la tonne de produits fabriqués reste stable (+ 0 %).

#### Evolution des tonnages de boues (total et spécifique)

Année	Production	Unité	Boues papetières et biologiques	Calciton>	Total
1995	70 056 t	t/an	17 850	101 169	119 019
		kg/t	255	1 444	1 699
2003	81 336 t	t/an	11 436	126 699	138 135
		kg/t	140	1 558	1 698

Les flux de boues générés en 2003 sont supérieurs aux flux réglementés pour une valorisation agricole (+ 60 % en tonnage brut). Néanmoins, il faut rappeler qu'en 1995, seuls 58 % du tonnage de boues de désencrage (Calciton> - 58 250 t) ont été valorisés en agriculture, le reste ayant été valorisé en réhabilitation de carrière sur le site de Bernières sur Seine. Dès 1996, la totalité des boues de désencrage (Calciton> - 97 440 t) a dû être valorisée en agriculture, à cause de l'arrêt de l'exploitation de la carrière de Bernières sur Seine, ce qui a entraîné une augmentation dès 1996 de 30 % par rapport aux flux réglementés.

En 2005, suite à la valorisation des sous-produits pour la revégétalisation de la carrière de Muids, les flux de boues estimés valorisés en agriculture seront conformes aux flux réglementés par l'arrêté préfectoral du 19 février 1996, et ceux valorisés en réhabilitation de carrière, seront conformes à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004.

Les dispositions de l'arrêté du 19 février 1996 et de l'arrêté ministériel du 3 avril 2000 relatives à la composition des boues, leur qualité, leurs modes et leurs conditions d'élimination (filères retenues, surfaces d'épandage, doses d'épandage) sont respectées dans leur ensemble.

Le périmètre d'épandage des sous-produits a en revanche évolué et des différences apparaissent avec les parcelles listées dans l'arrêté préfectoral du 19 février 1996 (apparition de nouvelles parcelles, disparition de certaines parcelles...).

### **3.5. Trafic**

La majeure partie du trafic de poids lourds achemine les matières premières jusqu'à l'usine en empruntant la route départementale RD61 à partir du carrefour des Planches, à environ 3 km de l'usine. Une fois sur site, elles sont réparties dans les différents magasins de stockage. La RD61 scinde l'usine en 2 zones (sud et nord) : les produits sont transférés d'une zone à l'autre par convoyeur dynamique (passerelle au-dessus de la RD61), par tracteurs, camions et chariots élévateurs.

Les produits finis sont stockés dans le magasin de stockage (zone nord) avant leur expédition par rail vers le dépôt situé sur la commune d'Acquigny. Seul les produits para-pharmaceutiques sont directement expédiés par route depuis l'usine.

L'exploitant a un contrat de prestations de transport avec la SNCF qui exploite la voie ferrée de Hondouville-Acquigny, la société RFF restant propriétaire du terrain d'emprise et de la voie ferrée.

L'ensemble des produits destinés aux collectivités et aux grandes surfaces est transféré vers le dépôt d'Acquigny, via la navette ferroviaire. Trois trains (8 à 9 wagons par train) font la navette Hondouville-Acquigny aller-retour, tous les jours, 5 jours par semaine. Le Samedi, 2 trains font la navette.

Le trafic sur la RD61 a décliné entre 1992 et 1996 d'environ 30 % (avec une baisse des poids lourds d'un facteur supérieur à 2).

L'existence du dépôt à Acquigny permet à l'usine de Hondouville de limiter le trafic poids lourds sur la RD61 en utilisant la voie ferrée pour le transfert de ses marchandises.

Globalement le trafic routier lié à l'usine a diminué durant cette période, passant d'environ 200 à 170 mouvements de poids lourds soit une baisse de l'ordre de 15 %.

Depuis mai 2002, tout le trafic de produits finis destiné à Acquigny est réalisé par rail.

L'usine a interdit les sorties de poids lourds aux horaires d'école (de 8h25 à 8h45, de 11h35 à 12h00, de 13h10 à 13h30 et de 16h25 à 16h45) afin de limiter le trafic sur la RD 61 pendant ces moments sensibles.

### **3.6. Comparaison par rapport aux Meilleures Techniques actuellement Disponibles (M.T.D.)**

L'exploitant a réalisé un comparatif de ses niveaux d'émissions et des techniques mises en œuvre par rapport au document BREF PAPETERIE-Meilleures Technologies Disponibles réalisé par la Commission Européenne.

#### **3.6.1. Rejets liquides**

Le tableau ci-après compare les MTD figurant dans le BREF pour les rejets liquides pour le type de production correspondant à celui d'Hondouville et celles mises en place au sein de l'usine de Hondouville.

MTD	Usine de Hondouville
Minimisation de la consommation d'eau par recyclage des eaux de traitement et mise en place d'une gestion de l'eau	Réduction de la consommation entre 1995 et 2003 de plus de 90 000 m³/an
Maîtrise des inconvénients potentiels de la mise en boucle fermée des circuits d'eau	Conditions d'exploitation maîtrisées Agréments du 13/06/01 (MP2) et du 28/02/03 (MP1) donnés par la DGCCRF pour la fabrication de papiers destinés au contact alimentaire
Mise en œuvre de mesures visant à réduire la fréquence des effets des rejets accidentels	Installations telles qu'aucun incident de fonctionnement n'a été enregistré depuis 1994
Collecte et réutilisation des eaux propres de refroidissement ou rejet séparé	Dans les limites techniques et économiques possibles
Remplacement des produits potentiellement nocifs par des produits qui le sont moins	Procédure NSR (New Substance Review) en place depuis 2003 Remplacement en 2004 de l'acétate d'éthyle au SDT par un solvant moins nocif Remplacement en 2004 de la gravure des clichés avec diluant à base de perchloréthylène par une gravure des clichés à l'eau
Traitement des effluents par installation d'un bassin d'égalisation	Oui
Traitement primaire et traitement secondaire biologique aérobie	Oui
Niveaux annuels moyens de rejets pour les procédés mettant en œuvre le désencrage de la pâte (kg/t) : DBO : 0,05 à 0,5 DCO : 2 à 4 MeS : 0,1 à 0,4 AOX : < 0,005 P total : 0,005 à 0,015 N global : 0,05 à 0,25 Débit : 8 à 25 m³/t (hors eaux de refroidissement)	Valeurs annuelles moyennes de rejet ramenées à la tonne fabriquée (ouate + coton + gaze car usine intégrée) (kg/t) <sup>(1)</sup> : DBO : 0,07 - 0,07 DCO : 2,1 - 2,1 MeS : 0,2 - 0,22 AOX : 0,006 - 0,008 <sup>(2)</sup> P total : 0,065 - 0,078 N global : 0,1 - 0,12 Débit : ~ 32 m³/t - 32,7

<sup>(1)</sup> La tonne produite comprend le tonnage de ouate + coton + gaze produit. Valeurs 2003-2005.

<sup>(2)</sup> Pour les AOX : résultat basé sur peu de mesures.

Ce tableau montre les performances de l'usine de Hondouville en matière de rejets se trouvant dans la fourchette donnée par les MTD, excepté pour les paramètres phosphore, AOX et débit. Il convient de souligner que pour l'AOX, le peu de valeurs disponibles actuellement doit amener à relativiser les résultats actuels.

- En ce qui concerne le débit rejeté, le flux spécifique est calculé en prenant en compte la totalité de la production (ouate de cellulose - coton et gaze) et la totalité du débit rejeté par le site. Or, les Valeurs Limites d'Emission du BREF sont données pour la seule activité ouate de cellulose. L'activité coton est consommatrice d'eau (et donc de rejets) en quantité spécifique plus importante que l'activité de fabrication de ouate de cellulose :

- consommation en eau "ouate de cellulose" = 35 m³/T
- consommation en eau "coton" = 115 m³/T
- consommation en eau "gaze coton" = 300 m³/T.

La production 2005 et la suivante : 2 467 tonnes de coton et 91 tonnes de gaze.

L'activité "coton-gaze" génère une augmentation du flux spécifique consommée (et donc rejetée) totale de 10 % par rapport au flux spécifique de l'activité ouate de cellulose. La valeur du flux spécifique du débit rejeté lié à la seule activité de ouate de cellulose est donc plus proche de 29 m³/T.

En outre, si on ne prend que les valeurs d'eau en 2005 consommées par les 2 machines de désencrage et les 2 machines de fabrication de papier (hors bobinage, papier, chaufferie, ...), on obtient une consommation de 82 % du total usine. En appliquant le même ratio au flux spécifique du rejet, on obtient une valeur de 26 m³/T proche de la valeur haute des MTD figurant dans le BREF.

En terme de diminution du débit rejeté, le BREF indique que "pour la production des papiers à usages domestiques et sanitaires, il existe un certain nombre de facteurs pouvant entraîner une consommation (et un rejet) spécifique d'eau légèrement supérieure "aux valeurs référencées" : certaines usines de papier à usage sanitaire et domestique utilisent aussi des fibres de récupération comme principale source de fibre, peuvent employer différents mélanges de fibres recyclées et de fibres "vierges" et si elles utilisent essentiellement de la pâte désencrée, elles ont souvent recours à des papiers de récupération de meilleure qualité comme matières premières. Le site de Georgia Pacific ne procède pas à des mélanges de fibres recyclées et de fibres "vierges" provenant de pâte désencrée achetées à l'extérieur. Le BREF indique que la diminution du débit rejeté dépend étroitement du niveau de recyclage des eaux et indique comme une MTD possible le recyclage partiel des eaux ayant subi un traitement biologique, le taux de recyclage dépendant des types spécifiques de papiers produits. Le BREF indique qu'il faut cependant analyser soigneusement les avantages et inconvénients d'un tel recyclage et qu'il faut habituellement envisager un traitement supplémentaire (traitement tertiaire). Lors des échanges avec l'inspection des installations classées, l'exploitant a indiqué qu'il était soumis à une contrainte forte qui le limite sur ses possibilités de recyclage : fabrication de papiers à contact hygiénique et alimentaire imposant des normes d'hygiène fortes.

- AOX : le BREF indique que le rejet de 0,004 kg/T dépend du type des papiers récupérés et des additifs chimiques utilisés.
- P : le BREF indique que les émissions de phosphore dépendent du dosage optimisé des substances nutritives dans l'installation de traitement biologique. Si cette cause explique le rejet de Georgia Pacific, il convient d'examiner préalablement de manière sérieuse toute modification de la gestion des ouvrages de traitement des eaux afin de ne pas perturber leur fonctionnement et provoquer une dégradation des autres paramètres.

### 3.6.2. Rejets atmosphériques

Les chaudières 1 et 3 sont de conception récente (1992). La chaudière 2 est plus ancienne (fabriquée en 1967), elle est utilisée en secours. Ces chaudières fonctionnent au gaz naturel sauf en période d'effacement (depuis 1994 : une seule demande d'effacement en 1995 avec alors un fonctionnement au fuel lourd BTS).

Le tableau ci-après compare les MTD proposées pour les émissions dans l'air et celles mises en place au sein de l'usine de Hondouville.

MTD	Usine de Hondouville
Cogénération de chaleur et d'électricité	Etude en cours sur la cogénération
Utilisation de sources renouvelables (bois, déchets de bois ...)	Energie fossile non renouvelable (gaz naturel) mais très peu polluante
Limitation des émissions de NOx par une bonne conduite des feux et par l'installation de brûleur bas NOx	Contrôles périodiques des chaudières permettant d'assurer un rendement de combustion optimum
Réduction des émissions de SO <sub>2</sub> en brûlant du gaz naturel (par ex.)	Energie utilisée : gaz naturel
Niveaux d'émission de chaudières au gaz :	Valeurs d'émission des chaudières au gaz naturel :
< 5 mg S/MJ gaz consommé	Chaudière n° 1 : 153,5 mg NOx/Nm <sup>3</sup> soit 3,33 mg NOx/MJ
< 5 mg poussières/Nm <sup>3</sup> (3 % d'O <sub>2</sub> )	Chaudière n° 2 : 164,9 mg NOx/Nm <sup>3</sup> soit 3,58 mg NOx/MJ
30 à 60 mg NOx/MJ gaz consommé	Soit un total de 6,9 mg NOx/MJ de gaz consommé

En terme de rejets atmosphériques, les conditions actuelles font que les VLE indiquées par le BREF comme associées aux MTD sont atteintes. Le projet de cogénération viendra améliorer la situation actuelle.



### 3.6.3. Consommation énergétique

Le tableau ci-après compare les MTD proposées en matière de consommation énergétique et celles mises en place au sein de l'usine de Hondouville.

#### MTD pour la consommation énergétique

MTD	Usine de Hondouville
Surveillance de la consommation énergétique et des performances énergétiques	Suivi mensuel de la consommation énergétique
Amélioration de l'efficacité de la déshydratation des feuilles (ouate, coton) par des mesures techniques	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aucun cylindre sécheur n'est détaré</li><li>• La vapeur est produite au double de la pression admise dans les cylindres + 2 bars pour les pertes de charge</li><li>• Les condensats sont extraits sous pression</li><li>• Les hottes sont en mode cascade et non en mode parallèle</li></ul>
Diminution de la consommation directe de vapeur (procédé intégré, analyse de "pincement")	Programme en cours : <ul style="list-style-type: none"><li>• optimisation du circuit de rentrage des condensats de la MP1</li><li>• Co-génération</li></ul>
Niveaux des consommations d'énergie d'une usine intégrée de type "tissue" :  Chaleur industrielle consommée : 7 à 12 GJ/t  Electricité : 1,2 à 1,4 MWh/t	Valeurs des consommations d'énergie (2003) : Chaleur industrielle totale consommée sur l'usine en 2003 : 214,7 GWh p.c.s., soit 9,5 GJ/t fabriquée (production totale : ouate + coton + gaze) Chaleur industrielle consommée aux MP1 et MP2 pour fabriquer 78 449 t de ouate en 2003 : 194,6 GWh p.c.s., soit 8,9 GJ/t Electricité (production) : 1,3 MWh/t fabriquée (production totale : ouate + coton + gaze)

En terme de consommation énergétique, les conditions actuelles font que les VLE indiquées par le BREF comme associées aux MTD sont atteintes. Le projet de co-génération viendra améliorer la situation actuelle.

#### 4) Réactualisation des prescriptions applicables au site de Georgia Pacific

Suite à l'analyse du bilan de fonctionnement décennal, il est paru nécessaire de réactualiser les dispositions de l'arrêté préfectoral de 1994.

##### 4.1. Situation administrative

Le projet d'arrêté préfectoral réactualisera la liste des installations classées pour la protection de l'environnement en supprimant les activités arrêtées, en mettant à jour les rubriques de la nomenclature qui ont évolué (n°, critères de classement, ...) et en réactualisant les éléments descriptifs des activités (capacité de production de pâte, ...).

##### 4.2. Consommation en eau

Le projet d'arrêté préfectoral reprend les dispositions existantes de l'arrêté préfectoral de 1994 limitant les débits moyens journaliers et horaires (valeurs fixées suite à une expertise hydrogéologique visant à étudier l'impact de ces pompages) et introduit une nouvelle valeur limite afin de mieux cadrer les consommations en eau: une consommation spécifique exprimée en m<sup>3</sup>/T.

Le projet d'arrêté préfectoral demande également que l'exploitant étudie sous 6 mois les dispositions à mettre en œuvre pour ramener sa consommation à 30 m<sup>3</sup>/T en examinant notamment la mise en œuvre des M.T.D. figurant dans le BREF relatif à l'industrie papetière. Il convient de rappeler qu'un projet d'arrêté préfectoral a également été présenté lors du conseil départemental d'hygiène du mois d'avril 2005, visant à limiter la consommation en eau de l'établissement Georgia Pacific en cas de période de sécheresse.

#### 4.3. Rejets aqueux

Le projet d'arrêté préfectoral réactualise les normes des rejets en eau en abaissant les seuils existants dans l'arrêté préfectoral de 1994 par les paramètres MeS, DCO et DBO.

Les tableaux ci-dessous montrent l'évolution des seuils fixés :

	MeS (kg/j)	DCO (kg/j)	DBO (kg/j)	MeS (moyenne mensuelle)	DCO (moyenne mensuelle)	DBO (moyenne mensuelle)
A.P. 1994	240	1 800	200	120	900	100
Projet A.P.	160	1 300	80	80	650	40

	MeS (kg/T) Moyenne mensuelle	DCO (kg/T) Moyenne mensuelle	DBO (kg/T) Moyenne mensuelle	MeS (kg/T) Moyenne journalière	DCO (kg/T) Moyenne journalière	DBO (kg/T) Moyenne Journalière
A.P. 1994	0,5	3	0,5	1	6	1
A.M. 2000	1,5	6	1,5	-	-	-
Projet A.P.	0,35	2,5	0,2	0,7	4	0,4

Le projet d'arrêté préfectoral fixe également des valeurs limites de rejets en Nglobal, Ptotal et AOX, ce qui n'existait pas dans l'arrêté préfectoral de 1994.

Le projet d'arrêté préfectoral fixe également des valeurs limites de rejets pour chacun des paramètres en flux spécifique moyenne annuelle.

Les valeurs fixées correspondent aux valeurs (basses pour la plupart) figurant dans le BREF comme correspondant aux niveaux de rejets associés aux M.T.D., hormis pour le débit, les AOX et le PT., paramètres pour lesquels le projet d'arrêté préfectoral demande que l'exploitant remette sous 6 mois à l'inspection des installations classées une étude relative à la baisse des rejets afin d'atteindre les seuils figurant dans le BREF.

	BREF (kg/T)	Projet A.P. (kg/T)	Objectif Etude (kg/T)
MeS	0,1 à 0,4	0,25	-
DCO	2 à 4	2,5	-
DBO	0,05 à 0,5	0,15	-
N Global	0,05 à 0,25	0,2	-
Débit	8 à 25 m <sup>3</sup> /T	35 m <sup>3</sup> /T	25 m <sup>3</sup> /T
AOX	< 0,005	0,01	0,005
Ptotal	0,005 à 0,015	0,1	0,015

#### 4.4. Auto-surveillance des rejets

Le projet d'arrêté préfectoral renforce l'auto-surveillance des rejets aqueux en étudiant le nombre de paramètres à analyser et demande que soient mises en place deux surveillances supplémentaires :

- surveillance de la qualité de la nappe,
- surveillance de la qualité du milieu (Iton),

en procédant une fois par an à des mesures de la qualité physico-chimique et biologique en deux points (1 en amont et 1 en aval).

### C - Conclusion générale

Compte-tenu des éléments présentés par l'exploitant, des avis des commissaires-enquêteurs, des conseils municipaux et des services de l'état, nous proposons à monsieur le préfet de donner une suite favorable à la demande présentée par la société GEORGIA PACIFIC pour l'exploitation d'une installation de co-génération sur son site d'Hondouville.

