

**Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement
et du Logement de Normandie**

Unité Départementale de l'Orne
Cité administrative - Place Bonet
CS 40020
61 013 ALENCON Cedex

Téléphone : 02 33 32 50 93
Télécopie : 02 33 32 51 13
Courriel : udo.dreal-normandie@developpement-durable.gouv.fr

Réf. : 2018.186

Département de l'Orne

Etablissement :

Essity Operations Le Theil (Val-au-Perche)

Réexamen des prescriptions de l'autorisation au regard des meilleures techniques disponibles (MTD)

Rapport de l'inspection de l'environnement au
Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires
et Technologiques

Pièce(s) jointe(s) : - 1 projet d'arrêté de prescriptions complémentaires

I - CADRE RÉGLEMENTAIRE

Le site Essity Operations le Theil (ex SCA Hygiene Products Supply) est concerné par le chapitre II de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 dite IED¹ (Industrial Emissions Directive), transposée en droit français dans l'article R. 515-58 et suivants du code de l'environnement. Dans ce cadre, les conditions d'autorisation de l'installation IED doivent être revues périodiquement lors de la parution des conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) de l'activité principale.

L'installation IED correspond ici au périmètre d'exploitation avec comme activité principale la fabrication de papiers hygiéniques à partir de pâte à papier. Le réexamen des conditions d'autorisation est donc assujéti à la parution des conclusions sur les meilleures techniques disponibles du secteur de la production de pâte à papier et de carton qui ont été publiées au journal officiel de l'Union européenne le 26 septembre 2014.

L'exploitant a transmis, par courrier en date du 30 octobre 2015, et conformément aux dispositions de l'article R. 515-71 du code de l'environnement, un dossier de réexamen réf. CACINO150587 / RACINO01800-05 du 29 octobre 2015 qui :

- actualise et complète le dossier de demande d'autorisation initial, en particulier sur la mise en place des meilleures techniques disponibles ;
- analyse le fonctionnement des installations sur les dernières années (depuis le dernier bilan décennal 1993-2002) ;
- examine la conformité des émissions vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation (ou à la réglementation en vigueur), et des niveaux d'émission associés aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD).

Le dossier de réexamen comprend aussi le rapport de base, réf. CACINO150587/ RACINO01801-04 du 8 octobre 2015, dans lequel l'exploitant dresse un état des lieux représentatif de l'état de la pollution du sol et des eaux souterraines du site ainsi qu'un rapport d'audit énergétique du 5 décembre 2015.

Le présent rapport examine les éléments du dossier de réexamen et du rapport de base présentés par l'exploitant. Il en fait la synthèse et propose les suites qu'il convient d'y donner.

II - PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT

II.1 - Généralités

La société Essity Operations Le Theil exploite sur la commune du Val-au-Perche un établissement de fabrication de papier (papier toilette et essuie-tout).

L'établissement relève du régime de l'autorisation et est réglementé par un arrêté préfectoral du 10 janvier 2005, modifié par arrêtés préfectoraux complémentaires, en date du 23 juin 2008 (source radioactive), 8 février 2011 (recherche de substances dangereuses dans l'eau « RSDE »), 10 août 2011 (actualisation), 19 septembre 2012 (eau), 24 décembre 2013 (actualisation) et 25 juin 2014 (garanties financières).

Le tableau des activités classées, visé à l'article 1 de l'arrêté préfectoral du 10 août 2011 est le suivant :

Rubrique	A, D, NC *	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Volume autorisé
3610-b	A	Fabrication, dans des installations industrielles, de : b) Papier ou carton, avec une capacité de production supérieure à 20 tonnes par jour	Fabrication de rouleaux de ouate de cellulose à partir de pâte à papier	capacité de production	> 20 t/j	200 t/j
1530-1	A	Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant : 1- supérieur à 50 000 m ³	Stockage des produits finis (papier hygiénique, essuie-tout...), manchons en carton, ...	Volume stocké	> 50 000 m ³	105 000 m ³

¹ On entend par installation IED une unité technique fixe, au sein de laquelle interviennent une ou plusieurs des activités figurant à l'annexe I ou dans la partie I de l'annexe VII de la directive IED, ainsi que toute autre activité s'y rapportant directement, exercée sur le même site, liée techniquement à ces activités et susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution. Ce périmètre peut être restreint par rapport au périmètre d'exploitation mais peut aussi englober des équipements dont la gestion a été externalisée.

1715-1	A	Substances radioactives (préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de) sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire et des installations nucléaires de base secrètes telles que définies par l'article 6 du décret n° 2001-592 du 5 juillet 2001. 1- La valeur de Q est égale ou supérieure à 10 ⁴	Stockage et utilisation d'une source scellée de Krypton 85 d'une activité de 9,5 GBq	Valeur de Q	≥ 10 ⁴	9,5.10 ⁶
2440	A	Fabrication de papier, carton.....	Fabrication de rouleaux de ouate de cellulose à partir de pâte à papier	Capacité de production	/	200 t/j
2445-1	A	Transformation du papier, carton. La capacité de production étant : 1- supérieure à 20 t/j.....	Fabrication de rouleaux de papier hygiénique ou d' essuie-tout à partir de ouate de cellulose 8 lignes de transformation	Capacité de production	> 20 t/j	330 t/j
2910-A.1	A	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771. A- Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est : 1- supérieure ou égale à 20 MW.....	Installations utilisées pour la production d'eau chaude , le chauffage des bâtiments et le séchage sur la machine à ouate, le combustible utilisé étant le gaz naturel, dont : - 2 chaudières pour production de vapeur (alimentant machine à ouate) de puissance unitaire 9,6 MW - hotte de séchage de la machine à papier, avec 2 brûleurs, d'une puissance nominale unitaire de 4,9 MW - 2 chaudières pour le chauffage des bâtiments, de puissance respective 0,79 et 1,45 MW Ptotale : 31,24 MW	Puissance thermique maximale	≥ 20 MW	31,24 MW
1185-2.a	D	Gaz à effet de serre fluorés visés par le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage). 2- Emploi dans des équipements clos en exploitation a) Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg.....	Circuits de réfrigération utilisant au total 435 kg de fluides frigorigènes , visés par la présente rubrique.	Quantité de fluides frigorigènes	≥ 300 kg	435 kg
1414-3	D	Gaz inflammables liquéfiés (installation de remplissage ou de distribution de) 3- Installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes).....	1 poste de distribution de GPL servant à l'alimentation de chariots élévateurs	/	/	/

1532-2	D	Bois sec ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant : 3- supérieur à 1 000 m³ mais inférieur ou égal à 20 000 m³.....	Stockage de palettes de bois	Volume stocké	> 1 000 ≤ 20 000 m³	2 300 m³
2450-2.b	D	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support tel que métal, papier, carton, matières plastiques, textiles, etc. utilisant une forme imprimante. 2- Héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contrecollage ou le vernissage si la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est : b- supérieure à 50 kg/j mais inférieure ou égale à 200 kg/j.....	Impression par flexographie	Quantité totale de produits consommée	> 50 ≤ 200 kg/j	80 kg/j
2662-3	D	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques), (stockage de). Le volume susceptible d'être stocké étant : 3- supérieur ou égal à 100 m³, mais inférieur à 1 000 m³.....	Stockage de matières plastiques (films plastiques pour emballage, ...)	Volume de stockage	≥ 100 < 1 000 m³	< 1 000 m³
2925	D	Accumulateurs (atelier de charge d'). La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW.....	Chargeurs utilisés pour les véhicules de manutention	Puissance maximale de courant continu	> 50 kW	213,5 kW
1412	NC	Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de), à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature. Les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : inférieure à 6 tonnes.....	1 réservoir de stockage de gaz propane utilisé pour alimenter les engins de manutention	Quantité présente	< 6 t	5 t
1435	NC	Stations-service : installations ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs. Le volume annuel de carburant (liquides inflammables visés à la rubrique 1430 de la catégorie de référence (coefficient 1) distribué étant : inférieur à 100 m³.....	Distribution de carburant	Volume annuel de carburant	< 100 m³	72 m³

* A : installation soumise à autorisation, D : installation soumise à déclaration, NC : installation non classée mais connexe

La directive européenne n° 2012/18/UE dite « Directive SEVESO 3 » introduit des rubriques en 4 000 pour les substances et mélanges dangereux.