Concernant la réactualisation des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral de 1994 réglementant le site GEORGIA PACIFIC, suite à la remise du bilan de fonctionnement décennal, le projet d'arrêté préfectoral procède à la remise à niveau des seuils de rejets des effluents liquides compte tenu des niveaux de rejets actuels et des performances des techniques actuellement disponibles, demande la remise d'étude permettant d'identifier les possibilités de réduction pour certains paramètres, renforce l'auto-surveillance des rejets (aqueux, atmosphériques, sources) et demande la mise en place de nouveaux dispositifs de surveillance axés sur le milieu.

Conformément aux articles 10 et 18 du décret du 21 septembre 1977, le présent rapport doit être soumis à l'avis du Conseil Départemental d'Hygiène.

L'inspecteur des installations classées



Julien VILCOT

Adopté et transmis

à M. le préfet de l'Eure,

Rouen, le

Pour le directeur et par délégation,

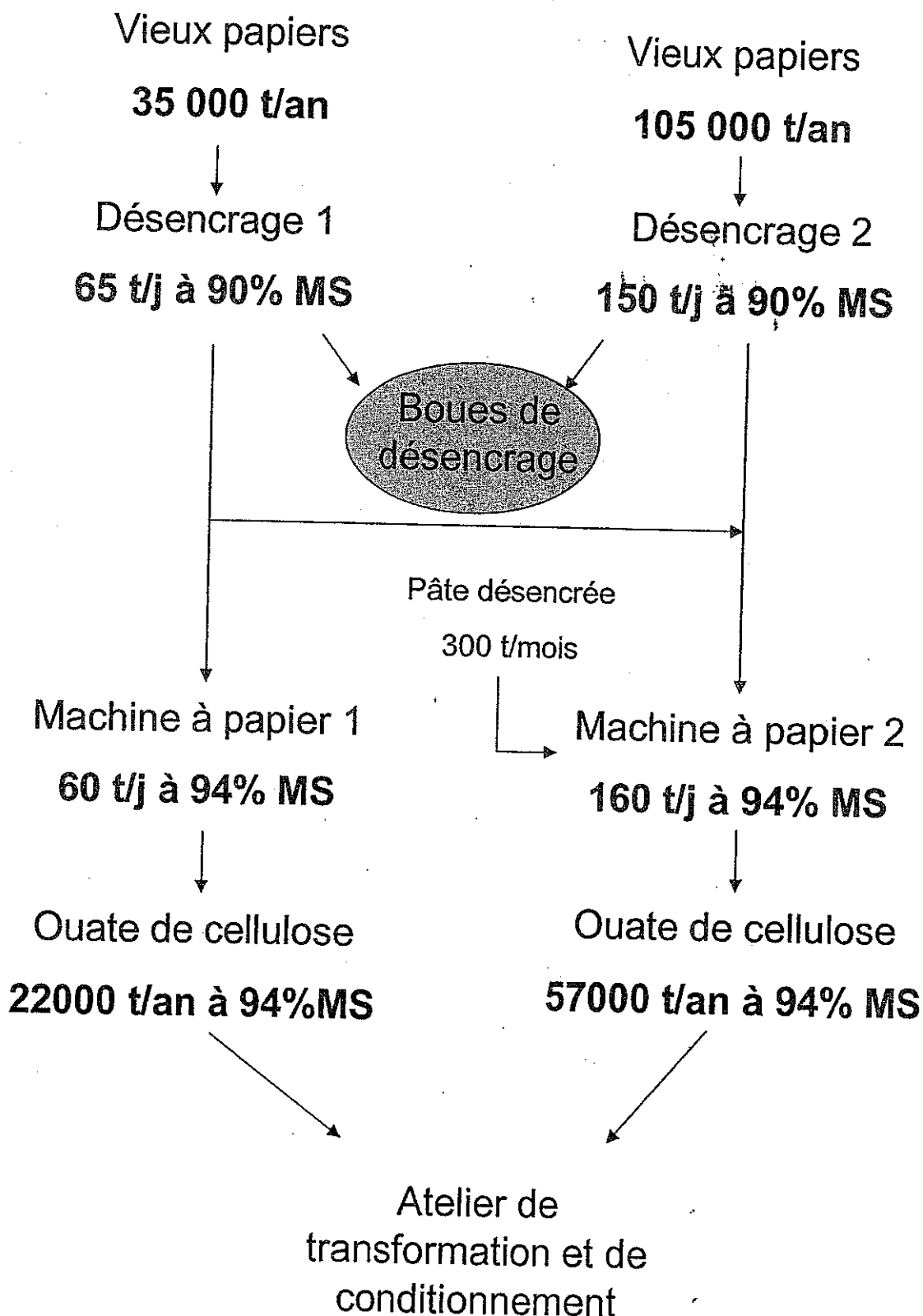
Le chef du service régional de  
l'environnement industriel,

Arnaud TOMASI

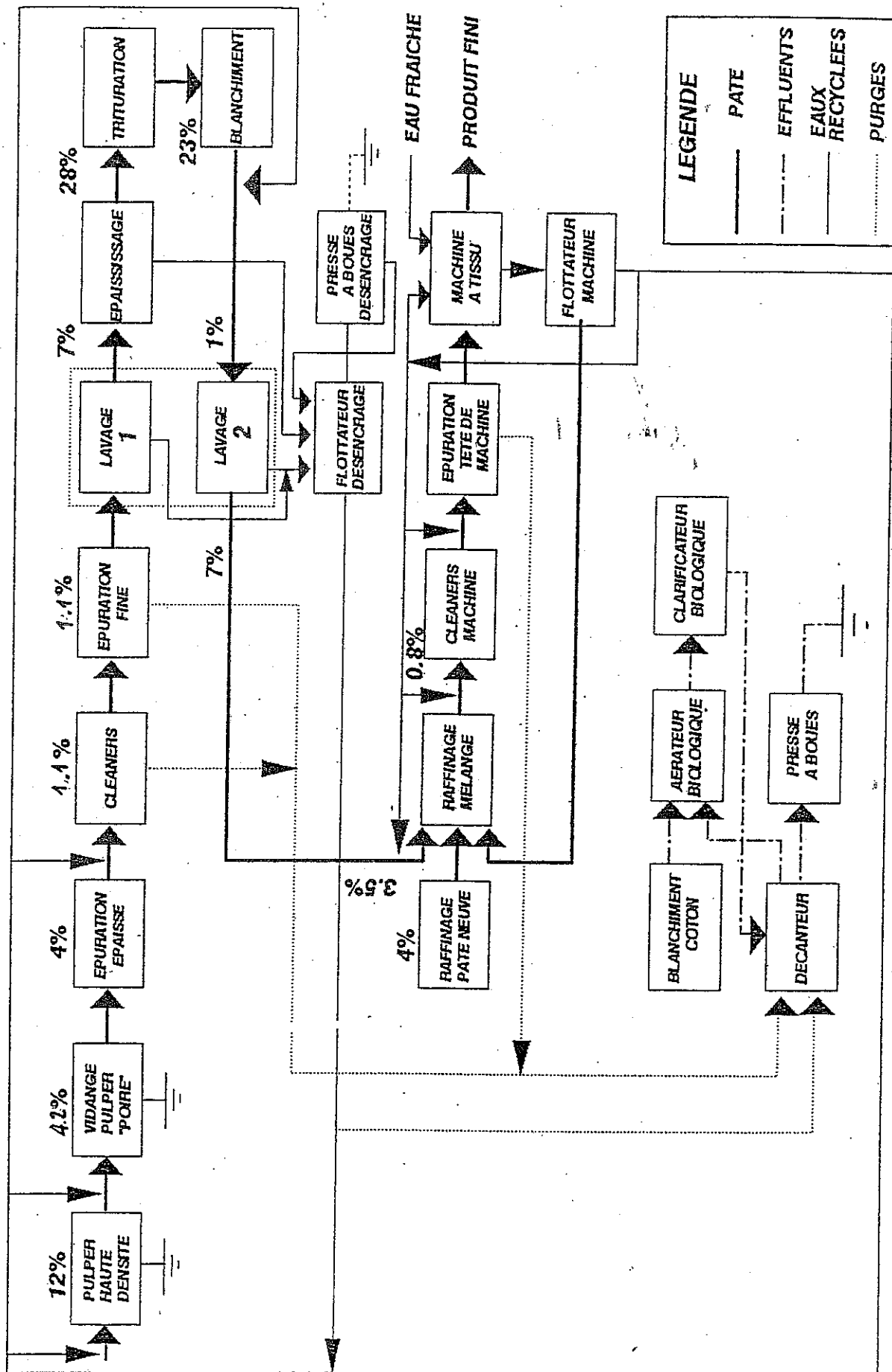
## **Annexe 2**

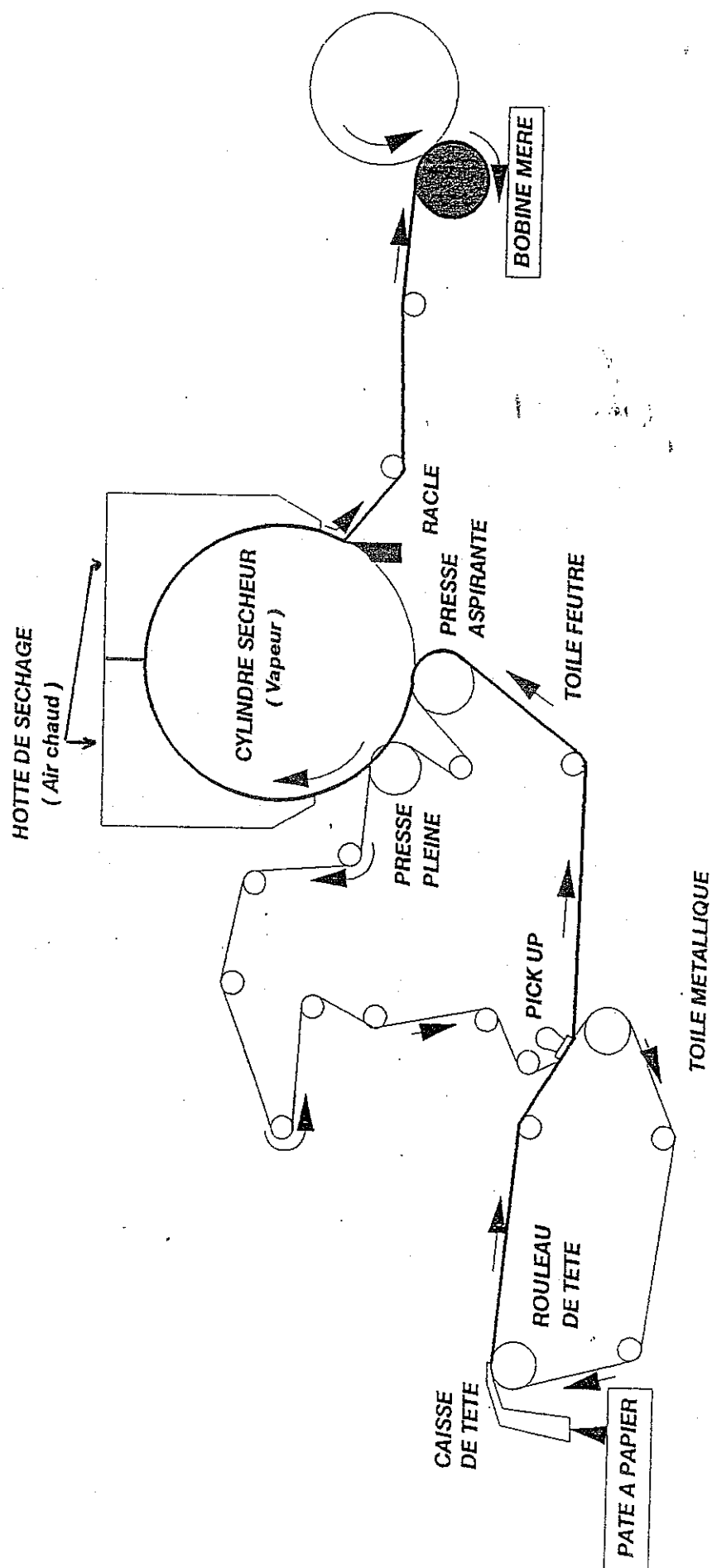
- Fabrication de ouate de cellulose**
- Procédé de désencrage**
- Machines à papier**

## Schéma de principe de fabrication de la ouate



# SCHEMA DE PRINCIPE DU DESENCRAGE





MACHINE A OUATE DE CELLULOSE  
SCHEMA DE PRINCIPE

---

**Arrêté n° D3-B4-06- autorisant la société GEORGIA PACIFIC France à exploiter une unité de co-génération sur la commune de Hondouville et réactualisant les dispositions applicables au site situé sur la commune de Hondouville**

---

**LE PREFET DE L'EURE**  
**Officier de la Légion d'Honneur**  
**Officier de l'Ordre National du Mérite**

Vu le code de l'environnement et notamment son titre 1<sup>er</sup> du livre V

Vu le décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié relatif aux installations classées

Vu la nomenclature des installations classées

Vu la demande présentée France le 25 juillet 2005 complétée le 07 mars 2006 par la société GEORGIA PACIFIC FRANCE dont le siège social est situé 11 route Industrielle à Kunheim (68320) en vue d'obtenir l'autorisation d'exploiter une installation de co-génération d'une capacité maximale de 22.5 MW sur le territoire de la commune de HONDOUVILLE,

Vu le dossier déposé à l'appui de sa demande,

Vu le bilan de fonctionnement décennal déposé par l'exploitant le 07 décembre 2004,

Vu les arrêtés préfectoraux en date du 22 mars 2004 et 19 février 1996 relatifs aux conditions d'épandage et de valorisation des sous-produits de désencrage et des boues de la station d'épuration du site GEORGIA PACIFIC France à Hondouville,

Vu l'arrêté préfectoral en date du 02 novembre 2005 ordonnant l'organisation d'une enquête publique pour une durée de 1 mois,

Vu le registre d'enquête et l'avis favorable du commissaire enquêteur,

Vu l'avis défavorable de la commune d'Amfreville sur Iton,

Vu les avis favorables émis par les conseils municipaux des communes de Hondouville, La Vacherie, Acquigny, Brosville,

Vu l'avis de la commune du Mesnil Jourdain,

Vu les avis favorables des directeurs départementaux des services consultés :

- agriculture et forêt
- incendie et secours
- affaires sociales et sanitaires
- équipement

Vu l'avis favorable du directeur régional des affaires culturelles,

Vu le rapport et les propositions en date du... de l'inspection des installations classées

Vu l'avis en date du... du conseil départemental d'hygiène au cours duquel le demandeur a été entendu,

Vu le projet d'arrêté porté le... à la connaissance du demandeur

Vu les observations présentées par le demandeur sur ce projet par ..... en date du .....

CONSIDERANT qu'en application des dispositions de l'article L512-1 du code de l'environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;

CONSIDERANT qu'au cours de l'instruction de la demande par l'inspection des installations classées, le demandeur a été conduit à apporter des modifications à son projet initial en renforçant les dispositions constructives du bâtiment abritant l'installation de co-génération de manière à réduire l'impact sonore potentiel,

CONSIDERANT que les conditions d'aménagement et d'exploitation fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation doivent tenir compte, d'une part, de l'efficacité des techniques disponibles et de leur économie, d'autre part de la qualité, de la vocation et de l'utilisation des milieux environnants, ainsi que de la gestion équilibrée de la ressource en eau ;

CONSIDERANT la nécessité de réactualiser les dispositions applicables à l'ensemble du site GEORGIA PACIFIC France à Hondouville compte tenu de l'évolution réglementaire relative aux installations classées pour la protection de l'environnement et des conclusions du bilan de fonctionnement décennal,

CONSIDERANT que les conditions légales de délivrance de l'autorisation sont réunies,



**ARRÊTE****TITRE 1 - PORTEE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GENERALES****CHAPITRE 1.1 BENEFICIAIRE ET PORTEE DE L'AUTORISATION****ARTICLE 1.1.1. EXPLOITANT TITULAIRE DE L'AUTORISATION**

La société GEORGIA PACIFIC FRANCE dont le siège social est situé 11 route Industrielle à Kunheim (68320) est autorisée à exploiter sur le territoire de commune de HONDOUVILLE une installation de co-génération et les installations détaillées dans les articles suivants.

Les prescriptions de l'arrêté préfectoral en date du 04 février 1994 relatives au site GEORGIA PACIFIC France à HONDOUVILLE sont remplacées par les dispositions du présent arrêté.

**ARTICLE 1.1.2. INSTALLATIONS NON VISEES PAR LA NOMENCLATURE OU SOUMISES A DECLARATION**

Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités dans l'établissement, qui, mentionnés ou non dans la nomenclature, sont de nature par leur proximité ou leur connexité avec une installation soumise à autorisation à modifier les dangers ou inconvénients de cette installation.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sont applicables aux installations classées soumises à déclaration incluses dans l'établissement dès lors que ces installations ne sont pas régies par le présent arrêté préfectoral d'autorisation.

**CHAPITRE 1.2 NATURE DES INSTALLATIONS****ARTICLE 1.2.1. LISTE DES INSTALLATIONS CONCERNEES PAR UNE RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES**

Rubrique	Alinéa	A ,D ,NC	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unités du volume autorisé
329		A	Dépôt de papiers usés		Quantité maxi en stock	50	Tonnes	15000	Tonnes
2430	2	A	Préparation de pâte à papier (procédé de désencrage)		A quelque soit la quantité produite			275 80000	T/J T/an
2440		A	Fabrication de papier		A quelque soit la quantité produite			275 80000	T/J T/an
2311		A	Fabrication de ouate hydrophile par traitement chimique du coton		Quantité traitée par jour	5	T/J	17	T/J
2330	1	A	Blanchiment du coton au peroxyde d'hydrogène		Quantité maximale journalière traitée	1	T/J	17	T/J
2910	1	A	Installation de combustion	Chaudières: (2*11+6.5)MW Co-génération: 22.5 MW Hottes de séchage machines à papier et coton :18.4 MW Total=51.9 MW (compte tenu des modes de fonctionnement simultané des chaudières et de la co-génération)	Puissance thermique maximale	20	MW	42.5	MW
1432	2	A	Stockage de liquides inflammables	2280 m3 de fioul lourd, 55 m3 de liquide de 2 <sup>ème</sup> catégorie 3 m3 de liquide de 1 <sup>ère</sup>	Capacité équivalente	100	M3	166	M3

			catégorie						
2920	2a	A	Installation de réfrigération/compression		Puissance absorbée	500	kW	1400	KW
1530	2	D	Dépôt de papiers en stock			20000	M3	19900	M3
1200	2.b	D	Emploi et stockage de peroxyde d'hydrogène (eau oxygénée)		Quantité maxi en stock	50	Tonnes	49	Tonnes
2925		D	Ateliers de charge d'accumulateurs		Puissance maximale de courant continu	10	kW	75	KW
1412	2.b	D	Stockage en réservoir manufacturé de GPL		Quantité maxi stockée	50	Tonnes	13	Tonnes
1434	1.b	D	Distribution de liquides inflammables		débit maxi équivalent	20	M3/h	3.6	M3/h
1720	2	D	Utilisation de substances radioactives sous forme de sources scellées			3700	GBq	3.79	GBq
1414	3	D	Distribution de gaz inflammables liquéfiés		D quelque soit les conditions				
1611	2	D	Dépôt d'acide sulfurique à 95%			250	T	90	T
2661	1	NC	Extrusion de matières plastiques		Quantité maxi transformée	10	T/J	600	Kg/j

A (Autorisation) ou D (Déclaration) ou NC (Non Classé)

Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées

#### ARTICLE 1.2.2. CONSISTANCE DES INSTALLATIONS AUTORISEES

L'établissement comprenant l'ensemble des installations classées et connexes, est organisé de la façon suivante :

- une unité de fabrication et de transformation de ouate de cellulose dont la capacité maximale de production annuelle est de 80000 Tonnes (220 t/j en moyenne, 275 t/j au maximum)
- une unité textile comportant un blanchiment du coton, dont la capacité maximale annuelle de production est de 5000 tonnes (16t/J) au maximum

Les installations principales sont les suivantes :

- deux machines à ouate de cellulose représentant une capacité totale maximale de 275 T/j
- deux unités de désencrage de vieux papiers représentant une capacité totale maximale de 275 T/j
- des stockages de vieux papiers représentant une capacité totale de 15 000 tonnes
- une installation de combustion comprenant 3 chaudières (dont 1 de secours ) et 1 installation de co-génération
- un stockage de fioul lourd de 2280m3
- un ensemble e traitement des eaux résiduaires industrielles comprenant un traitement physico-chimique et deux ouvrages de traitement biologique.

### CHAPITRE 1.3 CONFORMITE AU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION

Les installations et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant. En tout état de cause, elles respectent par ailleurs les dispositions du présent arrêté, des arrêtés complémentaires et les réglementations autres en vigueur.

### CHAPITRE 1.4 MODIFICATIONS ET CESSATION D'ACTIVITE

#### ARTICLE 1.4.1. PORTER A CONNAISSANCE

Toute modification apportée par le demandeur aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, est portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation.

#### ARTICLE 1.4.2. MISE A JOUR DE L'ETUDE DE DANGERS

L'étude des dangers est actualisée à l'occasion de toute modification importante soumise ou non à une procédure d'autorisation. Ces compléments sont systématiquement communiqués au Préfet qui pourra demander une analyse critique

d'éléments du dossier justifiant des vérifications particulières, effectuée par un organisme extérieur expert dont le choix est soumis à son approbation. Tous les frais engagés à cette occasion sont supportés par l'exploitant.

### ARTICLE 1.4.3. EQUIPEMENTS ABANDONNES

Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans les installations. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdiront leur réutilisation afin de garantir leur mise en sécurité et la prévention des accidents.

### ARTICLE 1.4.4. TRANSFERT SUR UN AUTRE EMPLACEMENT

Tout transfert sur un autre emplacement des installations visées sous l'article 1.2 du présent arrêté nécessite une nouvelle demande d'autorisation ou déclaration.

### ARTICLE 1.4.5. CHANGEMENT D'EXPLOITANT

Dans le cas où l'établissement change d'exploitant, le successeur fait la déclaration au Préfet dans le mois qui suit la prise en charge de l'exploitant.

## CHAPITRE 1.5 DELAIS ET VOIES DE RECOURS

Le présent arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction.

Il peut être déféré à la juridiction administrative :

1° Par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois qui commence à courir du jour où lesdits actes leur ont été notifiés ;

2° Par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L. 511-1, dans un délai de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage desdits actes, ce délai étant, le cas échéant, prolongé jusqu'à la fin d'une période de deux années suivant la mise en activité de l'installation.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'arrêté autorisant l'ouverture de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

## CHAPITRE 1.6 ARRETES, CIRCULAIRES, INSTRUCTIONS APPLICABLES

Sans préjudice de la réglementation en vigueur, sont notamment applicables à l'établissement les prescriptions qui le concernent des textes cités ci-dessous :

Dates	Textes
29/06/04	Arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié
30/07/03	Arrêté du 30 juillet 2003 relatif aux chaudières présentes dans des installations existantes de combustion d'une puissance supérieure à 20 MWth
24/12/02	Arrêté du 24 décembre 2002 relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes des installations classées soumises à autorisation
03/04/00	Arrêté du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière
11/08/99	Arrêté du 11 août 1999 relatif à la réduction des émissions polluantes des moteurs et turbines à combustion, ainsi que les chaudières utilisées en post-combustion
23/01/97	Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
28/01/93	Arrêté et circulaire du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées
10/07/90	Arrêté du 10 juillet 1990 modifié relatif à l'interdiction des rejets de certaines substances dans les eaux souterraines
31/03/80	Arrêté du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion

## CHAPITRE 1.7 RESPECT DES AUTRES LEGISLATIONS ET REGLEMENTATIONS

Les dispositions de cet arrêté préfectoral sont prises sans préjudice des autres législations et réglementations applicables, et notamment le code minier, le code civil, le code de l'urbanisme, le code du travail et le code général des collectivités territoriales, la réglementation sur les équipements sous pression.

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

La présente autorisation ne vaut pas permis de construire.

## **CHAPITRE 1.8 DISPOSITIONS DIVERSES**

L'inspection des installations classées peut demander à tout moment la réalisation de prélèvements et d'analyses d'effluents liquides ou gazeux ou de déchets ainsi que l'exécution de mesures de niveaux sonores de l'installation. Les frais occasionnés seront à la charge de l'exploitant. Cette prescription est applicable à l'ensemble de l'établissement

---

## **TITRE 2 – GESTION DE L'ETABLISSEMENT**

---

### **CHAPITRE 2.1 EXPLOITATION DES INSTALLATIONS**

#### **ARTICLE 2.1.1. OBJECTIFS GENERAUX**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception l'aménagement, l'entretien et l'exploitation des installations pour :

- limiter la consommation d'eau, et limiter les émissions de polluants dans l'environnement ;
- la gestion des effluents et déchets en fonction de leurs caractéristiques, ainsi que la réduction des quantités rejetées ;
- prévenir en toutes circonstances, l'émission, la dissémination ou le déversement, chroniques ou accidentels, directs ou indirects, de matières ou substances qui peuvent présenter des dangers ou inconvénients pour la commodité de voisinage, la santé, la salubrité publique, l'agriculture, la protection de la nature et de l'environnement ainsi que pour la conservation des sites et des monuments.

#### **ARTICLE 2.1.2. CONSIGNES D'EXPLOITATION**

L'exploitant établit des consignes d'exploitation pour l'ensemble des installations comportant explicitement les vérifications à effectuer, en conditions d'exploitation normale, en périodes de démarrage, de dysfonctionnement ou d'arrêt momentané de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent arrêté.

### **CHAPITRE 2.2 RESERVES DE PRODUITS OU MATIERES CONSOMMABLES**

#### **ARTICLE 2.2.1. RESERVES DE PRODUITS**

L'établissement dispose de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer la protection de l'environnement tels que manches de filtre, produits de neutralisation, liquides inhibiteurs, produits absorbants...

### **CHAPITRE 2.3 INTEGRATION DANS LE PAYSAGE**

#### **ARTICLE 2.3.1. PROPRETE**

L'exploitant prend les dispositions appropriées qui permettent d'intégrer l'installation dans le paysage. L'ensemble des installations est maintenu propre et entretenu en permanence.

#### **ARTICLE 2.3.2. ESTHETIQUE**

Les abords de l'installation, placés sous le contrôle de l'exploitant sont aménagés et maintenus en bon état de propreté (peinture,...). Les émissaires de rejet et leur périphérie font l'objet d'un soin particulier (plantations, engazonnement,...).

### **CHAPITRE 2.4 DANGER OU NUISANCES NON PREVENUS**

Tout danger ou nuisance non susceptibles d'être prévenus par les prescriptions du présent arrêté est immédiatement porté à la connaissance du Préfet par l'exploitant.

### **CHAPITRE 2.5 INCIDENTS OU ACCIDENTS**

#### **ARTICLE 2.5.1. DECLARATION ET RAPPORT**

L'exploitant est tenu à déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de son installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.

Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant à l'inspection des installations classées. Il précise notamment les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou long terme.

Ce rapport est transmis sous 15 jours à l'inspection des installations classées.

## **CHAPITRE 2.6 RECAPITULATIF DES DOCUMENTS TENUS A LA DISPOSITION DE L'INSPECTION**

L'exploitant doit établir et tenir à jour un dossier comportant les documents suivants :

- les dossiers de demande d'autorisation et de déclaration relatifs aux installations exploitées,
- les plans tenus à jour,
- les récépissés de déclaration et les prescriptions générales, en cas d'installations soumises à déclaration non couvertes par un arrêté d'autorisation,
- les arrêtés préfectoraux relatifs aux installations soumises à autorisation, pris en application de la législation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement,

tous les documents, enregistrements, résultats de vérification et registres répertoriés dans le présent arrêté ; ces documents peuvent être informatisés, mais dans ce cas des dispositions doivent être prises pour la sauvegarde des données.

---

## **TITRE 3 - PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE**

---

### **CHAPITRE 3.1 CONCEPTION DES INSTALLATIONS**

#### **ARTICLE 3.1.1. DISPOSITIONS GENERALES**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions à l'atmosphère, y compris diffuses, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective et le traitement des effluents en fonction de leurs caractéristiques et la réduction des quantités rejetées en optimisant notamment l'efficacité énergétique.

Les installations de traitement devront être conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne pourront assurer pleinement leur fonction.

Les installations de traitement d'effluents gazeux doivent être conçues, exploitées et entretenues de manière :

- à faire face aux variations de débit, température et composition des effluents,
- à réduire au minimum leur durée de dysfonctionnement et d'indisponibilité.

Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant devra prendre les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou en arrêtant les installations concernées. L'inspection des installations classées en sera informée.

Les consignes d'exploitation de l'ensemble des installations comportent explicitement les contrôles à effectuer, en marche normale et à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien, de façon à permettre en toute circonstance le respect des dispositions du présent arrêté.

Le brûlage à l'air libre est interdit à l'exclusion des essais incendie. Les produits brûlés sont identifiés en qualité et quantité.

#### **ARTICLE 3.1.2. POLLUTIONS ACCIDENTELLES**

Les dispositions appropriées sont prises pour réduire la probabilité des émissions accidentelles et pour que les rejets correspondants ne présentent pas de dangers pour la santé et la sécurité publique. La conception et l'emplacement des dispositifs de sécurité destinés à protéger les appareillages contre une surpression interne devraient être tels que cet objectif soit satisfait, sans pour cela diminuer leur efficacité ou leur fiabilité.

#### **ARTICLE 3.1.3. ODEURS**

Les dispositions nécessaires sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine de gaz odorants, susceptibles d'incommoder le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique.

#### **ARTICLE 3.1.4. VOIES DE CIRCULATION**

Sans préjudice des règlements d'urbanisme, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour prévenir les envois de poussières et de matières diverses :

- les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules sont aménagées (formes de pente, revêtement, etc.), et convenablement nettoyées,
- les véhicules sortant de l'installation n'entraînent pas de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela des dispositions telles que le lavage des roues des véhicules doivent être prévues en cas de besoin,
- les surfaces où cela est possible sont engazonnées,
- des écrans de végétation sont mis en place le cas échéant.

Des dispositions équivalentes peuvent être prises en lieu et place de celles-ci.

#### **ARTICLE 3.1.5. EMISSIONS DIFFUSES- ENVOLS DE POUSSIÈRES ET DE PAPIERS**

Les stockages de produits pulvérulents sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont, sauf impossibilité technique démontrée, munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envois de poussières. Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté. Les équipements et aménagements correspondants satisfont par ailleurs la prévention des risques d'incendie et d'explosion (événements pour les tours de séchage, les dépoussiéreurs...).

L'intérieur des ateliers et des stockages ainsi que les pistes de circulation doivent faire l'objet de nettoyages fréquents. L'exploitant mettra en place des mesures visant à prévenir les envois de papiers ainsi que leur entraînement par ruissellement vers le milieu naturel.

## CHAPITRE 3.2 CONDITIONS DE REJET

### ARTICLE 3.2.1. DISPOSITIONS GENERALES

Les points de rejet dans le milieu naturel doivent être en nombre aussi réduit que possible. Tout rejet non prévu au présent chapitre ou non conforme à ses dispositions est interdit.

Les ouvrages de rejet doivent permettre une bonne diffusion dans le milieu récepteur.

Les rejets à l'atmosphère sont, dans toute la mesure du possible, collectés et évacués, après traitement éventuel, par l'intermédiaire de cheminées pour permettre une bonne diffusion des rejets. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des gaz dans l'atmosphère.

L'emplacement de ces conduits est tel qu'il ne peut y avoir à aucun moment siphonnage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d'air avoisinant. Les contours des conduits ne présentent pas de point anguleux et la variation de la section des conduits au voisinage du débouché est continue et lente.

Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés, sans préjudice des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs.

Les conduits d'évacuation des effluents atmosphériques nécessitant un suivi, dont les points de rejet sont repris ci-après, doivent être aménagés (plate-forme de mesure, orifices, fluides de fonctionnement, emplacement des appareils, longueur droite pour la mesure des particules) de manière à permettre des mesures représentatives des émissions de polluants à l'atmosphère. En particulier les dispositions de la norme NF 44-052 (puis norme EN 13284-1) sont respectées.

Ces points doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspecteur des installations classées.

Les incidents ayant entraîné le fonctionnement d'une alarme et/ou l'arrêt des installations ainsi que les causes de ces incidents et les remèdes apportés sont également consignés dans un registre.

La dilution des rejets atmosphériques est interdite.

Les chaudières fonctionneront essentiellement au gaz naturel. Le fioul BTS ne sera utilisé qu'en cas de secours ou de force majeure (panne, vérification périodique des brûleurs, interruption de la fourniture gaz...). En cas d'utilisation prolongée de fuel lourd BTS (supérieur à deux semaines par mois), l'exploitant informera l'inspection des installations classées en donnant les motifs de cette décision.

Les modes de fonctionnement possibles des installations de combustion sont les suivantes :

- chaudière 1 et 3 de puissance unitaire 11 MW en fonctionnement simultané,
- installation de co-génération et chaudière 1 ou 3 en fonctionnement simultané,
- la chaudière n°2 de puissance unitaire 6.5 MW est une chaudière de secours destinée uniquement à alimenter les systèmes de sécurité ou à prendre le relais de l'alimentation principale en cas de défaillance ou non-fonctionnement de celle-ci,

### ARTICLE 3.2.2. CONDUITS ET INSTALLATIONS RACCORDEES

N° de conduit	Installations raccordées	Puissance ou capacité	Combustible	Autres caractéristiques
1	chaudières n°1	11 MW	Gaz naturel ou fioul en secours	
2	chaudières n°2	6.5 MW	Gaz naturel ou fioul en secours	Chaudière de secours
3	chaudières n°3	11 MW	Gaz naturel ou fioul en secours	
4	Installation de co-génération	22.5 MW	Gaz naturel	

### ARTICLE 3.2.3. CONDITIONS GENERALES DE REJET

	Hauteur en m	Vitesse mini d'éjection en m/s
Conduit N° 1, 2 et 3	37	9
Conduit N° 4	14	8

Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapportés à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs).



## Article 3.2.4. VALEURS LIMITES DES CONCENTRATIONS DANS LES REJETS ATMOSPHERIQUES

### 3.2.4.1 Chaudières 1 et 3 et installation de co-génération : fonctionnement au gaz naturel

Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés :

- à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilo pascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- à une teneur en O<sub>2</sub> ou CO<sub>2</sub> précisée dans le tableau ci-dessous.

Concentrations instantanées en mg/Nm <sup>3</sup>	Conduit n°1 (chaudière n°1)	Conduit n°3 (chaudière n°3)	Conduit n°4 (Co-génération)
Concentration en O <sub>2</sub>	3%	3%	15%
Poussières	5	5	10
SO <sub>2</sub>	35	35	10
NO <sub>x</sub> en équivalent	225	225	90
NO <sub>2</sub>			
CO	100	100	85

### 3.2.4.2 Chaudières 1 et 3 : fonctionnement au fioul BTS

Les valeurs limites figurant ci-dessous ne s'appliquent pas dans les cas où :

- les chaudières fonctionnent au fioul en mode secours pour alimenter des systèmes de sécurité ou pour prendre le relais de l'alimentation principale (co-génération ou alimentation gaz...) en cas de défaillance ou non-fonctionnement pour maintenance de celle-ci
- un fonctionnement au fioul des chaudières est nécessaire pour des opérations de contrôle ou de maintenance des chaudières ou de leur alimentation

Concentrations instantanées en mg/Nm <sup>3</sup>	Conduit n°1 (chaudière n°1)	Conduit n°3 (chaudière n°3)
Concentration en O <sub>2</sub>	3%	3%
Poussières	100	100
SO <sub>2</sub>	1700	1700
NO <sub>x</sub> en équivalent	600	600
NO <sub>2</sub>		
CO	100	100
COV (exprimé en carbone total)	110	110
Cadmium (Cd), Mercure (Hg), thallium (Tl) et leurs composés	0.05 par métal et 0.1 pour la somme exprimée en (Cd+Hg+Tl)	0.05 par métal et 0.1 pour la somme exprimée en (Cd+Hg+Tl)
Arsenic (As), Sélénium (Se), Tellure (Te) et leurs composés	1 exprimée en (As+Se+Te)	1 exprimée en (As+Se+Te)
Plomb et ses composés	1 (exprimée en Pb)	1 (exprimée en Pb)
Antimoine (Sb), Chrome (Cr), cobalt (Co), cuivre (Cu), Etain (Sn), Manganèse (Mn), Nickel (Ni), Vanadium (V), Zinc (Zn) et leurs composés	20 exprimée en (Sb+Cr+Co+Cu+Sn+Mn+Ni+V+Zn)	20 exprimée en (Sb+Cr+Co+Cu+Sn+Mn+Ni+V+Zn)
Plomb et ses composés	1 (exprimée en Pb)	1 (exprimée en Pb)

### 3.2.4.3 Autres émissaires

Les concentrations en polluants sont exprimées en milligrammes par mètres cube rapportés à des conditions normalisées de température (273 Kelvins) et de pression (101.3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau hormis pour les installations de séchage où les mesures se font sur gaz humides et pour un taux d'oxygène de 20% sauf pour les rejets canalisés des hottes de séchage des machines à papier et du séchoir coton où cette valeur est de 6%

Les rejets à l'atmosphère canalisés sont effectués par l'intermédiaire de cheminée permettant une bonne diffusion de façon à limiter la concentration dans l'air de produits polluants. La forme des conduits de fumée, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des effluents dans l'atmosphère.

Des installations de captation et de traitement efficaces des effluents atmosphériques (émission de poussières, particules, vapeurs ...) sont installés et maintenus en permanence en bon état de fonctionnement.

Les effluents gazeux des rejets canalisés respectent les valeurs limites suivantes. Ces valeurs s'appliquent à chaque rejet canalisé notamment les rejets des hottes de séchages des machines à papier et du séchoir coton à l'exception de ceux visés dans les paragraphes précédents.