Le code de l'environnement définit les nouvelles modalités de classement introduites par le décret n° 2014-285 du 3 mars 2014, en son article R. 511-12, et reprises ci-après :

« Une substance ou un mélange dangereux participe au classement d'une installation vis-à-vis de la nomenclature mentionnée à l'article R. 511-9, par ordre de priorité, dans une des rubriques 2700 à 2799, 4700 à 4799, 4800 à 4899, si la substance ou le mélange est visé par l'une de ces rubriques ou, à défaut, dans la rubrique présentant la quantité seuil haut la plus basse parmi celles numérotées de 4100 à 4699 visant la substance ou le mélange dangereux.

En cas d'égalité des quantités seuil haut des rubriques numérotées de 4100 à 4699 visant la substance ou le mélange dangereux, l'installation est classée dans celle de ces rubriques présentant, en cas d'égalité, par ordre de priorité :

- la quantité seuil bas la plus basse ;*
- le seuil d'autorisation le plus bas ;*
- le seuil d'enregistrement le plus bas ;*
- le seuil de déclaration le plus bas. ».*

L'exploitant dresse un état de la situation de l'établissement, au regard de la nomenclature des installations classées, dans son dossier de réexamen, notamment au regard des nouvelles rubriques introduites en 3 000 et 4 000.

L'exploitant évalue la situation administrative de l'établissement, par courrier en date du 17 mai 2016, et précise qu'il n'est pas classé « SEVESO », en répertoriant les substances et mélanges dangereux susceptibles de relever des rubriques en 4 000 (gazole, propane, aérosols inflammables, javel, parfums, encres, acétylène). S'agissant d'un établissement mettant en œuvre des substances chimiques et mélanges dangereux, susceptibles d'influencer et de modifier le classement des activités classées, la situation administrative actuelle doit être actualisée pour tenir compte de l'évolution de la nomenclature sur ces aspects et nécessite donc d'être révisée par voie d'arrêté complémentaire.

Par ailleurs, concernant la rubrique n° 2910 de la nomenclature des installations classées, un courrier de l'inspection des installations classées a été adressé à l'exploitant le 3 août 2015 l'informant des conséquences du décret n° 2013-814 du 11 septembre 2013 sur le classement de la rubrique 2910 de la nomenclature des installations classées relative aux installations de combustion, en cohérence avec la directive IED (classement en fonction de la puissance nominale au lieu de maximale, redéfinition de la biomasse). En réponse, l'exploitant joint un tableau, en septembre 2015, pour se positionner sur le classement de son site vis-à-vis des sous-rubriques 2910. La situation actualisée est à intégrer dans le projet d'arrêté complémentaire, avec dorénavant une puissance nominale de 31,24 MW.

Concernant les sources radioactives, en réponse à une demande de l'inspection des installations classées, l'exploitant a indiqué le 6 mars 2016 sa situation vis-à-vis des rubriques n° 1716, n° 1735 et n° 2797 de la nomenclature des installations classées, au regard de ses sources radioactives scellées de Krypton. Cette évolution de la nomenclature est à prendre en compte dans le classement du projet d'arrêté complémentaire.

La rubrique n° 1185 est supprimée par le décret n° 2014-285 du 3 mars 2014. Les fluides frigorigènes relèvent dorénavant de la rubrique n° 4802, créée par le même décret n° 2014-285, modifiée par le décret n° 2015-1200 du 29 septembre 2015. Un tableau recensant les fluides frigorigènes est transmis par l'exploitant, le 3 décembre 2013. Sur la base de ce tableau, l'établissement détient 435 kg de fluides frigorigènes à effet de serre. La rubrique 4802-2.4 nécessite d'être actée, pour le bénéfice de l'antériorité.

La tour aéroréfrigérante (TAR) étant arrêtée depuis le 10 juillet 2006, puis nettoyée et désinfectée, le projet d'arrêté actualise les prescriptions applicables en conséquence, notamment avec la suppression des prescriptions de l'article 20 de l'arrêté préfectoral du 10 janvier 2005. Le démantèlement de la TAR n'est pas prescrit pour éviter toute fragilisation de la structure de la toiture du bâtiment industriel sur lequel elle est implantée.

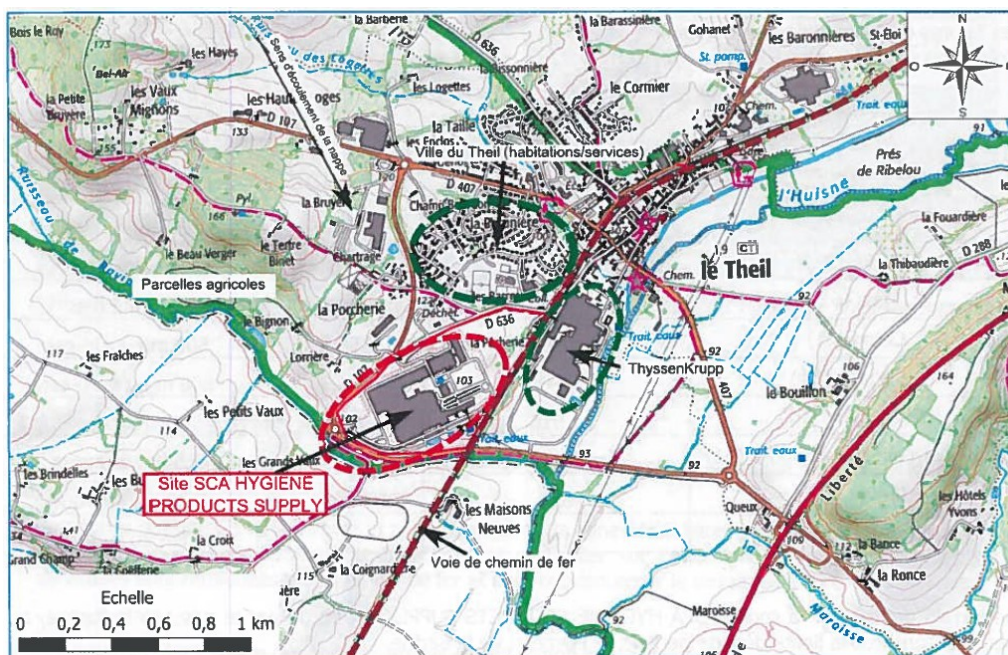
L'exploitant fait état d'une mise à jour pour la rubrique 1530-1, en portant le volume à 105 000 m³, représentant une augmentation de 12 %. Il joint les éléments d'appréciation, notamment dans un complément du 28 novembre 2016. Le tableau de classement du projet d'arrêté tient compte de cette évolution, ainsi que de celle relative à la rubrique n° 2450, suite aux compléments figurant dans ce même courrier du 28 novembre 2016.