- poussières totales : 40 mg/Nm<sup>3</sup>
- oxydes d'azote : 500mg/Nm<sup>3</sup>

## TITRE 4 PROTECTION DES RESSOURCES EN EAUX ET DES MILIEUX AQUATIQUES

### CHAPITRE 4.1 PRELEVEMENTS ET CONSOMMATIONS D'EAU

#### ARTICLE 4.1.1. ORIGINE DES APPROVISIONNEMENTS EN EAU

L'exploitant prendra toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour limiter la consommation, en eau.

Les prélèvements d'eau industrielle dans la nappe phréatique qui ne s'avèrent pas liés à la lutte contre un incendie ou aux exercices de secours, sont limités aux quantités figurant dans le tableau ci-dessous:

Origine de la ressource	Consommation spécifique maximale (moyenne annuelle)	Débit moyen maximal	
		Horaire	Journalier
Nappe phréatique	40m <sup>3</sup> /t de produits fabriqués (ouate de cellulose+coton+gaze)	375 m <sup>3</sup> /h	9000 m <sup>3</sup> /j

Un débit maximum de 750 m<sup>3</sup>/h est autorisée pendant 2 heures tous les 15 jours pour le lavage des machines à papier lors des changements de production.

Sous un délai de 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté l'exploitant remettra à l'inspection des installations classées, une étude technico-économique relative à la réduction de la consommation en eau afin d'atteindre une consommation en eau de 35 m<sup>3</sup> par tonne pour les deux cas de figure suivants: flux spécifique calculé pour la fabrication de ouate de cellulose uniquement et flux spécifique calculé pour les fabrication de ouate de cellulose, coton et gaze. Cette étude sera accompagnée d'un échéancier de mise en oeuvre des actions. Cette étude examinera notamment la mise en place des MTD citées dans le BREF permettant de diminuer la consommation en eau (recyclage en sorte des ouvrages biologiques, mise en place de traitement tertiaire...)

#### ARTICLE 4.1.2. PROTECTION DES RESEAUX D'EAU POTABLE ET DES MILIEUX DE PRELEVEMENT

Un ou plusieurs réservoirs de coupure ou bacs de disconnexion ou tout autre équipement présentant des garanties équivalentes sont installés afin d'isoler les réseaux d'eaux industrielles et pour éviter des retours de substances dans les réseaux d'adduction d'eau publique ou dans les milieux de prélèvement.

#### ARTICLE 4.1.3. MISE EN SERVICE ET CESSATION D'UTILISATION D'UN FORAGE EN NAPPE

Lors de la réalisation de forages en nappe, toutes les dispositions sont prises pour éviter de mettre en communication des nappes d'eau distinctes, et pour prévenir toute introduction de pollution de surface, notamment par un aménagement approprié vis-à-vis des installations de stockage ou d'utilisation de substances dangereuses. Un rapport de fin de travaux est établi par l'exploitant et transmis au Préfet. Il synthétise le déroulement des travaux de forage et expose les mesures de prévention de la pollution mises en œuvre.

En cas de cessation d'utilisation d'un forage, l'exploitant prend les mesures appropriées pour l'obturation ou le comblement de cet ouvrage afin d'éviter la pollution des nappes d'eau souterraines et la mise en communication de nappes d'eau distinctes. Les mesures prises ainsi que leur efficacité sont consignées dans un document de synthèse qui est transmis au Préfet dans le mois qui suit sa réalisation. La réalisation de tout nouveau forage ou la mise hors service d'un forage est portée à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation de l'impact hydrogéologique.

### CHAPITRE 4.2 COLLECTE DES EFFLUENTS LIQUIDES

#### ARTICLE 4.2.1. DISPOSITIONS GENERALES

Tous les effluents aqueux sont canalisés. Tout rejet d'effluent liquide non prévu au chapitre 4.3 ou non conforme à leurs dispositions est interdit.

A l'exception des cas accidentels où la sécurité des personnes ou des installations serait compromise, il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur.

## **ARTICLE 4.2.2. PLAN DES RESEAUX**

Un schéma de tous les réseaux et un plan des égouts sont établis par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et datés. Ils sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours.

Le plan des réseaux d'alimentation et de collecte doit notamment faire apparaître :

- l'origine et la distribution de l'eau d'alimentation,
- les dispositifs de protection de l'alimentation (bac de disconnexion, implantation des disconnecteurs ou tout autre dispositif permettant un isolement avec la distribution alimentaire, ...)
- les secteurs collectés et les réseaux associés
- les ouvrages de toutes sortes (vannes, compteurs...)
- les ouvrages d'épuration interne avec leurs points de contrôle et les points de rejet de toute nature (interne ou au milieu).

## **ARTICLE 4.2.3. ENTRETIEN ET SURVEILLANCE**

Les réseaux de collecte des effluents sont conçus et aménagés de manière à être curables, étanches et résister dans le temps aux actions physiques et chimiques des effluents ou produits susceptibles d'y transiter.

L'exploitant s'assure par des contrôles appropriés et préventifs de leur bon état et de leur étanchéité.

Les différentes canalisations accessibles sont repérées conformément aux règles en vigueur.

Les canalisations de transport de substances et préparations dangereuses à l'intérieur de l'établissement sont aériennes.

## **ARTICLE 4.2.4. PROTECTION DES RESEAUX INTERNES A L'ETABLISSEMENT**

Les effluents aqueux rejetés par les installations ne sont pas susceptibles de dégrader les réseaux d'égouts ou de dégager des produits toxiques ou inflammables dans ces égouts, éventuellement par mélange avec d'autres effluents.

Sous un délai de 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté, un système doit permettre l'isolement des réseaux d'assainissement de l'établissement allant dans l'ITON. Ces dispositifs sont maintenus en état de marche, signalés et actionnables en toute circonstance localement et/ou à partir d'un poste de commande. Leur entretien préventif et leur mise en fonctionnement sont définis par consigne.

# **CHAPITRE 4.3 TYPES D'EFFLUENTS, LEURS OUVRAGES D'EPURATION ET LEURS CARACTERISTIQUES DE REJET AU MILIEU**

## **ARTICLE 4.3.1. IDENTIFICATION DES EFFLUENTS**

L'exploitant est en mesure de distinguer les différentes catégories d'effluents suivants :

- Eaux issues de l'activité coton
- Eaux issus des fabrications de papiers
- Eaux résiduelles des chaudières (purges, rejets),
- Eaux utilisées pour le refroidissement
- Eaux d'origine pluviales,
- Eaux provenant des parcs de stockage de vieux papiers et plus généralement les eaux pluviales souillées
- Eaux vannes

## **ARTICLE 4.3.2. COLLECTE DES EFFLUENTS**

Les effluents pollués ne contiennent pas de substances de nature à gêner le bon fonctionnement des ouvrages de traitement.

La dilution des effluents est interdite. En aucun cas elle ne doit constituer un moyen de respecter les valeurs seuils de rejets fixées par le présent arrêté. Il est interdit d'abaisser les concentrations en substances polluantes des rejets par simples dilutions autres que celles résultant du rassemblement des effluents normaux de l'établissement ou celles nécessaires à la bonne marche des installations de traitement. L'envoi d'eaux pluviales souillées dans les installations de traitement des eaux résiduelles industrielles est possible uniquement si le mélange entre les deux flux (eaux industrielles et eaux pluviales) a lieu en amont des ouvrages de traitement.

Les rejets directs ou indirects d'effluents dans la (les) nappe(s) d'eaux souterraines ou vers les milieux de surface non visés par le présent arrêté sont interdits.

### **ARTICLE 4.3.3. GESTION DES OUVRAGES : CONCEPTION, DYSFONCTIONNEMENT**

La conception et la performance des installations de traitement (ou de pré-traitement) des effluents aqueux permettent de respecter les valeurs limites imposées au rejet par le présent arrêté. Elles sont entretenues, exploitées et surveillées de manière à réduire au minimum les durées d'indisponibilité ou à faire face aux variations des caractéristiques des effluents bruts (débit, température, composition...) y compris à l'occasion du démarrage ou d'arrêt des installations.

Si une indisponibilité ou un dysfonctionnement des installations de traitement est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées par le présent arrêté, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en limitant ou en arrêtant si besoin les fabrications concernées.

Les dispositions nécessaires doivent être prises pour limiter les odeurs provenant du traitement des effluents ou dans les canaux à ciel ouvert (conditions anaérobies notamment).

Les ouvrages de traitement des effluents comprennent : 1 traitement physico-chimique et deux stations de traitement biologiques.

### **ARTICLE 4.3.4. ENTRETIEN ET CONDUITE DES INSTALLATIONS DE TRAITEMENT**

Les principaux paramètres permettant de s'assurer de la bonne marche des installations de traitement des eaux polluées sont mesurés périodiquement et portés sur un registre

La conduite des installations est confiée à un personnel compétent disposant d'une formation initiale et continue.

Un registre spécial est tenu sur lequel sont notés les incidents de fonctionnement des dispositifs de collecte, de traitement, de recyclage ou de rejet des eaux, les dispositions prises pour y remédier et les résultats des mesures et contrôles de la qualité des rejets auxquels il a été procédé.

### **ARTICLE 4.3.5. LOCALISATION DES POINTS DE REJET**

Les rejets d'eaux industrielles proviennent essentiellement des ateliers de blanchiment coton et gaze, de désencrage de vieux papiers et de fabrication de ouate de cellulose.

Les dispositifs de rejets des deux stations d'épuration biologique sont situées au droit des dites stations, en rive gauche de l'ITON.

Référence du point de rejet de la station d'épuration biologique n°1 : X=51 26 93 E, Y=46 10 80 N

Référence du point de rejet de la station d'épuration biologique n°2 : X=51 28 72 E, Y=46 09 78 N

### **ARTICLE 4.3.6. CONCEPTION, AMENAGEMENT ET EQUIPEMENT DES OUVRAGES DE REJET**

#### **Article 4.3.6.1. Conception**

Les dispositifs de rejet des effluents liquides sont aménagés de manière à réduire autant que possible la perturbation apportée au milieu récepteur, aux abords du point de rejet, en fonction de l'utilisation de l'eau à proximité immédiate et à l'aval de celui-ci.

Ils doivent, en outre, permettre une bonne diffusion des effluents dans le milieu récepteur.

#### **Article 4.3.6.2. Aménagement**

Sur chaque ouvrage de rejet d'effluents liquides pour lequel un suivi de la qualité du rejet est imposé est prévu un point de prélèvement d'échantillons.

Ces points sont aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter les interventions d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

Les agents des services publics, notamment ceux chargés de la Police des eaux, doivent avoir libre accès aux dispositifs de prélèvement qui équipent les ouvrages de rejet vers le milieu récepteur.

Ces points sont implantés dans une section dont les caractéristiques (rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière à ce que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène.

#### **Article 4.3.6.3. Equipements**

Les systèmes permettant le prélèvement continu sont proportionnels au débit sur une durée de 24 h, disposent d'enregistrement et permettent la conservation des échantillons à une température de 4°C,

### **ARTICLE 4.3.7. CARACTERISTIQUES GENERALES DE L'ENSEMBLE DES REJETS**

Les effluents rejetés doivent être exempts :

- de matières flottantes,
- de produits susceptibles de dégager, en égout ou dans le milieu naturel, directement ou indirectement, des gaz ou vapeurs toxiques, inflammables ou odorantes,
- de tout produit susceptible de nuire à la conservation des ouvrages, ainsi que des matières déposables ou précipitables qui, directement ou indirectement, sont susceptibles d'entraver le bon fonctionnement des ouvrages.

Les effluents doivent également respecter les caractéristiques suivantes :

- Température : <30°C
- pH : compris entre 5,5 et 8,5
- Couleur : modification de la coloration du milieu récepteur mesurée en un point représentatif de la zone de mélange inférieure à 100 mg/Pt/l

#### ARTICLE 4.3.8. GESTION DES EAUX POLLUEES ET DES EAUX RESIDUAIRES INTERNES A L'ETABLISSEMENT

Les réseaux de collecte sont conçus pour évacuer séparément chacune des diverses catégories d'eaux polluées issues des activités ou sortant des ouvrages d'épuration interne vers les traitements appropriés avant d'être évacuées vers le milieu récepteur autorisé à les recevoir.

#### ARTICLE 4.3.9. VALEURS LIMITES D'EMISSION DES EAUX RESIDUAIRES APRES EPURATION

L'exploitant est tenu de respecter, avant rejet des eaux résiduaires dans le milieu récepteur considéré et après leur épuration, les valeurs limites en concentration et flux ci-dessous définies.

- pH : compris entre 5.5 et 8.5
- température <30°C

##### Rejets cumulés des eaux résiduaires industrielles:

Débit	Maximal instantané:150 l/s	Moyen journalier :9800m3/j	Moyen mensuel : 9000 m3/j
-------	----------------------------	----------------------------	---------------------------

Paramètre	Concentration maximale instantanée (mg/l)	Concentration maximale (moyenne mensuelle en mg/l sur des prélèvements 24h)	Flux maximal journalier en kg/j sur une période de 24 heures	Flux maximal journalier en kg/j (moyenne mensuelle)	Flux spécifique journalier maximal en kg/t (moyenne mensuelle)	Flux spécifique journalier maximal en kg/t sur une période de 24 heures
MES	30	20	240	120	0.5	1
DBO5	20	15	200	100	0.5	1
DCO	180	120	1800	900	3	6

Les flux spécifiques exprimés en kg/t sont calculées pour une tonne produite comprenant la totalité des produits fabriqués (ouate de cellulose+coton+gaze)

A compter du 01 janvier 2007 les rejets cumulés des eaux résiduaires industrielles doivent respecter les valeurs limites d'émission figurant ci-dessous :

Débit	Maximal instantané:150 l/s	Moyen journalier :9800m3/j	Moyen mensuel : 9000m3/j	Rejet spécifique en valeur annuelle : 35 m3/T de produits fabriqués (ouate de cellulose+coton+gaze)
-------	----------------------------	----------------------------	--------------------------	---

Paramètre	Concentration maximale instantanée (mg/l)	Concentration maximale (moyenne mensuelle en mg/l sur des prélèvements 24h)	Flux maximal journalier en kg/j sur une période de 24 heures	Flux maximal journalier en kg/j (moyenne mensuelle)	Flux spécifique journalier maximal en kg/t (moyenne mensuelle)	Flux spécifique journalier maximal en kg/t sur une période de 24 heures	Flux spécifique maximal en kg/t (moyenne annuelle)
MES	30	20	160	80	0.35	0.7	0.25
DBO5	20	15	80	40	0.2	0.4	0.15
DCO	180	120	1300	650	2.5	4	2.5
Nglobale	Nd	10	70	40	0.3	0.3	0.20
Ptotal	Nd	7	25	20	0.15	0.15	0.1
AOX	Nd	1	3	Nd	0.015	0.015	0.01

Les flux spécifiques exprimés en kg/t sont calculées pour une tonne produite comprenant la totalité des produits fabriqués (ouate de cellulose+coton+gaze)

Les concentrations moyennes sur un prélèvement 24 heures pour les paramètres Nglobale et Ptotal doivent être respectivement inférieures à 20 mg/l et 14 mg/l.

Sous un délai de 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté l'exploitant remettra à l'inspection des installations classées, une étude technico-économique relative à la réduction des rejets de manière à atteindre des flux spécifiques en moyenne annuelle de 25 m3/T de débit rejeté, 0.015 kg/T en Ptotal et 0.005 kg/t en AOX dans les deux cas de figure suivants: flux spécifique calculé pour la fabrication de ouate de cellulose uniquement et flux spécifique calculé pour les fabrication de ouate de cellulose, coton et gaze. Cette étude sera accompagnée d'un échéancier de mise en oeuvre des actions.

#### **ARTICLE 4.3.10. VALEURS LIMITES D'EMISSION DES EAUX DOMESTIQUES**

Les eaux domestiques sont traitées dans la station d'épuration des effluents industrielles ou éliminées dans des installations autonomes (fosse septique) conformes à la réglementation en vigueur.

#### **ARTICLE 4.3.11. EAUX PLUVIALES SUSCEPTIBLES D'ETRE POLLUEES**

Les eaux pluviales de l'aire de dépotage des produits chimiques située en zone SUD sont collectées dans un cuve enterrée de 500l pour être contrôlées et éventuellement traités (neutralisation) avant envoi vers la station de traitement des effluents industrielles.

Pour la zone NORD les eaux de toiture sont rejetées dans trois bassins d'infiltration de 600m3 chacun. Pour la zone SUD elles sont rejetées directement dans l'ITON sauf pour celle du bâtiment converting qui sont infiltrées dans un bassin de 300 m3 ainsi qu'une partie des eaux de surface qui doivent préalablement passer dans un débourbeur-déshuileur.

Les autres eaux pluviales polluées, dont les eaux provenant des stockages de vieux papiers, doivent transiter par des débourbeurs-décanteurs-déshuileurs avant rejet dans l'ITON ou par des débourbeurs décanteurs avant envoi vers la station de traitement des effluents industrielles. Afin de faire face à des pluies d'occurrence décennale les débourbeurs-décanteurs doivent avoir une capacité suffisant et être équipées de pompes de relevage suffisamment dimensionnées.

#### **ARTICLE 4.3.12. VALEURS LIMITES D'EMISSION DES EAUX EXCLUSIVEMENT PLUVIALES**

L'exploitant est tenu de respecter avant rejet des eaux pluviales non polluées dans le milieu récepteur considéré, les valeurs limites en concentration ci-dessous définies :

Paramètre	Concentrations instantanées (mg/l)
hydrocarbures	5 mg/l

L'exploitant tient à jour un plan montrant les zones imperméabilisées de l'usine et le mode de collecte et de traitement de chacun des zones.

---

## **TITRE 5 - DECHETS**

---

### **CHAPITRE 5.1 PRINCIPES DE GESTION**

#### **ARTICLE 5.1.1. LIMITATION DE LA PRODUCTION DE DECHETS**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement, et l'exploitation de ses installations pour assurer une bonne gestion des déchets de son entreprise et en limiter la production.

#### **ARTICLE 5.1.2. SEPARATION DES DECHETS**

L'exploitant effectue à l'intérieur de son établissement la séparation des déchets (dangereux ou non) de façon à faciliter leur traitement ou leur élimination dans des filières spécifiques..

Les déchets d'emballage visés par le décret 94-609 sont valorisés par réemploi, recyclage ou toute autre action visant à obtenir des déchets valorisables ou de l'énergie.

Les huiles usagées doivent être éliminées conformément au décret n° 79-981 du 21 novembre 1979, modifié, portant réglementation de la récupération des huiles usagées et ses textes d'application (arrêté ministériel du 28 janvier 1999). Elles sont stockées dans des réservoirs étanches et dans des conditions de séparation satisfaisantes, évitant notamment les mélanges avec de l'eau ou tout autre déchet non huileux ou contaminé par des PCB.

Les piles et accumulateurs usagés doivent être éliminés conformément aux dispositions du décret 94-609 du 13 juillet 1994 et de l'article 8 du décret n°99-374 du 12 mai 1999, modifié, relatif à la mise sur le marché des piles et accumulateurs et à leur élimination.

Les pneumatiques usagés doivent être éliminés conformément aux dispositions du Décret 2002-1563 du 24 décembre 2002 ; ils sont remis à des opérateurs agréés (collecteurs ou exploitants d'installations d'élimination) ou aux professionnels qui utilisent ces déchets pour des travaux publics, de remblaiement, de génie civil ou pour l'ensilage.

Les huiles usagées doivent être remises à des opérateurs agréés (ramasseurs ou exploitants d'installations d'élimination).

#### **ARTICLE 5.1.3. CONCEPTION ET EXPLOITATION DES INSTALLATIONS INTERNES DE TRANSIT DES DECHETS**

Les déchets et résidus produits, entreposés dans l'établissement, avant leur traitement ou leur élimination, doivent être dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par des eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envois et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement.

En particulier, les aires de transit de déchets susceptibles de contenir des produits polluants sont réalisées sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des éventuels liquides épandus et des eaux météoriques souillées.

#### **ARTICLE 5.1.4. DECHETS TRAITES OU ELIMINES A L'EXTERIEUR DE L'ETABLISSEMENT**

L'exploitant élimine ou fait éliminer les déchets produits dans des conditions propres à garantir les intérêts. Il s'assure que les installations visés à l'article L511-1 du code de l'environnement utilisées pour cette élimination sont régulièrement autorisées à cet effet.

#### **ARTICLE 5.1.5. DECHETS TRAITES OU ELIMINES A L'INTERIEUR DE L'ETABLISSEMENT**

A l'exception des installations spécifiquement autorisées, toute élimination de déchets dans l'enceinte de l'établissement est interdite.

#### **ARTICLE 5.1.6. TRANSPORT**

Chaque lot de déchets dangereux expédié vers l'extérieur doit être accompagné du bordereau de suivi établi en application de la réglementation relatif au contrôle des circuits d'élimination des déchets dangereux.

## TITRE 6 PREVENTION DES NUISANCES SONORES ET DES VIBRATIONS

### CHAPITRE 6.1 DISPOSITIONS GENERALES

#### ARTICLE 6.1.1. AMENAGEMENTS

L'installation est construite, équipée et exploitée de façon que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits transmis par voie aérienne ou solidienne, de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celle-ci.

Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations relevant du livre V – titre I du Code de l'Environnement, ainsi que les règles techniques annexées à la circulaire du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées sont applicables.

#### ARTICLE 6.1.2. VEHICULES ET ENGINs

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur de l'établissement, et susceptibles de constituer une gêne pour le voisinage, sont conformes à la réglementation en vigueur (les engins de chantier doivent répondre aux dispositions du décret n° 95-79 du 23 janvier 1995 et des textes pris pour son application).

#### ARTICLE 6.1.3. APPAREILS DE COMMUNICATION

L'usage de tout appareil de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs ...) gênant pour le voisinage est interdit sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

### CHAPITRE 6.2 NIVEAUX ACOUSTIQUES

#### ARTICLE 6.2.1. VALEURS LIMITES D'EMERGENCE

Les émissions sonores dues aux activités des installations ne doivent pas engendrer une émergence supérieure aux valeurs admissibles fixées dans le tableau ci-dessous, dans les zones à émergence réglementée telles que définies par l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations

Emergence admissible pour la période allant de 7h à 22h, sauf dimanches et jours fériés	Emergence admissible pour la période allant de 22h à 7h, ainsi que les dimanches et jours fériés
5 dB(A)	3 dB(A)

#### ARTICLE 6.2.2. NIVEAUX LIMITES DE BRUIT

Les niveaux limites de bruit ne doivent pas dépasser en limite de propriété de l'établissement les valeurs suivantes pour les différentes périodes de la journée :

PERIODES	PERIODE DE JOUR Allant de 7h à 20h, (sauf dimanches et jours fériés)	PERIODE DE JOUR Allant de 7h à 20h dimanche et jours fériés	PERIODE DE NUIT Allant de 22h à 7h,
Niveau sonore limite admissible	65 dB(A)	60 dB(A)	55 dB(A)



---

## **TITRE 7 - PREVENTION DES RISQUES TECHNOLOGIQUES**

---

### **CHAPITRE 7.1 PRINCIPES DIRECTEURS**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour prévenir les incidents et accidents susceptibles de concerner les installations et pour en limiter les conséquences. Il organise sous sa responsabilité les mesures appropriées, pour obtenir et maintenir cette prévention des risques, dans les conditions normales d'exploitation, les situations transitoires et dégradées, depuis la construction jusqu'à la remise en état du site après l'exploitation.

Il met en place le dispositif nécessaire pour en obtenir l'application et le maintien ainsi que pour détecter et corriger les écarts éventuels.

### **CHAPITRE 7.2 CARACTERISATION DES RISQUES**

#### **ARTICLE 7.2.1. INVENTAIRE DES SUBSTANCES OU PREPARATIONS DANGEREUSES PRESENTES DANS L'ETABLISSEMENT**

L'exploitant doit avoir à sa disposition des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des substances et préparations dangereuses présentes dans les installations, en particulier les fiches de données de sécurité prévues par l'article R231-53 du code du travail. Les incompatibilités entre les substances et préparations, ainsi que les risques particuliers pouvant découler de leur mise en œuvre dans les installations considérées sont précisés dans ces documents. La conception et l'exploitation des installations en tient compte.

L'inventaire et l'état des stocks des substances ou préparations dangereuses présentes dans l'établissement (nature, état physique et quantité, emplacements) en tenant compte des phrases de risques codifiées par la réglementation en vigueur est constamment tenu à jour.

Cet inventaire est tenu à la disposition permanente des services de secours.

#### **ARTICLE 7.2.2. ZONAGE DES DANGERS INTERNES A L'ETABLISSEMENT**

L'exploitant identifie les zones de l'établissement susceptibles d'être à l'origine d'incendie, d'émanations toxiques ou d'explosion de par la présence de substances ou préparations dangereuses stockées ou utilisées ou d'atmosphères nocives ou explosibles pouvant survenir soit de façon permanente ou semi-permanente dans le cadre du fonctionnement normal des installations, soit de manière épisodique avec une faible fréquence et de courte durée.

Ces zones sont matérialisées par des moyens appropriés et reportées sur un plan systématiquement tenu à jour.

La nature exacte du risque (atmosphère potentiellement explosible, etc.) et les consignes à observer sont indiquées à l'entrée de ces zones et en tant que de besoin rappelées à l'intérieur de celles-ci. Ces consignes doivent être incluses dans les plans de secours s'ils existent.

### **CHAPITRE 7.3 INFRASTRUCTURES ET INSTALLATIONS**

#### **ARTICLE 7.3.1. ACCES ET CIRCULATION DANS L'ETABLISSEMENT**

L'exploitant fixe les règles de circulation applicables à l'intérieur de l'établissement. Les règles sont portées à la connaissance des intéressés par une signalisation adaptée et une information appropriée.

Les voies de circulation et d'accès sont notamment délimitées, maintenues en constant état de propreté et dégagées de tout objet susceptible de gêner le passage. Ces voies sont aménagées pour que les engins des services d'incendie puissent évoluer sans difficulté.

L'établissement est efficacement clôturé sur la totalité de sa périphérie.

Au moins deux accès de secours éloignés l'un de l'autre, et, le plus judicieusement placés pour éviter d'être exposés aux conséquences d'un accident, sont en permanence maintenus accessibles de l'extérieur du site (chemins carrossables,...) pour les moyens d'intervention.

##### **Article 7.3.1.1. Gardiennage et contrôle des accès**

Toute personne étrangère à l'établissement ne doit pas avoir libre accès aux installations.

L'exploitant prend les dispositions nécessaires au contrôle des accès, ainsi qu'à la connaissance permanente des personnes présentes dans l'établissement.

Un gardiennage est assuré en permanence. L'exploitant établit une consigne sur la nature et la fréquence des contrôles à effectuer.

Afin d'en interdire l'accès, l'établissement est entouré d'une clôture efficace et résistante.

Le responsable de l'établissement prend toutes dispositions pour que lui-même ou une personne déléguée techniquement compétente en matière de sécurité puisse être alerté et intervenir rapidement sur les lieux en cas de besoin y compris durant les périodes de gardiennage.

#### **Article 7.3.1.2. Caractéristiques minimales des voies**

Les voies auront les caractéristiques minimales suivantes :

- largeur de la bande de roulement : 3,50 m
- rayon intérieur de giration : 11 m
- hauteur libre : 3,50 m
- résistance à la charge : 13 tonnes par essieu.

#### **ARTICLE 7.3.2. BATIMENTS ET LOCAUX**

Les bâtiments et locaux sont conçus et aménagés de façon à pouvoir détecter rapidement un départ d'incendie et s'opposer à la propagation d'un incendie.

A l'intérieur des ateliers, les allées de circulation sont aménagées et maintenues constamment dégagées pour faciliter la circulation et l'évacuation du personnel ainsi que l'intervention des secours en cas de sinistre.

Les locaux comportant des risques d'incendie doit être équipés d'ouvrages de désenfumage dont la surface totale ne doit pas être inférieure à 1% de la superficie de ces locaux. Les commandes des dispositifs de désenfumage situés en partie haute et judicieusement répartis sont commodément accessibles (disposées à proximité des issues de secours) et peuvent être à déclenchement automatique.

#### **ARTICLE 7.3.3. INSTALLATIONS ELECTRIQUES – MISE A LA TERRE**

Les installations électriques doivent être conçues, réalisées et entretenues conformément à la réglementation du travail et le matériel conforme aux normes européennes et françaises qui lui sont applicables.

La mise à la terre est effectuée suivant les règles de l'art et distincte de celle des installations de protection contre la foudre.

Le matériel électrique est entretenu en bon état et reste en permanence conforme en tout point à ses spécifications techniques d'origine.

Les conducteurs sont mis en place de manière à éviter tout court-circuit.

Une vérification de l'ensemble de l'installation électrique est effectuée au minimum une fois par an par un organisme compétent qui mentionnera très explicitement les défauts relevés dans son rapport. L'exploitant conservera une trace écrite des éventuelles mesures correctives prises.

##### **Article 7.3.3.1. Zones à atmosphère explosible**

Les dispositions de l'article 2 de l'arrêté ministériel du 31 mars 1980, portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion, sont applicables à l'ensemble des zones de risque d'atmosphère explosive de l'établissement. Le plan des zones à risques d'explosion est porté à la connaissance de l'organisme chargé de la vérification des installations électriques.

Le matériel électrique mis en service à partir du 1er janvier 1981 est conforme aux dispositions des articles 3 et 4 de l'arrêté ministériel précité.

Les masses métalliques contenant et/ou véhiculant des produits inflammables et explosibles susceptibles d'engendrer des charges électrostatiques sont mises à la terre et reliées par des liaisons équipotentielles.

#### **ARTICLE 7.3.4. PROTECTION CONTRE LA FOUDRE**

Les installations sur lesquelles une agression par la foudre peut être à l'origine d'événements susceptibles de porter gravement atteinte, directement ou indirectement à la sécurité des installations, à la sécurité des personnes ou à la qualité de l'environnement, sont protégées contre la foudre en application de l'arrêté ministériel du 28 janvier 1993.

Les dispositifs de protection contre la foudre sont conformes à la norme française C 17-100 ou à toute norme en vigueur dans un Etat membre de l'Union Européenne ou présentant des garanties de sécurité équivalentes.

L'état des dispositifs de protection contre la foudre est vérifié tous les cinq ans. Une vérification est réalisée après travaux ou après impact de foudre dommageable comme le prévoit l'article 3 de l'arrêté ministériel susvisé. Après chacune des vérifications, l'exploitant adresse à l'inspection des installations classées une déclaration de conformité signée par lui et accompagnée de l'enregistrement trimestriel du nombre d'impacts issu du dispositif de comptage cité plus haut ainsi que de l'indication des dommages éventuels subis.

## **CHAPITRE 7.4 GESTION DES OPERATIONS PORTANT SUR DES SUBSTANCES DANGEREUSES**

### **ARTICLE 7.4.1. CONSIGNES D'EXPLOITATION DESTINEES A PREVENIR LES ACCIDENTS**

Les opérations comportant des manipulations dangereuses, en raison de leur nature ou de leur proximité avec des installations dangereuses, et la conduite des installations, dont le dysfonctionnement aurait par leur développement des conséquences dommageables pour le voisinage et l'environnement (phases de démarrage et d'arrêt, fonctionnement normal, entretien...) font l'objet de procédures et instructions d'exploitation écrites et contrôlées.

Sans préjudice des procédures prévues par le code de l'environnement et par le système de gestion de l'entreprise, les opérations de lancement de nouvelles fabrications, le démarrage de nouvelles unités, tout fonctionnement en marche dégradée prévisible ainsi que toute opération délicate sur le plan de la sécurité, font l'objet d'une analyse de risque préalable et sont assurées en présence d'un encadrement approprié.

La mise en service d'unités nouvelles ou modifiées est précédée d'une réception des travaux attestant que les installations sont aptes à être utilisées.

### **ARTICLE 7.4.2. VERIFICATIONS PERIODIQUES**

Les installations, appareils et stockages dans lesquels sont mises en œuvre ou entreposées des substances et préparations dangereuses, ainsi que les divers moyens de secours et d'intervention font l'objet de vérifications périodiques. Il convient, en particulier, de s'assurer du bon fonctionnement de conduite et des dispositifs de sécurité.

L'exploitation doit se faire sous la surveillance, directe ou indirecte, d'une personne nommément désignée par l'exploitant et ayant une connaissance de la conduite de l'installation et des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés dans l'installation.

### **ARTICLE 7.4.3. INTERDICTION DE FEUX**

Il est interdit d'apporter du feu ou une source d'ignition sous une forme quelconque dans les zones de dangers présentant des risques d'incendie ou d'explosion sauf pour les interventions ayant fait l'objet d'un permis d'intervention spécifique.

### **ARTICLE 7.4.4. FORMATION DU PERSONNEL**

Outre l'aptitude au poste occupé, les différents opérateurs et intervenants sur le site, y compris le personnel intérimaire, reçoivent une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou accident et, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention.

Des mesures sont prises pour vérifier le niveau de connaissance et assurer son maintien.

Cette formation comporte notamment :

- toutes les informations utiles sur les produits manipulés, les réactions chimiques et opérations de fabrication mises en œuvre,
- les explications nécessaires pour la bonne compréhension des consignes,
- des exercices périodiques de simulation d'application des consignes de sécurité prévues par le présent arrêté, ainsi qu'un entraînement régulier au maniement des moyens d'intervention affectés à leur unité,
- un entraînement périodique à la conduite des unités en situation dégradée vis à vis de la sécurité et à l'intervention sur celles-ci,
- une sensibilisation sur le comportement humain et les facteurs susceptibles d'altérer les capacités de réaction face au danger.

### **ARTICLE 7.4.5. TRAVAUX D'ENTRETIEN ET DE MAINTENANCE**

Tous les travaux d'extension, modification ou maintenance dans les installations ou à proximité des zones à risque inflammable, explosible et toxique sont réalisés sur la base d'un dossier préétabli définissant notamment leur nature, les risques présentés, les conditions de leur intégration au sein des installations ou unités en exploitation et les dispositions de conduite et de surveillance à adopter.

Les travaux font l'objet d'un permis de feu délivré par une personne dûment habilitée et nommément désignée.

#### **Article 7.4.5.1. Contenu du permis de travail, de feu**

Le permis rappelle notamment :

- les motivations ayant conduit à sa délivrance,
- la durée de validité,
- la nature des dangers,
- le type de matériel pouvant être utilisé,
- les mesures de prévention à prendre, notamment les vérifications d'atmosphère, les risques d'incendie et d'explosion, la mise en sécurité des installations,
- les moyens de protection à mettre en œuvre notamment les protections individuelles, les moyens de lutte (incendie, etc.) mis à la disposition du personnel effectuant les travaux.

Tous les travaux ou interventions sont précédés, immédiatement avant leur commencement, d'une visite sur les lieux destinée à vérifier le respect des conditions prédéfinies.

A l'issue des travaux, une réception est réalisée pour vérifier leur bonne exécution, et l'évacuation du matériel de chantier : la disposition des installations en configuration normale est vérifiée et attestée.

Certaines interventions prédéfinies, relevant de la maintenance simple et réalisée par le personnel de l'établissement peuvent faire l'objet d'une procédure simplifiée.

Les entreprises de sous-traitance ou de services extérieures à l'établissement n'interviennent pour tout travaux ou intervention qu'après avoir obtenu une habilitation de l'établissement.

L'habilitation d'une entreprise comprend des critères d'acceptation, des critères de révocation, et des contrôles réalisés par l'établissement.

En outre, dans le cas d'intervention sur des équipements importants pour la sécurité, l'exploitant s'assure :

- en préalable aux travaux, que ceux-ci, combinés aux mesures palliatives prévues, n'affectent pas la sécurité des installations,
- à l'issue des travaux, que la fonction de sécurité assurée par lesdits éléments est intégralement restaurée.

## **CHAPITRE 7.5 FACTEUR ET ELEMENTS IMPORTANTS DESTINES A LA PREVENTION DES ACCIDENTS**

### **ARTICLE 7.5.1. LISTE DES ELEMENTS IMPORTANTS POUR LA SECURITE**

L'exploitant établit, en tenant compte des études de dangers disponible sur le site, la liste des facteurs importants pour la sécurité. Il identifie à ce titre les équipements, les paramètres, les consignes, les modes opératoires et les formations afin de maîtriser une dérive dans toutes les phases d'exploitation des installations (fonctionnement normal, fonctionnement transitoire, situation accidentelle ...) susceptible d'engendrer des conséquences graves pour l'homme et l'environnement

Cette liste est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées et régulièrement mise à jour.

### **ARTICLE 7.5.2. DOMAINE DE FONCTIONNEMENT SUR DES PROCEDES**

L'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sûreté de fonctionnement des installations. Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans les plages de fonctionnement sûr. L'installation est équipée de dispositifs d'alarme lorsque les paramètres sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement sûr. Le déclenchement de l'alarme entraîne des mesures automatiques ou manuelles appropriées à la correction des dérives.

### **ARTICLE 7.5.3. FACTEURS ET DISPOSITIFS IMPORTANTS POUR LA SECURITE**

Les dispositifs importants pour la sécurité, qu'ils soient techniques, organisationnels ou mixtes, sont d'efficacité et de fiabilité éprouvées. Ces caractéristiques doivent être établies à l'origine de l'installation, et maintenues dans le temps. Leur domaine de fonctionnement fiable, ainsi que leur longévité, doivent être connus de l'exploitant.

Les dispositifs sont conçus de manière à résister aux contraintes spécifiques liées aux produits manipulés, à l'exploitation et à l'environnement du système (choc, corrosion, ...).