Concernant la rubrique n° 1532, son libellé modifié par voie de décret n° 2013-814 du 11 septembre 2013 est à actualiser, dans le projet d'arrêté.

II.2 - Les activités

La papeterie du Val-au-Perche fabrique des produits d'hygiène : du papier hygiénique et de l'essuie-tout.

Les activités du site localisées (cf. plan de localisation ci-après) dans la zone industrielle du Theil-sur-Huisne sur la commune nouvelle du Val-au-Perche ont démarré en 1988.



Jusqu'en juin 2017, le site de la papeterie du Val-au-Perche faisait partie de la société SCA, groupe international dans le secteur de l'hygiène et de la forêt. Le 15 juin 2017 a été acté la séparation du groupe SCA en deux entreprises : la société de produits forestiers SCA d'une part et la société Essity spécialisée dans les produits d'hygiène d'autre part. Depuis cette date, l'exploitant de l'établissement du Val-au-Perche est la société Essity Operation le Theil.

Les installations liées à l'activité du site de production sont le parc à pâte, la machine à ouate, les magasins de stockage des bobines mères, les ateliers de transformation, les magasins de stockage des produits finis et la zone d'expédition.

La matière première acheminée sur le site, par route, désigne de la pâte vierge, sous forme sèche en balles, protégées par une feuille de pâte à papier et cerclées. Elle est stockée sur une aire extérieure bitumée d'une superficie totale de 2 500 m².

Le site fonctionne 7 jours sur 7, et 24 heures sur 24.

Le procédé de fabrication de l'usine du Val-au-Perche comporte 3 étapes principales (cf. diagramme ci-dessous) :

- la préparation de la pâte ;
- l'élaboration de la feuille de papier sur machine à ouate ;
- les opérations de transformation.

Préparation de la pâte

La préparation de la pâte consiste à la mettre en suspension dans l'eau sous forme homogène (pulpage et dépastillage), et débarrassée de ses impuretés (épuration). Elle subit ensuite un raffinage, pour améliorer ses caractéristiques physiques. Ces opérations sont réalisées sur des lignes de préparation distinctes, suivant le type de pâte utilisé (résineux, feuillus...).

La désintégration de la pâte à papier consiste à remettre en suspension la pâte sèche reçue en balles.

Le raffinage est un traitement mécanique par frottements ou chimique par coupure des fibres, provoquant un phénomène de fibrillation, conférant des propriétés physiques en termes de cohésion du matelas fibreux.

Le dépastillage désigne un procédé mécanique qui sépare les petits agrégats de fibres, par des phénomènes de coupe et de variation de pression.

A l'entrée de la machine à ouate, la pâte est caractérisée par une concentration réduite en fibres (0,15-0,3 %). Avant d'être injectée, la pâte est de nouveau épurée par tamisage. La pâte est alors injectée dans la caisse de tête, dont le rôle est d'assurer une bonne répartition des fibres longues et courtes dans le matelas fibreux.

A partir de ce point de procédé, l'ensemble des opérations consiste à éliminer l'eau contenue dans la pâte, tout en lui conférant les propriétés de résistance, d'aspect, de surface et de couleur souhaitées.

Élaboration de la feuille de papier sur machine à ouate

Cette étape consiste à transformer en continu la pâte à l'état fluide en une feuille de papier à l'état solide, enroulée sous forme de bobine.

L'organe central de la machine à ouate (installée sur le site en 1992) désigne son cylindre d'environ 5,5 m de diamètre appelé Yankee.

Les feuilles de papier ainsi formées sont ensuite séchées mécaniquement (presse aspirant, presse à trous borgne, etc.) jusqu'à une siccité voisine de 40 %, puis thermiquement (cylindre à vapeur) pour obtenir une siccité de 95 %.

L'alimentation en vapeur pour le séchage thermique s'effectue à l'intérieur du cylindre par sa partie centrale, puis l'injection se fait vers la paroi extérieure.

Transformation et conditionnement

Pour la transformation et le conditionnement, les bobines mères sont reprises par chariot élévateur et placées en tête d'une des 7 lignes de transformation de papier hygiénique (environ 70 000 t/an) ou de la ligne d'essuie-tout (environ 11 000 t/an). La superficie totale des ateliers de transformations est évaluée à 19 856 m².

Lors de cette étape, le papier est gaufré, collé, perforé, imprimé puis enroulé sur des mandrins.

Les mandrins en carton sont fabriqués par l'usine à partir de bandes de carton (galettes achetées à l'extérieur), encollées et enroulées hélicoïdalement pour former des tubes de 2,7 m sur lesquels la ouate est enroulée. Ils peuvent faire l'objet d'addition de parfum.

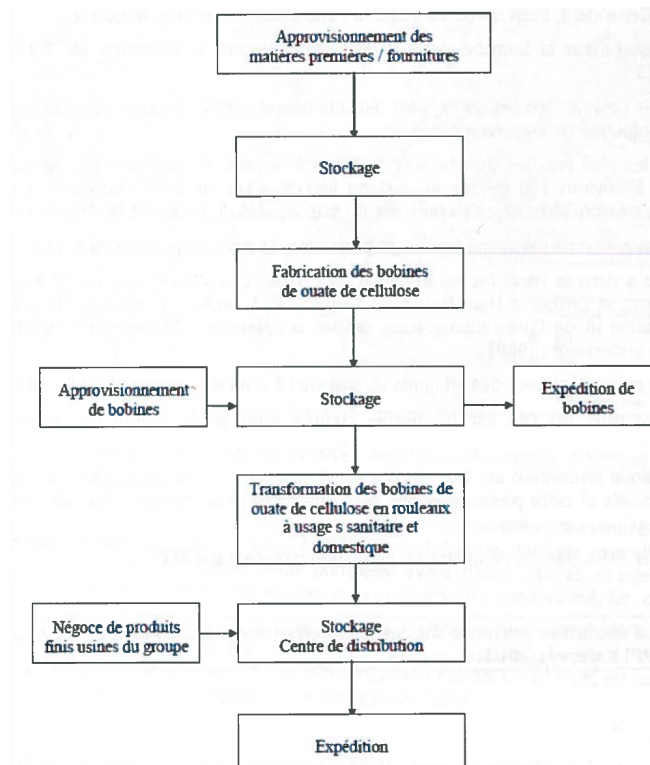
Les produits finis sont stockés dans des magasins de stockage d'une superficie totale de 39 649 m².

Valorisation des fibres et de l'eau

La feuille, de largeur 5 400 mm, est ramenée à 5 280 mm par découpe des bords. Les bandes de papier ainsi générées sont mises en suspension dans un pulper, puis recyclées dans les circuits de fabrication.