Toute défaillance des dispositifs, de leurs systèmes de transmission et de traitement de l'information est automatiquement détectée. Alimentation et transmission du signal sont à sécurité positive.

Ces dispositifs et, en particulier, les chaînes de transmission sont conçus pour permettre leur maintenance et de s'assurer périodiquement, par test de leur efficacité.

Ces dispositifs sont contrôlés périodiquement et maintenus au niveau de fiabilité décrit dans l'étude de dangers, en état de fonctionnement selon des procédures écrites.

Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées.

En cas d'indisponibilité d'un dispositif ou élément d'un dispositif important pour la sécurité, l'installation est arrêtée et mise en sécurité sauf si l'exploitant a défini et mis en place les mesures compensatoires dont il justifie l'efficacité et la disponibilité.

### **ARTICLE 7.5.4. SYSTEMES D'ALARME ET DE MISE EN SECURITE DES INSTALLATIONS**

Des dispositions sont prises pour permettre, en cas de dépassement de seuils critiques préétablis, d'alermer le personnel de surveillance de tout incident et de mettre en sécurité les installations susceptibles d'engendrer des conséquences graves pour le voisinage et l'environnement.

Les dispositifs utilisés à cet effet sont indépendants des systèmes de conduite. Toute disposition contraire doit être justifiée et faire l'objet de mesures compensatoires.

Les systèmes de mise en sécurité des installations sont à sécurité positive sauf impossibilité dûment justifiée.

Les actions déclenchées par le système de mise en sécurité ne doivent pas pouvoir être annulées ou rendues inopérantes par action simple sur le système de conduite ou les organes concourant à la mise en sécurité, sans procédure préalablement définie.

#### **ARTICLE 7.5.5. SURVEILLANCE ET DETECTION DES ZONES DE DANGERS**

Les installations susceptibles d'engendrer des conséquences graves pour le voisinage et l'environnement sont munies de systèmes de détection et d'alarme dont les niveaux de sensibilité dépendent de la nature de la prévention des risques à assurer.

L'implantation des détecteurs résulte d'une étude préalable permettant d'informer rapidement le personnel de tout incident et prenant en compte, notamment, la nature et la localisation des installations, les conditions météorologiques, les points sensibles de l'établissement et ceux de son environnement.

L'exploitant dresse la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

Les détecteurs fixes déclenchent, en cas de dépassement des seuils prédéterminés :

- des dispositifs d'alarme sonore et visuelle destinés au personnel assurant la surveillance de l'installation,
- une mise en sécurité de l'installation selon des dispositions spécifiées par l'exploitant.

La surveillance d'une zone de danger ne repose pas sur un seul point de détection.

Tout incident ayant entraîné le dépassement de l'un des seuil donne lieu à un compte rendu écrit tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

La remise en service d'une installation arrêtée à la suite d'une détection, ne peut être décidée que par une personne déléguée à cet effet, après examen détaillé des installations, et analyse de la défaillance ayant provoqué l'alarme.

#### **ARTICLE 7.5.6. ALIMENTATION ELECTRIQUE**

Les équipements et paramètres importants pour la sécurité doivent pouvoir être maintenus en service ou mis en position de sécurité en cas de défaillance de l'alimentation électrique principale.

Les réseaux électriques alimentant ces équipements importants pour la sécurité sont indépendants de sorte qu'un sinistre n'entraîne pas la destruction simultanée de l'ensemble des réseaux d'alimentation.

#### **ARTICLE 7.5.7. UTILITES DESTINEES A L'EXPLOITATION DES INSTALLATIONS**

L'exploitant assure en permanence la fourniture ou la disponibilité des utilités qui permettent aux installations de fonctionner dans leur domaine de sécurité ou alimentent les équipements importants concourant à la mise en sécurité ou à l'arrêt d'urgence des installations.

### **CHAPITRE 7.6 PREVENTION DES POLLUTIONS ACCIDENTELLES**

#### **ARTICLE 7.6.1. ORGANISATION DE L'ETABLISSEMENT**

Une consigne écrite doit préciser les vérifications à effectuer, en particulier pour s'assurer périodiquement de l'étanchéité des dispositifs de rétention, préalablement à toute remise en service après arrêt d'exploitation, et plus généralement aussi souvent que le justifieront les conditions d'exploitation.

Les vérifications, les opérations d'entretien et de vidange des rétentions doivent être notées sur un registre spécial tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

#### **ARTICLE 7.6.2. ETIQUETAGE DES SUBSTANCES ET PREPARATIONS DANGEREUSES**

Les fûts, réservoirs et autres emballages, les récipients fixes de stockage de produits dangereux d'un volume supérieur à 800 l portent de manière très lisible la dénomination exacte de leur contenu, le numéro et le symbole de danger défini dans la réglementation relative à l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses.

A proximité des aires permanentes de stockage de produits dangereux en récipients mobiles, les symboles de danger ou les codes correspondant aux produits doivent être indiqués de façon très lisible.

### **ARTICLE 7.6.3. RETENTIONS**

Tout stockage fixe ou temporaire d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus grand réservoir,
- 50 % de la capacité des réservoirs associés.

Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires.

Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à :

- dans le cas de liquides inflammables, à l'exception des lubrifiants, 50 % de la capacité totale des fûts,
- dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts,
- dans tous les cas, 800 l minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-ci est inférieure à 800 l.

La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir, résiste à l'action physique et chimique des fluides et peut être contrôlée à tout moment. Il en est de même pour son éventuel dispositif d'obturation qui est maintenu fermé en permanence.

Les capacités de rétention ou les réseaux de collecte et de stockage des égouttures et effluents accidentels ne comportent aucun moyen de vidange par simple gravité dans le réseau d'assainissement ou le milieu naturel.

La conception de la capacité est telle que toute fuite survenant sur un réservoir associé y soit récupérée, compte tenu en particulier de la différence de hauteur entre le bord de la capacité et le sommet du réservoir.

Ces capacités de rétention doivent être construites suivant les règles de l'art, en limitant notamment les surfaces susceptibles d'être mouillées en cas de fuite.

Les déchets et résidus produits considérés comme des substances ou préparations dangereuses sont stockés, avant leur revalorisation ou leur élimination, dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par les eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envols et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement.

Les stockages temporaires, avant recyclage ou élimination des déchets spéciaux considérés comme des substances ou préparations dangereuses, sont réalisés sur des cuvettes de rétention étanches et aménagées pour la récupération des eaux météoriques.

### **ARTICLE 7.6.4. RESERVOIRS**

L'étanchéité du (ou des) réservoir(s) associé(s) à la rétention doit pouvoir être contrôlée à tout moment.

Les matériaux utilisés doivent être adaptés aux produits utilisés de manière, en particulier, à éviter toute réaction parasite dangereuse.

Les canalisations doivent être installées à l'abri des chocs et donner toute garantie de résistance aux actions mécaniques, physiques, chimiques ou électrolytiques. Il est en particulier interdit d'intercaler des tuyauteries flexibles entre le réservoir et les robinets ou clapets d'arrêt, isolant ce réservoir des appareils d'utilisation.

### **ARTICLE 7.6.5. REGLES DE GESTION DES STOCKAGES EN RETENTION**

Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne sont pas associés à une même rétention.

Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits, toxiques, corrosifs ou dangereux pour l'environnement, n'est autorisé sous le niveau du sol que dans des réservoirs installés en fosse maçonnée ou assimilés, et pour les liquides inflammables dans le respect des dispositions du présent arrêté.

L'exploitant veille à ce que les volumes potentiels de rétention restent disponibles en permanence. A cet effet, l'évacuation des eaux pluviales respecte les dispositions du présent arrêté.

### **ARTICLE 7.6.6. STOCKAGE SUR LES LIEUX D'EMPLOI**

Les matières premières, produits intermédiaires et produits finis considérés comme des substances ou des préparations dangereuses sont limités en quantité stockée et utilisée dans les ateliers au minimum technique permettant leur fonctionnement normal.

### **ARTICLE 7.6.7. TRANSPORTS - CHARGEMENTS - DECHARGEMENTS**

Les aires de chargement et de déchargement de véhicules citernes sont étanches et reliées à des rétentions dimensionnées selon les règles de l'art. Des zones adéquates sont aménagées pour le stationnement en sécurité des véhicules de transport de matières dangereuses, en attente de chargement ou de déchargement.

Le transport des produits à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages (arrimage des fûts...).

Le stockage et la manipulation de produits dangereux ou polluants, solides ou liquides (ou liquéfiés) sont effectués sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des fuites éventuelles.

Les réservoirs sont équipés de manière à pouvoir vérifier leur niveau de remplissage à tout moment et empêcher ainsi leur débordement en cours de remplissage.

Ce dispositif de surveillance est pourvu d'une alarme de niveau haut.

Les dispositions nécessaires doivent être prises pour garantir que les produits utilisés sont conformes aux spécifications techniques que requiert leur mise en œuvre, quand celles-ci conditionnent la sécurité.

#### **ARTICLE 7.6.8. ELIMINATION DES SUBSTANCES OU PREPARATIONS DANGEREUSES**

L'élimination des substances ou préparations dangereuses récupérées en cas d'accident suit prioritairement la filière déchets la plus appropriée. En tout état de cause, leur éventuelle évacuation vers le milieu naturel s'exécute dans des conditions conformes au présent arrêté.

### **CHAPITRE 7.7 MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'ACCIDENT ET ORGANISATION DES SECOURS**

#### **ARTICLE 7.7.1. DEFINITION GENERALE DES MOYENS**

L'établissement est doté de moyens adaptés aux risques à défendre et répartis en fonction de la localisation de ceux-ci conformément à l'analyse des risques définie dans le présent chapitre au paragraphe généralités.

L'ensemble du système de lutte contre l'incendie fait l'objet d'un plan de sécurité établi par l'exploitant en liaison avec les services d'incendie et de secours.

L'établissement est doté de plusieurs points de repli destinés à protéger le personnel en cas d'accident. Leur emplacement résulte de la prise en compte des scénarii développés dans l'étude des dangers et des différentes conditions météorologiques.

#### **ARTICLE 7.7.2. ENTRETIEN DES MOYENS D'INTERVENTION**

Ces équipements sont maintenus en bon état, repérés et facilement accessibles.

L'exploitant doit pouvoir justifier, auprès de l'inspection des installations classées, de l'exécution de ces dispositions. Il doit fixer les conditions de maintenance et les conditions d'essais périodiques de ces matériels.

Les dates, les modalités de ces contrôles et les observations constatées doivent être inscrites sur un registre tenu à la disposition des services de la protection civile, d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

#### **ARTICLE 7.7.3. PROTECTIONS INDIVIDUELLES DU PERSONNEL D'INTERVENTION**

Des masques ou appareils respiratoires d'un type correspondant au gaz ou émanations toxiques sont mis à disposition de toute personne appelée à intervenir un cas de situations accidentelles.

Ces protections individuelles sont accessibles en toute circonstance et adaptées aux interventions normales ou dans des circonstances accidentelles.

Une réserve d'appareils respiratoires d'intervention (dont des masques autonomes isolants) est disposée dans au moins deux secteurs protégés de l'établissement et en sens opposé selon la direction des vents.

#### **ARTICLE 7.7.4. RESSOURCES EN EAU**

L'établissement doit disposer de ses propres moyens de lutte contre l'incendie adaptés aux risques à défendre, et au minimum les moyens définis ci-après :

- une réserve d'eau constituée au minimum de 1500 m<sup>3</sup>,
- de plate formes d'accès à l'ITON permettant la mise en œuvre de moyens de pompage mobiles,
- un réseau fixe d'eau incendie protégé contre le gel comprenant au moins une pomperie incendie d'un débit minimal de 160m<sup>3</sup>/h aspirant dans la réserve de 1500 m<sup>3</sup> et alimentant des poteaux incendies d'eau répartis sur le site et un réseau de RIA équipant tous les bâtiments. Le réseau des poteaux incendie doit ceinturer les bâtiments et les stockages de vieux papiers et comporter au moins 25 poteaux. La pomperie doit comporter deux groupes de pompage distincts permettant chacun d'assurer le débit minimal requis de 160m<sup>3</sup>/h et utilisant en outre deux sources d'énergie distinctes, secourues en cas d'alimentation électrique. Le réseau d'eau incendie est constitué de canalisation enterrée

de 200 mm de diamètre et délivre une pression de 8 bars aux poteaux incendie et aux Robinets Incendie Armés. Les poteaux incendie sont munis de raccords normalisés et adaptés aux moyens d'intervention des services d'incendie et de secours. Sous un délai de 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté le réseau de distribution de l'eau incendie alimentant est maillé et comporte des vannes de barrage en nombre suffisant pour que toute section affectée par une rupture, lors d'un sinistre par exemple, soit isolée. Les groupes de pompage sont spécifiques au réseau incendie.

- un système d'extinction automatique d'incendie (sprinkler) équipant les ateliers de fabrication d'ouate de cellulose (bâtiments machine à papier, convertant) et de blanchiment coton et les stockages de produits finis associés. Ces installations d'extinction automatique incendie doivent être conformes aux normes en vigueur.
- des extincteurs en nombre et en qualité adaptés aux risques, doivent être judicieusement répartis dans l'établissement et notamment à proximité des dépôts de matières combustibles et des postes de chargement et de déchargement des produits et déchets ;
- de moyens mobiles de pompage permettant de puiser de l'eau dans l'ITON depuis les plate-formes de pompage.

#### **ARTICLE 7.7.5. CONSIGNES DE SECURITE**

Sans préjudice des dispositions du code du travail, les modalités d'application des dispositions du présent arrêté sont établies, intégrées dans des procédures générales spécifiques et/ou dans les procédures et instructions de travail, tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel.

Ces consignes indiquent notamment :

- l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque dans les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité publique ou le maintien en sécurité de l'installation,
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, réseaux de fluides),
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une canalisation contenant des substances dangereuses et notamment les conditions d'évacuation des déchets et eaux souillées en cas d'épandage accidentel,
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie,
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours,
- la procédure permettant, en cas de lutte contre un incendie, d'isoler le site afin de prévenir tout transfert de pollution vers le milieu récepteur.

#### **ARTICLE 7.7.6. CONSIGNES GENERALES D'INTERVENTION**

Des consignes écrites sont établies pour la mise en œuvre des moyens d'intervention, d'évacuation du personnel et d'appel des secours extérieurs auxquels l'exploitant aura communiqué un exemplaire. Le personnel est entraîné à l'application de ces consignes.

L'établissement dispose d'une équipe d'intervention spécialement formée à la lutte contre les risques identifiés sur le site et au maniement des moyens d'intervention. Cette équipe présente en permanence doit disposer d'au moins 3 personnes .

Les agents non affectés exclusivement aux tâches d'intervention, devront pouvoir quitter leur poste de travail à tout moment en cas d'appel.

##### **Article 7.7.6.1. Système d'alerte interne**

Un réseau d'alerte interne à l'établissement collecte sans délai les alertes émises par le personnel à partir des postes fixes et mobiles, les alarmes de danger significatives, ainsi que toute information nécessaire à la compréhension et à la gestion de l'alerte.

Il déclenche les alarmes appropriées (sonores, visuelles et autres moyens de communication) pour alerter sans délai les personnes présentes dans l'établissement sur la nature et l'extension des dangers encourus.

Les postes fixes permettant de donner l'alerte sont répartis sur l'ensemble du site de telle manière qu'en aucun cas la distance à parcourir pour atteindre un poste à partir d'une installation ne dépasse cent mètres.

Un ou plusieurs moyens de communication interne (lignes téléphoniques, réseaux, ...) sont réservés exclusivement à la gestion de l'alerte.

##### **Article 7.7.6.2. Prévention des pollutions accidentelles**

L'exploitant prend toutes dispositions pour éviter les écoulements accidentels de substances dangereuses polluantes ou toxiques ainsi que les rejets d'effluents susceptibles de résulter de la lutte contre un sinistre éventuel.



Sous un délai de 6 mois à compter de la date notification du présent arrêté les réseaux d'assainissement (eaux pluviales, ...) susceptibles de recueillir l'ensemble des eaux polluées lors d'un accident ou d'un incendie (y compris les eaux d'extinction et de refroidissement) sont équipés de moyens d'obturation.

Les organes de commande nécessaires à leur mise en service doivent pouvoir être actionnés en toute circonstance.

---

## **TITRE 8 - CONDITIONS PARTICULIERES APPLICABLES A CERTAINES INSTALLATIONS DE L'ETABLISSEMENT**

---

### **CHAPITRE 8.1 EPANDAGE**

L'exploitant est autorisée à pratiquer l'épandage des boues et des sous-produits issus du désencrage selon les dispositions des arrêtés préfectoraux en date du 22 mars 2004 et 19 février 1996 relatifs aux conditions d'épandage et de valorisation des sous-produits de désencrage et des boues de la station d'épuration du site GEORGIA PACIFIC France à Hondouville,

Sous un délai de 18 mois à compter de la date de notification du présent arrêté l'exploitant déposera à Monsieur le Préfet l'Eure un dossier de demande de réactualisation du périmètre d'épandage comportant tous les éléments demandés par l'arrête ministériel du 03 avril 2000 relatif à l'industrie papetière ou tout autre texte ultérieur.

### **CHAPITRE 8.2 PREVENTION DE LA LEGIONNELLOSE**

Sans objet

## TITRE 9 - SURVEILLANCE DES EMISSIONS ET DE LEURS EFFETS

### CHAPITRE 9.1 PROGRAMME D'AUTO SURVEILLANCE

#### ARTICLE 9.1.1. PRINCIPE ET OBJECTIFS DU PROGRAMME D'AUTO SURVEILLANCE

Afin de maîtriser les émissions de ses installations et de suivre leurs effets sur l'environnement, l'exploitant définit et met en œuvre sous sa responsabilité un programme de surveillance de ses émissions et de leurs effets dit programme d'auto surveillance. L'exploitant adapte et actualise la nature et la fréquence de cette surveillance pour tenir compte des évolutions de ses installations, de leurs performances par rapport aux obligations réglementaires, et de leurs effets sur l'environnement

L'exploitant décrit dans un document tenu à la disposition de l'inspection des installations classées les modalités de mesures et de mise en œuvre de son programme de surveillance, y compris les modalités de transmission à l'inspection des installations classées.

Les articles suivants définissent le contenu minimum de ce programme en terme de nature de mesure, de paramètres et de fréquence pour les différentes émissions et pour la surveillance des effets sur l'environnement, ainsi que de fréquence de transmission des données d'auto surveillance.

#### ARTICLE 9.1.2. MESURES COMPARATIVES

Outre les mesures auxquelles il procède sous sa responsabilité, afin de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de mesure et des matériels d'analyse ainsi que de la représentativité des valeurs mesurées (absence de dérive), l'exploitant fait procéder à des mesures comparatives, selon des procédures normalisées lorsqu'elles existent, par un organisme extérieur différent de l'entité qui réalise habituellement les opérations de mesure du programme d'auto surveillance

Celui-ci doit être accrédité ou agréé par le ministère en charge de l'inspection des installations classées pour les paramètres considérés.

Ces mesures sont réalisées sans préjudice des mesures de contrôle réalisées par l'inspection des installations classées en application des dispositions des articles L 514-5 et L514-8 du code de l'environnement. Cependant, les contrôles inopinés exécutés à la demande de l'inspection des installations classées peuvent, avec l'accord de cette dernière, se substituer aux mesures comparatives.

### CHAPITRE 9.2 MODALITES D'EXERCICE ET CONTENU DE L'AUTO SURVEILLANCE

#### ARTICLE 9.2.1. AUTO SURVEILLANCE DES EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

##### Article 9.2.1.1. Auto surveillance des rejets atmosphériques

###### 9.2.1.1.1 Auto surveillance par la mesure des émissions canalisées

Les mesures portent sur les rejets suivants :

Conduits n°1 et 3 : rejets des chaudières, fonctionnement au gaz naturel :

Paramètre	Fréquence
Vitesse et Débit	Trimestrielle
O <sub>2</sub>	Trimestrielle
CO	Annuelle
NO <sub>x</sub>	Trimestrielle

Conduits n°1 et 3 : rejet des chaudières, fonctionnement au fioul lourd :

Pour un fonctionnement au fioul les analyses sont effectuées selon les fréquences indiquées dans le tableau ci-dessous dans la colonne Fréquence 2 dans le cas où le fonctionnement au fioul est effectif pour les situations suivantes:

- les chaudières fonctionnent au fioul en mode secours pour alimenter des systèmes de sécurité ou pour prendre le relais de l'alimentation principale (co-génération ou alimentation gaz...) en cas de défaillance ou non-fonctionnement pour maintenance de celle-ci
- un fonctionnement au fioul des chaudières est nécessaire pour des opérations de contrôle ou de maintenance des chaudières ou de leur alimentation

Dans les autres cas de fonctionnement des chaudières au fioul les analyses sont effectuées selon les fréquences indiquées dans le tableau ci-dessous dans la colonne Fréquence 1.

Paramètre	Fréquence 1	Fréquence 2
Vitesse et Débit	Trimestrielle	Annuelle
O <sub>2</sub>	Continu	Continu
CO <sub>2</sub>	Continue	Annuelle
SO <sub>2</sub>	Trimestrielle	Annuelle
Poussières	Evaluation en permanence par opacimétrie et mesure annuelle	Evaluation en permanence par opacimétrie et mesure annuelle
CO	Annuelle	Annuelle
Indice de noircissement	Mesure en continu	Annuelle
NO <sub>x</sub>	Trimestrielle	Annuelle
COV, HAP, Métaux	Annuelle	Annuelle

#### Conduits n°4 : rejet de l'installation de co-génération

Paramètre	Fréquence
Vitesse et Débit	Trimestrielle
O <sub>2</sub>	Trimestrielle
CO	Annuelle
NO <sub>x</sub>	Trimestrielle

#### Rejets des hottes de séchage des machines à papier et de du séchoir coton

Paramètre	Fréquence
Vitesse et Débit	Annuelle
O <sub>2</sub>	Annuelle
CO	Annuelle
NO <sub>x</sub>	Annuelle

#### 9.2.1.1.2 Auto surveillance des émissions par bilan

Si la quantité de solvants mis en œuvre sur l'établissement dépasse 1T/an une évaluation des émissions par bilan porte sur les polluants suivants :

Paramètre	Type de mesures ou d'estimation	Fréquence
COV	Plan de gestion de solvant	Annuelle
COV spécifiques visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 20 avril 2000 relatif aux papeteries	Plan de gestion de solvant	Annuelle

NB : COV= composés organiques volatils

#### 9.2.1.1.3 Dispositions relatives aux conditions de réalisation des mesures

La mesure des émissions de polluants est faite selon les dispositions des normes en vigueur et notamment celles citées dans l'arrêté du 04 septembre 2000 portant agrément des laboratoires ou des organismes pour certains types de prélèvements et analyses à l'émission des substances dans l'atmosphère ou de tout autre texte ultérieur ayant le même objet.

Au moins une fois par an les mesures sont effectuées par un organisme agréé par le ministre chargé des installations classées. Les appareils de mesure fonctionnant en continu sont vérifiés à intervalle réguliers.

Les instruments de mesure des concentrations en poussières, CO<sub>2</sub> font l'objet d'un calibrage, par exemple en utilisant des gaz étalons sur le site ou en réalisant des mesures gravimétriques de poussières e, et un examen de leur fonctionnement.

L'évaluation des émissions par bilan sera effectuée conformément aux guides techniques reconnus (exemple : Guide INERIS relative à l'élaboration d'un plan de gestion des solvants).

### ARTICLE 9.2.2. RELEVÉ DES PRÉLEVEMENTS D'EAU

Les installations de prélèvements d'eau en nappe sont au nombre de 3 et devront être munis de dispositifs de mesure totalisateurs qui doivent être relevés journalièrement et portés sur un registre éventuellement informatisé.

Référence ouvrage	Implantation	Caractéristiques	Observations
Puit n°1	Zone Nord	40 m de profondeur	
Puits n°2	Zone Sud	40 m de profondeur	
Puits n°3	Zone Sud	40 m de profondeur	Secours des puits n°1 et n°2

Puis n°4	Zone Sud	40 m de profondeur	Non utilisé
----------	----------	--------------------	-------------

Le réseau de distribution de l'eau pompée est équipée à chaque atelier consommateur d'eau de dispositifs de mesure totalisateurs qui doivent être relevés journellement et portés sur un registre éventuellement informatisé.

Le puit repéré n°4 est équipée d'un dispositif de mesure de niveau avec enregistreur, afin de contrôler les variations de hauteur de la nappe phréatique.

L'ensemble des enregistrements sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées et du service chargé de la police des eaux.

### **ARTICLE 9.2.3. AUTO SURVEILLANCE DES EAUX RESIDUAIRES**

#### **Article 9.2.3.1. Fréquences, et modalités de l'auto surveillance de la qualité des rejets**

L'exploitant mettra en place un programme de surveillance de ses rejets conformes aux dispositions minimales suivantes :

##### **Eaux pluviales :**

Une mesure annuelle des hydrocarbures sur chacun des rejets d'eaux pluviales dans l'ITON et dans chacun des ouvrages d'infiltration est réalisée sur un échantillon ponctuel.

##### **Eaux résiduaires industrielles**

A l'aval de chaque station d'épuration biologique est installé un appareil de prélèvement automatique asservi au débit afin de constituer par période de 24 heures, pour chacun des émissaires un échantillon moyen représentatif de l'effluent considéré.

Les débits sont mesurés et enregistrés en continu ainsi que le pH et la température.

Une mesure journalière est réalisé sur l'échantillon moyen défini ci-dessus pour les paramètres suivantes :

- pH
- DCO
- DBO5
- MES
- P total
- N global

Une mesure trimestrielle est réalisée sur un échantillon moyen défini ci-dessus pour les AOX.

Les mesures comparatives mentionnées à l'article 9.1.2 sont réalisées au moins une fois par an.

### **ARTICLE 9.2.4. SURVEILLANCE DES EFFETS SUR LES MILIEUX AQUATIQUES**

L'exploitant met en place un programme de surveillance du milieu aquatique dans l'ITON comportant des mesures sur un point situé en amont et un point situé en aval des points de rejets des eaux résiduaires et pluviales de l'établissement. Ce programme porte sur les paramètres suivants :

- mesure de la qualité physico-chimique de l'eau (particules en suspension, matières organiques et matières oxydables, phosphore, matières azotées)
- mesure de la qualité hydro-biologique de l'ITON (réalisation d'indice IBGN ou autre)

Ces mesures doivent être réalisées au moins une fois par an.

Sous un délai de 3 mois à compter de la date de notification du présent arrêté, l'exploitant adresse à l'inspection des installations classées un document présentant les modalités retenues pour effectuer la surveillance des milieux aquatiques (nature des analyses prévues, nature des indices de la qualité hydro-biologique retenus...).

Sous un délai de 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté l'exploitant transmettra à l'inspection des installations classées une étude relative à l'identification des dépôts colorés dans le milieu naturel au droit des rejets accompagnées de proposition d'amélioration.

### **ARTICLE 9.2.5. SURVEILLANCE DES EAUX SOUTERRAINES**

Les dispositions du présent article sont applicables sous un délai de 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté.

La qualité des eaux souterraines est contrôlée à partir de deux puits au moins implantés en aval hydraulique de l'usine et à partir des points de prélèvements existants. L'implantation des deux puits situés en aval hydrauliques est déterminée à partir des conclusions d'une étude hydro-géologique.

Au moins deux fois par an des prélèvements de la qualité de la nappe sont effectuées sur chacun des ouvrages. L'eau prélevée fait l'objet de mesures des principales substances susceptibles de polluer la nappe compte tenu de l'activité exercée.

L'exploitant remettra sous un délai de 3 mois à compter de la date de notification du présent arrêté les conclusions de l'étude hydro-géologique et une proposition de paramètres à analyser établie sur une analyse des risques de pollution de la nappe compte tenu des substances employées et des activités exercées.

#### **ARTICLE 9.2.6. AUTO SURVEILLANCE DES NIVEAUX SONORES**

##### **Article 9.2.6.1. Mesures périodiques**

Une mesure de la situation acoustique sera effectuée dans un délai de six mois à compter de la date de notification du présent arrêté et au plus tard au 31 janvier 2007 puis tous les ans, par un organisme ou une personne qualifié. Ce contrôle porte sur la détermination du niveau sonore en limite de propriété et sur la détermination du niveau d'émergence dans les zones à émergence réglementée telles que définies dans l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement

### **CHAPITRE 9.3 SUIVI, INTERPRETATION ET DIFFUSION DES RESULTATS**

#### **ARTICLE 9.3.1. ACTIONS CORRECTIVES**

L'exploitant suit les résultats des mesures qu'il réalise en application du chapitre 9.2, notamment celles de son programme d'auto surveillance, les analyse et les interprète. Il prend le cas échéant les actions correctives appropriées lorsque des résultats font présager des risques ou inconvénients pour l'environnement ou d'écart par rapport au respect des valeurs réglementaires relatives aux émissions de ses installations ou de leurs effets sur l'environnement.

#### **ARTICLE 9.3.2. ANALYSE ET TRANSMISSION DES RESULTATS DE L'AUTO SURVEILLANCE**

Sans préjudice des dispositions de l'article 38 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977, l'exploitant établit avant la fin de chaque mois calendaire un rapport de synthèse relatif aux résultats des mesures et analyses imposées aux articles 9.2 du mois précédent.

En ce qui concerne les rejets aqueux ce rapport doit faire apparaître au minimum pour chaque rejet et de manière cumulée pour l'ensemble des rejets:

- o les valeurs journalières en concentration, flux journalier kg/j, flux spécifique,
- o les moyennes mensuelles des différents flux
- o les moyennes annuelles des différents flux calculées sur les 12 mois précédents écoulés
- o les productions journalières

En ce qui concerne les prélèvements dans la nappe, ce rapport doit faire apparaître pour chaque jour le débit pompé et les consommations mensuelles et annuelles en eau (calculée sur les 12 mois précédents) exprimées en m3 et m3/t.

Ce rapport doit traiter au minimum de l'interprétation des résultats de la période considérée (en particulier cause et ampleur des écarts), des mesures comparatives mentionnées au chapitre 9.1, des modifications éventuelles du programme d'auto surveillance et des actions correctives mises en œuvre ou prévues (sur l'outil de production, de traitement des effluents, la maintenance...) ainsi que de leur efficacité.

Il est adressé tous les mois à l'inspection des installations classées.

#### **ARTICLE 9.3.3. ANALYSE ET TRANSMISSION DES RESULTATS DES MESURES DE NIVEAUX SONORES**

Les résultats des mesures réalisées en application de l'article 9.2. sont transmis à l'Inspection des Installations Classées dans le mois qui suit leur réception avec les commentaires et propositions éventuelles d'amélioration.

### **CHAPITRE 9.4 BILANS PERIODIQUES**

#### **ARTICLE 9.4.1. BILAN ENVIRONNEMENT ANNUEL (ENSEMBLE DES CONSOMMATIONS D'EAU ET DES REJETS CHRONIQUES ET ACCIDENTELS)**

L'exploitant adresse au Préfet, au plus tard le 1<sup>er</sup> avril de chaque année, un bilan annuel portant sur l'année précédente :

- o des utilisations d'eau ; le bilan fait apparaître éventuellement les économies réalisées.
- o de la masse annuelle des émissions de polluants, suivant un format fixé par le ministre chargé des installations classées. La masse émise est la masse du polluant considéré émise sur l'ensemble du site de manière chronique ou accidentelle, canalisée ou diffuse dans l'air, l'eau, et les sols, quel qu'en soit le cheminement, ainsi que dans les déchets éliminés à l'extérieur de l'établissement. Ce bilan concerne au minimum, d'après les éléments portés à la connaissance de l'inspection des installations classées, les

substances suivantes :

L'exploitant transmet dans le même délai par voie électronique à l'inspection des installations classées une copie de cette déclaration suivant un format fixé par le ministre chargé de l'inspection des installations classées.

#### **ARTICLE 9.4.2. BILAN DE FONCTIONNEMENT (ENSEMBLE DES REJETS CHRONIQUES ET ACCIDENTELS )**

L'exploitant réalise et adresse au Préfet le bilan de fonctionnement prévu à l'article 17-2 du 21 septembre 1977 susvisé. Le bilan est à fournir à la date anniversaire de l'arrêté d'autorisation en date du 04 février 1994. Le prochain bilan décennal doit être remis pour le 04 février 2014.

Le bilan de fonctionnement qui porte sur l'ensemble des installations du site, en prenant comme référence l'étude d'impact, contient notamment :

- une évaluation des principaux effets actuels sur les intérêts mentionnés à l'article L511-1 du C.E ;
- une synthèse des moyens actuels de prévention et de réduction des pollutions et la situation de ces moyens par rapport aux meilleures techniques disponibles ;
- les investissements en matière de prévention et de réduction des pollutions au cours de la période décennale passée ;
- l'évolution des flux des principaux polluants au cours de la période décennale passée ;
- les conditions actuelles de valorisation et d'élimination des déchets ;
- un résumé des accidents et incidents au cours de la période décennale passée qui ont pu porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L511-1 du C.E ;
- les conditions d'utilisation rationnelle de l'énergie (cette disposition ne concerne pas les installations qui ont rempli cette condition dans leur demande d'autorisation) ;
- les mesures envisagées en cas d'arrêt définitif de l'exploitation (cette disposition ne concerne pas les installations qui ont rempli cette condition dans leur demande d'autorisation).

## TITRE 10 DISPOSITIONS PARTICULIERES

### CHAPITRE 10.1 STOCKAGE DE VIEUX PAPIERS

Les parcs de stockage de vieux papiers sont situés à 10m minimum des ateliers de fabrication et des limites de propriété. Les emplacements de stockage sont implantés conformément au plan annexé au présent arrêté.

La hauteur des empilements sur les parcs ne dépassera pas 6 mètres.

Les aires sur lesquelles sont réparties les balles de vieux papiers sont quadrillées par des allées de largeur suffisante garantissant un accès facile entre les groupes de balles en cas d'incendie. Ces allées sont marquées au sol.

Les allées de circulation à l'intérieur des parcs de stockage de vieux papiers sont maintenues libres de tout encombrement.

Des dispositifs de lutte contre l'incendie comportant des lances et des tuyaux permettant le raccordement sur le réseau d'eaux incendie ainsi que des canons d'arrosage à poste fixe sont judicieusement répartis dans les parcs de stockage de vieux papiers. Ils sont accessibles en toute circonstances.

La consigne d'interdiction de fumer sur les parcs de stockage est affichée en caractère très apparents au niveau de chaque parc de stockage.

L'exploitant met en oeuvre les dispositions nécessaires pour éviter la prolifération de rongeurs et de vermines dues à la présence de vieux papiers.

### CHAPITRE 10.2 STOCKAGE DE PER OXYDE D'HYDROGENE

Les réservoirs et canalisations doivent être construits avec des matériaux compatibles avec le peroxyde d'hydrogène et en évitant les procédés de fabrication susceptibles d'apporter des agents catalytiques de décomposition (métaux lourds par exemple). Ces dispositions sont également applicables pour les opérations de maintenance, réparation ou entretien.

Avant leur mise en service ou après un arrêt prolongé, les réservoirs et canalisations doivent faire l'objet d'une passivation très soignée.

Les réservoirs doivent être équipés d'évents permettant le dégagement vers l'extérieur de l'oxygène gazeux susceptibles d'être libérée par le peroxyde d'hydrogène.

Les réservoirs sont équipés d'une rétention conforme aux dispositions de l'article 7.6.3 et sont équipés d'un dispositif fixe de refroidissement d'un débit minimum de 10l/minute par mètre carré de superficie des réservoirs concernés.

Des consignes sont établies pour qu'en cas d'incendie, ou de début d'incendie, sur l'un ou l'autre des stockage ou sur une installation située à proximité, le refroidissement soit déclenché sur le deux réservoirs simultanément.

Chaque réservoir de stockage est équipé de sondes de niveau très haut réglée de manière à assurer une capacité maximale de 27 Tonnes pour le réservoir dédié à la fabrication de ouate de cellulose et de 22 tonnes pour le réservoir dédié au blanchiment de coton.

Les pompes assurant le remplissage des réservoirs sont asservis à ces sondes de niveaux très hauts qui commandent de manière automatique l'arrêt des opérations de remplissage des bacs concernés.

### CHAPITRE 10.3 STOCKAGE DE FIOUL LOURD

Les réservoirs sont équipés d'une rétention conforme aux dispositions de l'article 7.6.3 et sont équipés d'un dispositif fixe de refroidissement d'un débit minimum de 10l/minute par mètre carré de superficie des réservoirs concernés.

Des consignes sont établies pour qu'en cas d'incendie, ou de début d'incendie, sur l'un ou l'autre des stockage ou sur une installation située à proximité, le refroidissement soit déclenché sur le deux réservoirs simultanément.

Si la capacité de stockage est maintenue au-delà de 1500m<sup>3</sup> le dépôt de fioul lourd sera mis en conformité sous un délai de 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté avec les dispositions de l'instruction technique de 1989 relative aux dépôts de liquides inflammables de plus de 1500 m<sup>3</sup> de capacité réelle, notamment en ce qui concerne les moyens d'extinction d'un éventuel incendie( feu de bacs ou de cuvette) et les vannes de pied de bacs.

Sous un délai de 3 mois à compter de la date de notification du présent arrêté l'exploitant présentera à l'inspection des installations classées les actions retenues pour réaliser cette mise en conformité.



## CHAPITRE 10.4 ATELIER BLANCHIMENT COTON

La quantité stockée de coton en balles située à l'intérieur de l'atelier de blanchiment coton est limité à 20 tonnes.

Le système de transport pneumatique dans l'atelier de blanchiment coton est équipé d'un système de détection d'étincelle et de chaleur commandant automatiquement des clapets d'isolement ainsi que un système d'inertage.