L'ensemble des eaux de process (préparation de la pâte) est issu de pompages sur site, avec 2 puits de débit unitaire moyen de 70 m³/h, le prélèvement global étant limité par l'arrêté préfectoral à un débit maximal de 100 m³/h. Les eaux prélevées, prétraitées par 2 filtres à sable placés en série, sont collectées dans un réservoir de 1 500 m³, après traitement d'adoucissement avec adjonction d'eau de javel. Elles alimentent les poteaux incendie et le réseau incendie armé, les réserves sprinkler, et le process machine à ouate (La consommation moyenne d'eau brute de la machine à ouate est de 50 m³/h, son débit d'eau est de 6 000 m³/h).

Après passage dans le process, les eaux en excès sont envoyées à la station d'épuration du site, après passage dans un réservoir tampon d'une capacité de 1 500 m³.



II.3 - Evolution du site depuis 2005

En 2005, une deuxième unité de transformation est créée (construction de deux lignes essuie-tout). Sur cette unité, les bobines de ouate de cellulose utilisées sont fabriquées sur un autre site, elles ne sont pas produites sur l'établissement du Val-au-Perche.

Comme déjà mentionné, l'exploitant n'a plus recours à la TAR depuis juillet 2006.

Les principaux investissements réalisés par l'exploitant, depuis 2005 sont synthétisés ci-dessous :

- réduction du diamètre des rouleaux de papier toilette en 2007 (réduction de matières premières) (200 k€) ;
- écrasement des rouleaux avant emballage en 2013 (diminution trafic poids-lourds) (145 k€) ;
- modification de la technologie de fabrication des mandrins (réduction quantités carton et colle) (882 k€) ;
- éclairage automatique dans les entrepôts 6 bis, 6 ter, changement du type d'éclairage de 400 à 58 W en 2008-2009 (réduction de la consommation électrique) (28 k€) ;
- écoflow pour la mesure des retours d'eau des pompes à vide, en 2008 (contrôle des arrêts de la machine à ouate) (50 k€) ;
- connexion des compresseurs entre les 2 bâtiments de transformation et installation d'un système de gestion en 2009 (réduction de la consommation électrique) (55 k€) ;
- mise en place d'un variateur de vitesse sur les alimentations de chaudières en air, en 2014 (réduction consommation gaz) (10 k€) ;
- aménagement d'un auvent de stockage des balles de déchets en 2005 (réduction des risques) (77 k€) ;
- mise en conformité par rapport au risque foudre, en 2011 (117 k€) ;
- réduction du risque incendie par création de murs coupe-feu, en 2005 et 2010 (1 715 k€) ;
- installation de débourbeurs déshuileurs complémentaires, en 2005 (94 k€).

Au total, l'établissement a investi plus de 3,7 millions d'euros entre 2005 et 2014, en faveur de l'environnement.

III - PRÉSENTATION DE L'ENVIRONNEMENT DU SITE

Environnement général

Le site est implanté dans une zone d'activités, à proximité des établissements Sofedit et Augros Cosmetic Packaging, soumis à autorisation au titre des installations classées. Il est bordé au Sud et à l'Ouest, par des terrains agricoles. Il est implanté en zone UZ du PLU de la commune de Val-au-Perche, c'est-à-dire en terrain industriel.

Le site est desservi par la branche de la RD 107 qui contourne la commune et rejoint la RD 923. Il bénéficie de voies ferrées qui ne sont plus utilisées depuis 2007, suite à la décision de Frêt SNCF d'arrêter la distribution de wagons « isolés ».

Hydrogéologie

Au droit du site, la première nappe rencontrée désigne celle de la Craie (Cénomanien), à environ 12 m de profondeur, soit à une cote 91 m NGF. La nappe est en relation avec l'Huisne, qui s'écoule à environ 400 m au Sud-Est du site, et est donc orientée vers le Sud-Est.

Le site n'est pas soumis à une surveillance des eaux souterraines.

Un piézomètre est positionné, sur le site, en aval hydraulique. Il permet à l'exploitant de réaliser des analyses qualitatives de la nappe sur les paramètres pH, conductivité, teneur en fer et dureté.

Hydrologie

Les effluents industriels, une fois traités, sont rejetés dans la Ravine, qui s'écoule en limite Sud du site, qui rejoint l'Huisne. La Ravine, en tant qu'affluent de l'Huisne, est comprise dans le périmètre du Schéma directeur d'aménagement et de gestion des eaux (SDAGE) Loire-Bretagne et dans le périmètre du Schéma d'aménagement et de gestion des eaux (SAGE) du bassin de l'Huisne. Suite à un travail d'actualisation, le SAGE a été révisé fin 2017. Le SAGE en vigueur qui couvre la totalité du bassin versant hydrographique de l'Huisne (2 396 km²) a été approuvé le 12 janvier 2018.

La Ravine, comme son nom l'indique est générée par les ruissellements importants issus des champs agricoles en période de précipitations ; le pétitionnaire caractérise ce cours d'eau par un débit nul en période sèche.

Le site n'est pas inclus dans un périmètre de protection d'un captage destiné à l'alimentation en eau potable (AEP). Il n'est pas non plus implanté dans une zone humide, la plus proche étant à 400 m à l'Est.

État des sols

Le site industriel repose sur :

- d'éventuels remblais sur environ 1 m d'épaisseur ;

- des colluvions de pentes composées d'alluvions anciennes et de craie, sur environ 6 m d'épaisseur ;
- de la craie, composant le substratum de ces formations.

Compte tenu de la nature des premières couches géologiques du sous-sol, celui-ci est perméable et facilite le transfert d'éventuels polluants.

Risques naturels et majeurs

Suite aux différentes crues des années 90, dont celle de janvier 1995 à Val-au-Perche, le préfet prescrit un plan de prévention des risques d'inondation (PPRI). Le PPRI de l'Huisne, approuvé par arrêté préfectoral du 25 avril 2006, concerne 32 communes dont celle du Val-au-Perche. Les parcelles exploitées par Essity Operations le Theil ne sont pas impactées par les zonages réglementaires du PPRI.

Milieux naturels et paysages

La zone Natura 2 000 la plus proche est celle du Bois et Coteaux calcaires sous Bellême, à 14 km au Nord-Ouest du site. Deux produits d'appellation d'origine contrôlée sont répertoriés sur la commune du Val-au-Perche :

- Calvados ;
- Pommeau de Normandie.

Sept produits d'indication géographique protégée sont répertoriés sur la commune et exploités sur les terrains alentours :

- Bœuf du Maine ;
- Cidre de Normandie ou cidre normand ;
- Porc de Normandie ;
- Volailles de Loué ;
- Volailles de l'Orléanais ;
- Volailles de Normandie ;
- Volaille du Maine ;
- Œufs de Loué.

Le site n'est pas concerné par un périmètre de protection de monument historique classé. Il est inclus dans le parc naturel régional du Perche et est proche de la Zone naturelle d'intérêt écologique, faunistique et floristique (ZNIEFF) « Haut Bassin de l'Huisne », de type II au Sud-Est. La Zone importante pour la conservation des oiseaux (ZICO) la plus proche du site est à environ 17 km.

IV - ÉVOLUTION DU FONCTIONNEMENT DU SITE

Le dossier de réexamen réf. CACINO150587 / RACINO01800-05 du 29 octobre 2015 fait une synthèse des résultats de la surveillance mise en place sur les rejets atmosphériques, les rejets aqueux, les bruits et vibrations et les légionelles et indique les évolutions sur les thématiques environnementales et sur la production du site.

IV.1 - Production et flux de matières premières

La production de la machine à ouate reste stable, entre 2005 et 2014, avec environ 60 200 t/an de papier fabriqué, avec un maximum à 65 316 tonnes en 2008.

Les volumes de papier transformé atteignent 79 292 t en 2014, contre 77 000 t en 2005, avec un pic à 89 951 t en 2008.

IV.2 - Evolution de la consommation d'eau

L'établissement ne prélève pas d'eau de surface, mais de l'eau souterraine au moyen de 2 puits caractérisés par un débit unitaire de 70 m³/h. Cette eau est utilisée pour le procédé de fabrication.

Entre 2005 et 2014, la consommation annuelle d'eau est passée de 584 099 m³ en 2005 à 504 298 m³ en 2014, ce qui représente une baisse de 13 % alors que l'activité de production de papier est restée stable durant cette période (60 212 t en 2005 et 60 298 t en 2014).

La consommation spécifique est ainsi passé de 9,7 m³/t de papier fabriqué en 2005 à 8,4 m³/t en 2014.

Sur 6 000 m³/h nécessaire au process quotidiennement, il y a un renouvellement de 70 m³/h (débit moyen des pompes), représentant un taux de recyclage de 99 %.

Concernant la consommation d'eau du réseau d'adduction communal, utilisée pour les besoins domestiques, la consommation passe de 9 448 m³/an en 2005 à 5 099 m³/an en 2014.

Mesures de réduction de la consommation d'eau :

- dilution de l'amidon, en novembre 2005 : baisse de consommation d'eau de 2 m³/h ;
- modification du circuit de distribution des pompes de presses étoupes, en mars 2005 : réduction de consommation d'eau de 7 m³/h ;
- mise en place d'un indicateur « conso d'eau » : maintien de la consommation à un niveau raisonnable.

Avis de l'inspection :

L'exploitant est engagé dans une démarche de réduction des consommations d'eau.

La consommation d'eau souterraine est à définir dans le projet d'arrêté, en termes de seuils de consommation annuelle maximale) et de consommation annuelle spécifique, avec l'objectif de préserver les ressources naturelles. Dans une perspective de développement industriel, l'exploitant envisage d'accroître son activité et ainsi d'augmenter sa consommation d'eau actuelle en la portant à 730 000 m³/an. Ce volume de prélèvement d'eaux souterraines apparaît toutefois inférieur à celui actuellement autorisé (1 752 000 m³/an).

Concernant la consommation du réseau d'adduction d'eau, le projet d'arrêté intègre les évolutions en fixant le seuil à 6 500 m³/an, valeur haute des dernières années.

IV.3 - Evolution de la consommation d'énergie

Le site utilise de l'électricité, du gaz naturel du gazoil et du GPL.

Le gaz naturel est utilisé principalement pour les besoins du procédé (séchage de la feuille de ouate) et le chauffage des bâtiments.

Le gazoil et le GPL servant à l'alimentation des chariots et des engins de manutention ne représentent que 3 % de la consommation énergétique totale du site.

Au regard des actions engagées pour réduire sa consommation énergétique en électricité et en gaz (éclairage automatique, mesure des retours d'eau des pompes à vide en vue de contrôler les arrêts, installation de vannes automatiques sur les surpresseurs afin de les stopper, amélioration du suivi de la consommation avec installation de nouveaux compteurs, vitesse variable sur l'alimentation des chaudières,...), l'établissement a diminué sa consommation électrique de 20 % et sa consommation en gaz naturel de 12 %, entre 2005 et 2014.

La consommation spécifique de gaz est ainsi passée de 1,80 MWh/t de papier fabriqué en 2005 à 1,58 MWh/t de papier fabriqué en 2014.

Un audit de l'efficacité énergétique a été réalisé par l'exploitant, les 30 juin et 1^{er} juillet 2015. Le rapport d'audit du 5 décembre 2015 conclut à une stabilité dans l'évolution de la consommation d'énergie spécifique, dans les trois dernières années. Il précise que des opportunités d'économie d'énergie jusqu'en 2020 existent et feront l'objet d'une évaluation technico-économique.

Avis de l'inspection :

L'exploitant est engagé depuis 2003 sur des mesures de réduction d'énergie, avec la constitution de groupes de travail et la réalisation d'audits. Des investissements importants ont déjà été réalisés, et sont prévus dans un court terme (égouttage de la presse aspirant pour un montant de 81 k€). La mise en œuvre d'un système d'amélioration continue (programme E-save) a pour objectif de poursuivre cette réduction, avec l'utilisation des bonnes pratiques. Le projet d'arrêté intègre les ratios spécifiques des consommations d'énergie, tant en électricité (1,0 MWh/tonne de papier produite), qu'en gaz naturel (1,6 MWh/tonne de papier produite).

IV.4 - Evolution des rejets atmosphériques

L'établissement est caractérisé par 5 émissaires, faisant l'objet d'une surveillance :

- deux chaudières (puissance nominale unitaire : 9,6 MW) ;
- un dépoussiéreur traitant l'air du bâtiment abritant la machine à ouate ;
- un extracteur des buées de la partie humide du bâtiment abritant la machine à ouate ;
- une hotte de séchage de la machine à papier, qui comprend les 2 brûleurs (puissance nominale unitaire : 4,9 MW).

Le combustible utilisé pour l'ensemble des installations est le gaz naturel.

Sur la période 2005-2014, les émissions de CO₂ ont diminué passant de 20,0 kt/an en 2005 à 17,6 kt/an en 2014. Il en est de même pour le ratio émission de CO₂ par rapport à la quantité de papier produit qui est passé de 0,33 t de CO₂ / t de papier produit en 2005 à 0,29 t de CO₂ / t de papier produit en 2014.

En termes de concentration, les paramètres (polluants) des rejets atmosphériques sont conformes et très inférieurs aux seuils définis dans l'arrêté préfectoral. Les mesures, entre 2006 et 2014, apparaissent d'ailleurs très en-deçà des valeurs limites d'émission définies à l'article 10 de l'arrêté ministériel du 26/08/2013, relatif aux installations de combustion d'une puissance supérieure à 20 MW soumises à autorisation au titre de la rubrique n° 2910. Les valeurs limites d'émission nécessitent d'être actualisées. Le projet d'arrêté préfectoral prévoit de définir de nouveaux seuils en

termes de flux global de poussières, les flux pour tous les autres paramètres suivis (N₂O, NO_x, SO₂, CH₄), diminuent entre 2005 et 2014.

Mesures de réduction des émissions

Aucune mesure n'est proposée par l'exploitant, compte tenu de l'évolution à la baisse des polluants de rejets atmosphériques.

Avis de l'inspection :

Une réduction substantielle des gaz à effet de serre est observée sur la période 2005-2014. Les résultats de mesures sont d'ailleurs à prendre en compte dans le projet d'arrêté, par révision des valeurs limites d'émission.

IV.5 - Evolution des rejets aqueux

L'établissement est doté d'un réseau séparatif et d'un bassin de confinement de 1 500 m³ pour les effluents pollués, et de deux points de rejet.