## CHAPITRE 10.5 INSTALLATIONS DE COMBUSTION : CHAUDIERES ET CO-GENERATION

### ARTICLE 10.5.1. ACCES ET EVACUATION DU PERSONNEL

L'installation doit être accessible pour permettre l'intervention des services d'incendie et de secours. Elle est desservie, sur au moins une face, par une voie-engin.

Les installations doivent être aménagées pour permettre une évacuation rapide du personnel. Les portes doivent s'ouvrir vers l'extérieur et pouvoir être manœuvrées de l'intérieur en toutes circonstances. L'accès aux issues est balisé.

### ARTICLE 10.5.2. CONDITIONS D'IMPLANTATION

Les chaudières doivent être situées à plus de dix mètres de tout local habité ou occupé par des tiers et des bâtiments fréquentés par le public. Les locaux abritant ces chaudières ne doivent pas être surmontés d'étages et doivent être séparés par un mur de tout local voisin occupant du personnel à poste fixe.

### ARTICLE 10.5.3. VENTILATION

Sans préjudice des dispositions du code du travail, les locaux doivent être convenablement ventilés pour notamment éviter la formation d'une atmosphère explosible ou nocive.

La ventilation doit assurer en permanence, y compris en cas d'arrêt de l'équipement, notamment en cas de mise en sécurité de l'installation, un balayage de l'atmosphère du local, compatible avec le bon fonctionnement des appareils de combustion, au moyen d'ouvertures en parties haute et basse permettant une circulation efficace de l'air ou par tout autre moyen équivalent.

Les locaux doivent être équipés en partie haute de dispositifs permettant l'évacuation des fumées et gaz de combustion dégagés en cas d'incendie (par exemple lanterneaux en toiture, ouvrants en façade ou tout autre moyen équivalent). Les commandes d'ouverture manuelle sont placées à proximité des accès. Le système de désenfumage doit être adapté aux risques particuliers de l'installation.

### ARTICLE 10.5.4. MODE D'EXPLOITATION

Les installations doivent être exploitées sous la surveillance permanente d'un personnel qualifié. Il vérifie périodiquement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité et s'assure de la bonne alimentation en combustible des appareils de combustion.

Par dérogation aux dispositions ci-dessus, l'exploitation sans surveillance humaine permanente est admise lorsque l'installation répond aux dispositions des textes et normes en vigueur relatifs à l'exploitation sans présence humaine permanente.

L'exploitant consigne par écrit les procédures de reconnaissance et de gestion des anomalies de fonctionnement ainsi que celles relatives aux interventions du personnel et aux vérifications périodiques du bon fonctionnement de l'installation et des dispositifs assurant sa mise en sécurité. Ces procédures précisent la fréquence et la nature des vérifications à effectuer pendant et en dehors de la période de fonctionnement de l'installation.

En cas d'anomalies provoquant l'arrêt de l'installation, celle-ci doit être protégée contre tout déverrouillage intempestif.

Toute remise en route automatique est alors interdite. Le réarmement ne peut se faire qu'après élimination des défauts par du personnel d'exploitation, au besoin après intervention sur le site.

### ARTICLE 10.5.5. FORMATION DU PERSONNEL

L'ensemble des opérateurs doit avoir reçu une formation initiale adaptée.

Une formation complémentaire annuelle à la sécurité d'une durée minimale d'une journée doit leur être dispensée par un organisme ou un service compétent. Cette formation portera en particulier sur la conduite des installations, les opérations de maintenance, les moyens d'alerte et de secours, la lecture et la mise à jour des consignes d'exploitation. L'exploitant doit tenir à

la disposition de l'inspection des installations classées un document attestant de cette formation : contenu, date et durée de la formation, liste d'émargement.

#### ARTICLE 10.5.6. CONDITIONS D'ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS

L'exploitant doit veiller au bon entretien des dispositifs de réglage, de contrôle, de signalisation et de sécurité. Ces vérifications et leurs résultats sont consignés par écrit.

Tous les travaux de réparation ou d'aménagement conduisant à une augmentation des risques (emploi d'une flamme ou d'une source chaude, purge des circuits...) ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un « permis d'intervention » et en respectant les règles de consignes particulières.

Toute intervention par point chaud sur une tuyauterie contenant du combustible ne peut être engagée qu'après une purge complète de la tuyauterie concernée. La consignation d'un tronçon de canalisation s'effectue selon un cahier des charges précis défini par l'exploitant. Les obturateurs à opercule, non manoeuvrables sans fuite possible vers l'atmosphère, sont interdits à l'intérieur des bâtiments.

A l'issue de tels travaux, une vérification de l'étanchéité de la tuyauterie doit garantir une parfaite intégrité de celle-ci.

Cette vérification se fera sur la base de documents prédéfinis et de procédures écrites. Ces vérifications et leurs résultats sont consignés par écrit. Pour des raisons liées à la nécessité d'exploitation, ce type d'intervention pourra être effectué en dérogation au présent alinéa, sous réserve de la rédaction et de l'observation d'une consigne spécifique.

Les soudeurs devront avoir une attestation d'aptitude professionnelle spécifique au mode d'assemblage à réaliser.

#### ARTICLE 10.5.7. ALIMENTATION EN COMBUSTIBLE

Les réseaux d'alimentation en combustible doivent être conçus et réalisés de manière à réduire les risques en cas de fuite, notamment dans des espaces confinés. Les canalisations sont en tant que de besoin protégées contre les agressions extérieures (corrosion, choc, température excessive...) et repérées par les couleurs normalisées ou par étiquetage.

Un dispositif de coupure manuelle, indépendant de tout équipement de régulation de débit, doit être placé à l'extérieur des bâtiments pour permettre d'interrompre l'alimentation en combustible liquide ou gazeux des appareils de combustion. Ce dispositif, clairement repéré et indiqué dans des consignes d'exploitation, doit être placé :

- dans un endroit accessible rapidement et en toutes circonstances ;
- à l'extérieur et en aval du poste de livraison et/ou du stockage du combustible.

Il est parfaitement signalé et maintenu en bon état de fonctionnement et comporte une indication du sens de la manœuvre ainsi que le repérage des positions ouverte et fermée.

La coupure de l'alimentation en gaz sera assurée par deux vannes automatiques redondantes, placées en série sur la conduite d'alimentation en gaz à l'extérieur des bâtiments. Ces vannes sont asservies chacune à des capteurs de détection de gaz et un pressostat. Toute la chaîne de coupure automatique (détection, transmission du signal, fermeture de l'alimentation de gaz) est testée périodiquement. La position ouverte ou fermée de ces organes est clairement identifiable par le personnel d'exploitation.

Un dispositif de détection de gaz, déclenchant, selon une procédure préétablie, une alarme en cas de dépassement des seuils de danger, doit être mis en place dans les installations utilisant un combustible gazeux afin de prévenir l'apparition d'une atmosphère explosive. Ce dispositif doit couper l'arrivée du combustible et interrompre l'alimentation électrique, à l'exception de l'alimentation des matériels et des équipements destinés à fonctionner en atmosphère explosive, de l'alimentation en très basse tension et de l'éclairage de secours, sans que cette manœuvre puisse provoquer d'arc ou d'étincelle pouvant déclencher une explosion. Un dispositif de détection d'incendie doit équiper les installations implantées en sous-sol.

L'emplacement des détecteurs de gaz est déterminé par l'exploitant en fonction des risques de fuite et d'incendie. Leur situation est repérée sur un plan. Ils sont contrôlés régulièrement et les résultats de ces contrôles sont consignés par écrit. La fiabilité des détecteurs est adaptée aux exigences de l'article 38 du présent arrêté. Des étalonnages sont régulièrement effectués.

Toute détection de gaz dans l'atmosphère du local, au-delà de 30 % de la limite inférieure d'explosivité (LIE), conduit à la mise en sécurité de tout ou partie de l'installation susceptible d'être en contact avec l'atmosphère explosive ou de conduire à une explosion. Cette mise en sécurité est prévue dans les consignes d'exploitation.

Tout appareil de réchauffage d'un combustible liquide doit comporter un dispositif limiteur de la température, indépendant de sa régulation, protégeant contre toute surchauffe anormale du combustible. Une alarme doit alerter les opérateurs en cas de dérive.

Le parcours des canalisations à l'intérieur des locaux où se trouvent les appareils de combustion est aussi réduit que possible. Par ailleurs, un organe de coupure rapide doit équiper chaque appareil de combustion au plus près de celui-ci.

Les appareils de combustion sont équipés de dispositifs permettant, d'une part, de maîtriser leur bon fonctionnement et, d'autre part, en cas de défaut, de mettre en sécurité l'appareil concerné et au besoin l'installation.

Les appareils de combustion comportent un dispositif de contrôle de la flamme ou un contrôle de température. Le défaut de son fonctionnement doit entraîner la mise en sécurité des appareils et l'arrêt de l'alimentation en combustible.

## **ARTICLE 10.5.8. INSTALLATION DE COGENERATION**

### **Article 10.5.8.1. Dispositions relatives à l'impact sonore**

Le bâtiment abritant la co-génération sera construit selon les préconisations figurant dans le rapport APAVE en date du 16 février 2006 (n°06103616) relatives à réduire l'impact sonore de cette installation et dont les principes sont rappelées ci-dessous :

- construction des façades en béton banché armé non préfabriqué d'épaisseur 20 cm
- mise en place de blocs-portes acoustiques sur les façades Est et Ouest
- mise en place au niveau de la toiture d'un ensemble « bac porteur + laine minérale + revêtement d'étanchéité »
- mise en place de silencieux acoustiques au niveau des bouches d'extraction d'air
- mise en place de silencieux acoustiques au niveau des entrées d'air placées en façade de l'extension et de manière privilégiée sur les façades Ouest et Sud

L'ensemble de ces équipements ou mesures constructives doivent présenter des indices d'affaiblissement acoustique suffisants et correspondre aux préconisations figurant dans le rapport APAVE en date du 16 février 2006.

L'exploitant devra être en mesure de justifier de la conformité de l'installation à ces dispositions par la fourniture de procès verbaux d'essai des produits mis en oeuvre et par une attestation établie par un organisme compétent de la conformité de l'installation aux recommandations figurant dans le rapport APAVE en date du 16 février 2006. Dans le mois qui suit la mise en route de l'installation de co-génération l'exploitant procédera à une mesure des niveaux sonores par un organisme extérieur compétent afin de déterminer l'influence du fonctionnement de l'installation de co-génération (calcul de l'émergence notamment).

L'exploitant remettra l'attestation établie par l'organisme compétent et le résultat de la mesure des niveaux sonores à l'inspection des installations classées dans le mois qui suit la mise en route de l'installation de co-génération.

### **Article 10.5.8.2. Dispositifs de sécurité**

L'installation de co-génération est équipée d'un système de détection et d'extinction incendie implanté dans chaque caisson de l'enceinte acoustique l'installation.

En cas de détection se déclenchent automatiquement :

- une alarme sonore et visuelle
- coupure de l'alimentation en gaz par fermeture de vannes de sectionnement
- fermeture des volets d'aération du caisson concernée
- dispositif d'extinction incendie (injection de CO2)

L'installation d'extinction incendie doit pouvoir également être déclenchée manuellement.

## **CHAPITRE 10.6 TRANSPORTS DE MARCHANDISES**

L'exploitant est tenu d'utiliser au maximum les possibilités de la navette ferroviaire qu'il exploite entre Hondouville et Acquigny, notamment pour l'expédition des produits finis conditionnés par l'usine.

L'exploitant veille au respect des prescriptions des arrêtés municipaux pris par les maires des communes traversés réglementant les conditions de circulation de la navette ferroviaire.

## TITRE 11 RAPPEL DES ECHEANCES

Le tableau figurant ci-dessous ne constitue qu'un rappel des principales échéances figurant dans le présent arrêté.

Référence article	thème	Délai
4.1.1	Remise d'une étude sur la réduction de la consommation en eau	6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
4.1.1	Remise d'une étude sur la réduction des rejets en débit, AOX et Pt	6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
4.3.9	Nouvelles normes de rejets en eau	01 janvier 2007
7.7.4	Eau incendie : maillage du réseau incendie	6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
7.7.6.2 4.2.4	Prévention des pollutions accidentelles : mise en place d'obturateurs sur les émissaires et d'un dispositif de commande de fermeture	6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
9.2.4	Remise d'un document présentant les modalités retenues pour effectuer la surveillance de la qualité de l'ITON	3 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
9.2.4	Remise d'une étude relative aux dépôts colorés dans l'ITON	6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
9.2.5	Surveillance de la qualité des eaux souterraines	6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
9.2.5	Remise d'une étude relative à la surveillance de la qualité des eaux souterraines	3 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
9.2.6.1	Mesure des niveaux sonores et de l'émurgence	6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
10.3	Stockage fioul : mise en conformité avec les dispositions de l'instruction technique de 1989	6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
9.2.6.1	Stockage fioul : remise à l'inspection des installations classées des dispositions retenues pour la mise en conformité avec les dispositions de l'instruction technique de 1989	3 mois à compter de la date de notification du présent arrêté
10.5.8.1	Remise à l'inspection des installations classées d'une attestation relative à l'insonorisation du bâtiment de l'installation de co-génération et d'une mesure des niveaux sonores générés par l'installation de co-génération	Dans le mois qui suit la mise en route de l'installation de co-génération

## Liste des articles

Arrêté n° D3-B4-06- autorisant la société GEORGIA PACIFIC France à exploiter une unité de co-génération sur la commune de Hondouville et réactualisant les dispositions applicables au site situé sur la commune de Hondouville ..... 1

<b>TITRE 1 - PORTÉE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GÉNÉRALES.....</b>	<b>2</b>
CHAPITRE 1.1 BÉNÉFICIAIRE ET PORTÉE DE L'AUTORISATION.....	2
CHAPITRE 1.2 NATURE DES INSTALLATIONS .....	2
CHAPITRE 1.3 CONFORMITÉ AU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION .....	3
CHAPITRE 1.4 MODIFICATIONS ET CESSATION D'ACTIVITÉ .....	3
CHAPITRE 1.5 DÉLAIS ET VOIES DE RECOURS .....	4
CHAPITRE 1.6 ARRÊTÉS, CIRCULAIRES, INSTRUCTIONS APPLICABLES.....	4
CHAPITRE 1.7 RESPECT DES AUTRES LÉGISLATIONS ET RÉGLEMENTATIONS .....	4
CHAPITRE 1.8 DISPOSITIONS DIVERSES .....	5
<b>TITRE 2 – GESTION DE L'ÉTABLISSEMENT.....</b>	<b>6</b>
CHAPITRE 2.1 EXPLOITATION DES INSTALLATIONS .....	6
CHAPITRE 2.2 RÉSERVES DE PRODUITS OU MATIÈRES CONSOMMABLES .....	6
CHAPITRE 2.3 INTÉGRATION DANS LE PAYSAGE.....	6
CHAPITRE 2.4 DANGER OU NUISANCES NON PRÉVENUS .....	6
CHAPITRE 2.5 INCIDENTS OU ACCIDENTS .....	6
CHAPITRE 2.6 RÉCAPITULATIF DES DOCUMENTS TENUS À LA DISPOSITION DE L'INSPECTION.....	7
<b>TITRE 3 - PRÉVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHÉRIQUE.....</b>	<b>8</b>
CHAPITRE 3.1 CONCEPTION DES INSTALLATIONS .....	8
CHAPITRE 3.2 CONDITIONS DE REJET .....	9
<b>TITRE 4 PROTECTION DES RESSOURCES EN EAUX ET DES MILIEUX AQUATIQUES.....</b>	<b>11</b>
CHAPITRE 4.1 PRÉLÈVEMENTS ET CONSOMMATIONS D'EAU.....	11
CHAPITRE 4.2 COLLECTE DES EFFLUENTS LIQUIDES.....	11
CHAPITRE 4.3 TYPES D'EFFLUENTS, LEURS OUVRAGES D'ÉPURATION ET LEURS CARACTÉRISTIQUES DE REJET AU MILIEU ...	12
<b>TITRE 5 - DÉCHETS.....</b>	<b>16</b>
CHAPITRE 5.1 PRINCIPES DE GESTION .....	16
<b>TITRE 6 PRÉVENTION DES NUISANCES SONORES ET DES VIBRATIONS.....</b>	<b>17</b>
CHAPITRE 6.1 DISPOSITIONS GÉNÉRALES .....	17
CHAPITRE 6.2 NIVEAUX ACOUSTIQUES .....	17
<b>TITRE 7 - PRÉVENTION DES RISQUES TECHNOLOGIQUES.....</b>	<b>18</b>
CHAPITRE 7.1 PRINCIPES DIRECTEURS .....	18
CHAPITRE 7.2 CARACTÉRISATION DES RISQUES .....	18
CHAPITRE 7.3 INFRASTRUCTURES ET INSTALLATIONS .....	18
CHAPITRE 7.4 GESTION DES OPÉRATIONS PORTANT SUR DES SUBSTANCES DANGEREUSES .....	20
CHAPITRE 7.5 FACTEUR ET ÉLÉMENTS IMPORTANTS DESTINÉS À LA PRÉVENTION DES ACCIDENTS .....	21
CHAPITRE 7.6 PRÉVENTION DES POLLUTIONS ACCIDENTELLES .....	22
CHAPITRE 7.7 MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'ACCIDENT ET ORGANISATION DES SECOURS .....	24
<b>TITRE 8 - CONDITIONS PARTICULIÈRES APPLICABLES À CERTAINES INSTALLATIONS DE L'ÉTABLISSEMENT .....</b>	<b>27</b>
CHAPITRE 8.1 EPANDAGE.....	27
CHAPITRE 8.2 PRÉVENTION DE LA LÉGIONNELLOSE .....	27
<b>TITRE 9 - SURVEILLANCE DES ÉMISSIONS ET DE LEURS EFFETS .....</b>	<b>28</b>
CHAPITRE 9.1 PROGRAMME D'AUTO SURVEILLANCE .....	28
CHAPITRE 9.2 MODALITÉS D'EXERCICE ET CONTENU DE L'AUTO SURVEILLANCE.....	28
CHAPITRE 9.3 SUIVI, INTERPRÉTATION ET DIFFUSION DES RÉSULTATS.....	31
CHAPITRE 9.4 BILANS PÉRIODIQUES.....	31
<b>TITRE 10 DISPOSITIONS PARTICULIÈRES .....</b>	<b>33</b>
CHAPITRE 10.1 STOCKAGE DE VIEUX PAPIERS .....	33
CHAPITRE 10.2 STOCKAGE DE PEROXYDE D'HYDROGENE.....	33
CHAPITRE 10.3 STOCKAGE DE FIOUL LOURD .....	33

CHAPITRE 10.4 ATELIER BLANCHIMENT COTON .....	34
CHAPITRE 10.5 INSTALLATIONS DE COMBUSTION : CHAUDIERES ET CO-GÉNÉRATION.....	34
CHAPITRE 10.6 TRANSPORTS DE MARCHANDISES .....	36
<b>TITRE 11 RAPPEL DES ECHEANCES.....</b>	<b>37</b>