Les eaux pluviales de toiture sont directement rejetées au milieu naturel, à savoir l'Huisne via la Ravine.

Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées (ruissellements, purges de réserves sprinkler) sont collectées et traitées par l'un des 15 débourbeurs/séparateurs présents sur le site, puis rejetées au milieu naturel (Ravine).

Les effluents industriels proviennent de deux sources principales :

- le circuit « eau déminéralisée » exclusivement réservé aux chaudières ;
- le circuit « eau industrielle » (défense incendie et machine à ouate).

Les purges des chaudières, ainsi que les effluents issus de la machine à ouate sont collectés dans un réservoir tampon de 1 500 m³, puis traités (environ 1 journée de production) dans la station d'épuration du site.

Le traitement consiste en :

- coagulation, par addition d'un coagulant minéral, pour pré-agglomérer les particules en suspension ;
- floculation, par addition d'un polymère cationique préparé sur place, pour agglomérer les particules en suspension ;
- décantation : pour la séparation des polluants en suspension ;
- dégrillage : opération de séparation des polluants de petite taille encore présents dans l'eau clarifiée ;
- refroidissement : à une température proche de 40°C, au moyen d'un système d'échangeur eau-eau ;
- traitement biologique : réalisé au moyen de 4 filtres biologiques pour éliminer les polluants dissous.

Les boues de décantation des MES (97 %) et d'origine biologique (3 %) sont dirigées vers un épaisseur puis vers le pressage, pour sortir avec une siccité de 45 %, en vue d'être évacuées en tant que déchets.

Concernant l'autosurveillance des effluents industriels traités rejetés, les dépassements en température, recensés avant 2008, ont eu pour effet la mise en place d'une procédure de suivi avec un seuil d'alerte. A noter l'absence de dépassement sur le pH, et 1 seul dépassement en termes de débit en 2007, avec 4 085 m³/j (seuil : 4 000 m³/j).

En termes de suivi des polluants (MEST, DCO, DBO₅, HCT, Fe, Ngl, Pt, AOX) dans les effluents industriels rejetés, des dépassements (Non Conformité) sont observés sur la DBO₅ (14 NC en concentration, avant 2011 et, 4 NC en flux avant 2007), MEST (1 NC en concentration en 2010 et, 1 NC en flux en 2010) et surtout DCO (105 NC en concentration entre 2005 et 2014, en baisse constante, dont 6 NC en concentration en 2014 et, 5 NC en flux avant 2012).

Les résultats d'autosurveillance pour l'année 2017 déclarés sur la plate-forme GIDAF révèlent la conformité de l'ensemble des paramètres (MEST, DCO, DBO₅, HCT, Fe, Ngl, Pt, AOX), par rapport aux valeurs limites d'émission en vigueur.

Mesures de réduction des émissions

- DBO₅ : - Nouvel équipement de mesure en 2007
- MEST : - vigilance lors du lavage sur un filtre biologique
- DCO : - analyse systématique de chaque dépassement et recherche des causes ;
- réduction du traitement des eaux encrées et colorées dès 2007 puis arrêt total du traitement ;
- ajout de biolite dans les biofors en 2007 pour favoriser le développement bactérien ;
- remise en état des biofors, suite à dégradation performances de 2009 à 2014 ;
- mise en place de nutriments pour flore bactérienne à partir de 2013 ;
- régulation de la coagulation puis du pH d'entrée dès 2014 et remplacement du fournisseur de colorant.

En 2010, l'exploitant a mis en place un suivi régulier des rejets validé tous les ans par un laboratoire extérieur, le laboratoire IRH Environnement.

Concernant les flux :

- DCO a baissé de 4 % entre 2005 et 2014 ;
- DBO₅ a baissé de 30 % en 10 ans ;
- N a baissé de 40 % en 10 ans.

Les flux en AOX, phosphore, HCT et fer apparaissent fluctuants.

Pour les composés organohalogénés (AOX), la déclaration annuelle GEREPA fait état d'un rejet de 94 kg en 2017 (146 kg en 2016) ;

Pour l'azote, la déclaration annuelle GEREPA fait état d'un rejet de 1 112 kg en 2017 (951 kg en 2016) ;

Pour la DBO₅, la déclaration annuelle GEREPA fait état d'un rejet de 4 686 kg en 2017 (8 564 kg en 2016) ;

Pour la DCO, la déclaration annuelle GEREPA fait état d'un rejet de 18 557 kg en 2017 (23 856 kg en 2016) ;

Pour les MES, la déclaration annuelle GEREPA fait état d'un rejet de 1 336 kg en 2017 (1 076 kg en 2016) ;

Pour le phosphore, la déclaration annuelle GEREPA fait état d'un rejet de 130 en 2017 (183 kg en 2016).

Avis de l'inspection :

Excepté quelques dépassements, les résultats issus de l'autosurveillance mettent en évidence un respect des valeurs limites d'émission. Les résultats de mesures sont à prendre en compte dans le projet d'arrêté, par révision des valeurs limites d'émission et introduction de nouveaux paramètres et de valeurs de flux spécifiques en polluants (MES, DCO et DBO₅).

Le projet d'arrêté décline également l'application de l'arrêté ministériel dit « RSDE » du 24 août 2017 qui modifie l'arrêté ministériel sectoriel « papeterie » du 3 avril 2000. Il intègre les résultats de la campagne RSDE initiale dont l'établissement a fait l'objet en 2011.

Cette déclinaison conduit à mettre en place ou à actualiser des valeurs limites d'émission et une surveillance pour les paramètres suivants :

- indices phénols ;
- composés organiques halogénés (AOX) ;
- hydrocarbures totaux ;
- cuivre ;
- zinc ;
- plomb ;
- nickel ;
- nonylphénols.

IV.6 - bruits et vibrations

Les sources de bruit identifiées sur le site du Val-au-Perche sont :

- machine à papier ;
- machines des ateliers de transformation ;
- camions de livraison et d'expédition ;
- chariots à moteur utilisés pour la manutention ;
- fonctionnement des équipements annexes (chaudières, compresseurs...).

Les résultats des campagnes de mesures acoustiques réalisées entre 2005 et 2014 révèlent des niveaux de bruit conformes à l'arrêté préfectoral, en période diurne (< 65 dB(A)), et nuancés en période nocturne (2 dépassements > 55 dB(A) avec 58,5 dB(A) en 2008 et 60,5 dB(A) en 2011, au niveau d'un point de mesure, en limite de propriété Sud le long de la voie ferrée. Un résultat apparaît non conforme en zone à émergence réglementée (ZER), en 2005 (5 dB(A)). Les niveaux de bruit sont tous conformes en 2014, tant aux 4 points de mesures qu'en ZER.

Mesures de réduction des émissions

Aucune action n'est prévue compte tenu du respect des valeurs limites.

Avis de l'inspection :

Les valeurs seuils sont respectées. La vigilance de l'exploitant est à maintenir, par des actions de traitement des sources sonores dont l'efficacité est vérifiée par chaque campagne de mesure des émergences autour du site.

IV.7 - Evolution de la gestion du risque légionelles

Comme déjà précisé dans le présent rapport, ce risque est annulé en 2006 avec l'abandon de la TAR, arrêtée le 10 juillet 2006. Elle a été nettoyée et désinfectée, mais est toujours présente sur le site (non démantelée pour éviter de fragiliser la structure de la toiture où la TAR est implantée).

IV.8 - Evolution de la production de déchets

Les principales actions visant à la réduction des déchets à la source sont les suivantes, entre 2005 et 2014 :

- baisse de la hauteur des rouleaux de papier hygiénique ;
- développement de produits plus compacts avec les clients ;
- changement de la technologie des mandrins pour réduire les quantités de cartons et de colle consommés ;
- diminution de l'épaisseur des films d'emballage.

Mesures de réduction de la production

Les déchets dangereux et les déchets non dangereux produits diminuent en quantité, entre 2005 et 2014, avec une quantité totale respectivement évaluée, en 2014, à 26,5 t et 3 232 t.

La production de déchets dangereux a globalement diminué de 30 % entre 2005 et 2014, tandis que la production de déchets non dangereux a légèrement baissé de 6 %.

Avis de l'inspection :

L'inspection note que les actions mises en place par l'exploitant au niveau du process (baisse de la hauteur des rouleaux de papier hygiéniques, développement de produits plus compacts, changement de la technologie des mandrins, diminution de l'épaisseur des films d'emballages), outre les actions classiques (tri sélectif, sensibilisation du personnel, compacteurs papiers et plastiques) contribuent à une baisse significative de la production de déchets et à une amélioration de la gestion et valorisation de ces déchets.

IV.9 - état du sol et eaux souterraines

Le site s'étend sur une superficie de 30,83 ha. Aucune étude des sols sur la pollution des milieux souterrains au droit du site n'est réalisée avant 2015. La nappe apparaît vulnérable à une éventuelle pollution du sol. Les analyses réalisées sur le piézomètre aval montrent cependant peu d'évolution de la qualité des eaux souterraines au cours de l'année 2014. L'exploitant a donc mandaté le bureau d'études BURGEAP, pour l'élaboration du rapport de base, réf. CACINO150587/ RACINO01801-04 du 8 octobre 2015.

Des polluants potentiels associés à des activités industrielles voisines sont susceptibles d'influencer la qualité des eaux souterraines au droit du site, notamment les paramètres : hydrocarbures, composés organo-halogénés volatils et métaux.

Essity Operations le Theil a procédé à une campagne de contrôle de la qualité des eaux souterraines au droit du site, le 18 août 2015. Les paramètres analysés portaient sur :

- Température ;
- conductivité ;
- pH ;
- HCT C₁₀-C₄₀ ;
- BTEX ;
- HAP ;
- COHV ;
- 8 métaux et métalloïdes.

Les résultats d'analyses, des prélèvements effectués au niveau des puits F2bis et F3, révèlent :

- des traces d'hydrocarbures (somme des fractions détectées proche de 15 µg/l) ;
- des traces de zinc au niveau du puits F2bis (5,1 µg/l) ;
- l'absence des autres composés recherchés.

Le bureau d'études conclut que le site industriel n'a pas d'impact significatif sur le sol et les eaux souterraines.

A titre d'information, un contrôle est régulièrement mené sur les eaux brutes de pompage du site. Les paramètres suivis par l'exploitant, sur les prélèvements d'eau de forage brute (pH, conductivité, fer, dureté), ne révèlent pas d'impact significatif.

Avis de l'inspection :

Le piézomètre existant, sur le site, en aval hydraulique, utilisé par l'exploitant pour réaliser des analyses qualitatives de la nappe, en aval du filtre à sable, sur les paramètres pH, conductivité, teneur en fer et dureté, apparaît utile pour réaliser un suivi de la qualité des eaux souterraines sur certains paramètres, dont les hydrocarbures saturés et insaturés. L'avis d'un hydrogéologue agréé est donc envisagé dans le projet d'arrêté.

Par ailleurs, outre le contrôle de qualité des eaux souterraines envisagé dans le projet d'arrêté, une surveillance des

sols est prescrite dans le projet d'arrêté, au moins tous les 10 ans, pour intégrer les exigences de la directive européenne. Le rapport de base, en date du 8 octobre 2015 conclut à l'absence d'impact significatif des activités du site.

V - RÉSUMÉ DES ACCIDENTS ET INCIDENTS

Trois départs de feu ont lieu sur le site, avant 2005, à savoir, en 2000, 2001 et 2004. Sur la période 2005-2014, des départs de feu au sein des bâtiments interviennent et font l'objet de déclarations. L'exploitant déclare ces incidents sans impact sur le milieu souterrain, compte tenu de la collecte des eaux d'extinction.

Un déversement de colorant est signalé en 2004 dans les eaux de process de la machine à ouate. Les effluents sont orientés vers la station d'épuration puis vers la lagune de sécurité.

Sur les 9 incidents recensés entre le 03/08/2006 et le 03/12/2014, deux sont caractérisés majeurs :

- le 06/10/2008 : percement d'un réservoir de 300 l de gasoil sur le parking poids-lourds ;
- le 03/12/2014 : déversement d'environ 600 l de javel dans le circuit de machine à ouate.

Les conséquences de ces incidents sont une légère pollution des eaux superficielles.

Au fur et à mesure, l'exploitant met en place des actions correctives :

- vigilance avec le fournisseur sur la tenue des fûts (percé, le 03/08/2006, colorant non dangereux) ;
- rappel des consignes aux caristes (déversement de colle colorée, le 27/01/2007, confinement) ;
- signalisation des zones de circulation et réfection de l'éclairage (trottoir, le 06/10/2008, suite à perforation réservoir gasoil) ;
- détournement des effluents pollués vers le bassin de confinement de 1 500 m³ (déversement colorant dans circuit de process de la machine à ouate, le 27/11/2009) ;
- ajout d'une sonde de niveau (débordement d'effluents non traités dans station, le 27/12/2009) ;
- blocage des rejets anormaux (suite à rejet colorant, le 12/03/2010) ;
- remise à jour du protocole de traitement des résidus colorés (suite à rejet colorant, le 02/12/2010) ;
- révision du mode opératoire d'utilisation des colorants (rejet excessif de colorant, le 12/05/2012) ;
- mise en place d'un bas de rétention, réparation des vannes défectueuses et changement de qualité, modification du standard de mise en bassin de confinement (suite à déversement de javel, le 03/12/2014).

Avis de l'inspection :

Compte tenu des informations à la disposition de l'inspection, les incidents n'ont pas occasionné d'impacts significatifs à l'extérieur de l'établissement. A noter le dernier incident en date du 17/12/2016, donnant lieu à un arrêté préfectoral de mesures d'urgence, le 21/12/2016. Cet incident a permis de confirmer la réactivité de l'exploitant et son engagement à procéder aux actions correctives.

VI - ANALYSE DES CONCLUSIONS SUR LES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD)

Les activités de la société Essity sur le site du Val-au-Perche concernent la fabrication de papier (papier hygiénique et essuie-tout) qui correspond au document de référence (Best references, BREF) intitulé PP « *Production de pâte à papier, de papier et de carton* ». Les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour cette activité au titre de la Directive 2010/75/UE du Parlement européen ont été publiées par décision du 26 septembre 2014 et parues au Journal Officiel du 30 septembre 2014.

L'exploitant doit également se comparer aux meilleures techniques disponibles définies dans les BREF transversaux et notamment : émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS), efficacité énergétique (ENE) et principes généraux de surveillance (MON).

Une synthèse a été fournie par l'exploitant sur la conformité avec les différentes MTD. Les principales mesures sont reprises ci-après.

Quelques écarts sont recensés :

- consommation d'énergie et efficacité énergétique (MTD n° 6-c) et MTD n° 53-k) et -n)) :
 - absence d'installation de cogénération sur le site et pas envisagée à court terme ;
 - remplacement des pompes à anneaux d'eaux pas étudié ;
 - utilisation de moteurs à haut rendement (EFF1) pas étudiée.
- surveillance des principaux paramètres de procédés et des émissions dans l'eau et dans l'air (MTD n° 10-c)) :
 - analyse hebdomadaire des MES, et non journalière, à réviser ;

- émissions sonores (MTD n° 17-a, -f)) :
 - pas de réduction de bruit, pas de programme de réduction de bruit, pas d'isolation des machines contre les vibrations, pas de principe de séparation des sources de bruit et des composants susceptibles d'entrer en résonance.

Les mesures prévisionnelles pour compenser ces écarts sont exposées par l'exploitant :

- réduction de la consommation énergétique du site :
 - amélioration, réalisée en 2015, au niveau de l'égouttage sur la presse aspirante (81 k€), avec pour principal objectif, la diminution de la consommation énergétique du site ;
 - poursuite de la mise en œuvre du système d'amélioration continu (programme E-save), pour l'utilisation des bonnes pratiques de poursuivre cette réduction. L'établissement a été récompensé, en 2015, pour sa faible consommation énergétique et l'application du programme E-save (réduction de 20 % et de 12 %, ces 10 dernières années, de ses consommations électriques et de gaz).
- réduction des consommations d'eau et des concentrations en polluants dans les effluents :
 - focus sur les résultats en DCO poursuivi en 2015, avec comme objectif de stabiliser les concentrations en DCO en dessous de la valeur limite prescrite. Les derniers résultats de mai et juin 2016 permettent de visualiser la conformité des rejets sur ce paramètre DCO.
 - traitement primaire physico-chimique et traitement secondaire biologique des effluents industriels, depuis 1992, en vue de réduire les émissions des substances polluantes (MTD n° 14).

La comparaison des exigences réglementaires applicables exposées ci-après fait référence à :

- ⁽¹⁾ Arrêté préfectoral d'autorisation en date du 10/01/2005, modifié des installations du site de Val-au-Perche exploitées par Essity Operations le Theil,
- ⁽²⁾ Arrêté ministériel du 3 avril 2000, modifié et relatif à l'industrie papetière,
- ⁽³⁾ BATAELs : Niveaux d'émissions associés aux meilleurs techniques disponibles (NEA-MTD) ou Best Available Techniques Associated Emission Level

On notera en particulier :

- S'agissant du système de management environnemental (MTD1), d'organisation interne (MTD2) et de gestion des matières (MTD3)**

Le groupe Essity développe une stratégie de développement durable.

Le système de management environnemental est en place sur le site du Val-au-Perche, via la certification ISO 14 001, depuis 2001.

De plus, la mise en œuvre du système d'amélioration continue (programme E-save) implique l'utilisation des bonnes pratiques.

Une procédure d'évaluation des produits chimiques est en place, avec la liste des substances et mélanges chimiques à jour. L'absence de substances nocives fait partie des critères de sélection des produits chimiques du groupe Essity.

L'établissement du Val-au-Perche ne procède pas à la fabrication de la pâte à papier, ni au blanchiment du papier et n'a donc pas recours à des agents organiques non facilement biodégradables.

- S'agissant des consommations d'eau (MTD5, MTD43, MTD48)**

Les consommations d'eau actuelles du site peuvent être évaluées sur la base des données suivantes :

Consommations	AP du 10/01/2005 ⁽¹⁾	AM du 03/04/2000 ⁽²⁾	NEA-MTD ou BATAELs ⁽³⁾		Niveau mesuré (2014)	Propositions par l'inspection de nouvelles valeurs limites (cf. chapitre VII ci-après)
			min	max		
Réseau public	-	Valeurs limites fixées par AP, qui doivent être conformes au SDAGE	Pas de BATAEL fixés mais un objectif de recyclage de l'eau au maximum compatible avec la qualité de la pâte produite et un objectif de réduction des rejets à 20 m³/tonne de pâte sèche à l'air		5 099 m³/an	-
Prélèvement dans les eaux souterraines (2 puits)	100 m³/h par forage				60 m³/h	200 m³/h (global)
	-				504 298 m³/an	730 000 m³/an
Consommation spécifique	-				10 m³/tonne de papier produit sur site	10 m³/tonne de papier

L'établissement Essity du Val-au-Perche est un établissement papetier caractérisé par une capacité de production limitée qui relève plus de la mise en œuvre de la pâte à papier que de la fabrication de papier, disposant par conséquent de moins de leviers d'actions correctives, en termes de consommation d'eau. L'exploitant souhaite conserver un volume de prélèvement autorisé à 730 000 m³/an, tout en s'engageant à poursuivre sa démarche de réutilisation d'eaux de process et à améliorer le traitement des rejets. A ce jour, sur la base des 100 m³/h, l'établissement est autorisé à prélever 1 752 000 m³/an. Le projet prévoit donc de limiter le débit de prélèvement annuel à 730 000 m³/an et de fixer la consommation spécifique à 10 m³/t de papier fabriqué.

En l'état, la demande d'augmentation de capacité de production n'est pas actée dans le projet d'arrêté annexé au présent rapport. Elle ne peut être instruite que sur la base d'éléments d'appréciation en termes d'impact environnemental et de respect des dispositions en vigueur, en particulier au regard des objectifs du SAGE pour une éventuelle demande de prélèvement supplémentaire.

L'établissement assure un suivi quotidien et des bilans mensuels de ses consommations.

Une partie de l'eau pompée par l'usine est réutilisée. Sur 6 000 m³/h nécessaire au process quotidiennement, il y a un renouvellement de 70 m³/h (débit moyen des pompes), représentant un taux de recyclage de 99 %. L'eau de refroidissement des pompes à vides est recyclée en totalité dans le circuit (hormis la partie évaporée).

L'exploitant précise que la fermeture des circuits d'eau engendre des conséquences (concentration des sels dissous et en fines, phénomène de corrosion et d'entartrage, augmentation de la concentration en DCO et polluants,...) et pourrait conduire à la mise en place d'équipements supplémentaires avec un coût d'exploitation plus élevé.

La consommation spécifique actuelle d'eau est très inférieure à la valeur cible de 20 m³/t de papier fabriqué.

• **S'agissant de la gestion de l'énergie (MTD6, MTD46 et MTD53)**

La consommation d'énergie des machines à papier est suivie en temps réel, avec une collecte mensuelle des données.

Il n'y a pas d'installation de cogénération. Comme déjà évoqué, certains déchets de papier sont valorisés (réintroduits dans les circuits de fabrication). Les déchets de papier sont triés, collectés et valorisés dans des filières adaptées.

La chaleur en excès est utilisée pour le chauffage des eaux d'alimentation des chaudières, le chauffage des eaux de procédé et le chauffage des bâtiments.

L'arrêté préfectoral d'autorisation du 10 janvier 2005 modifié n'impose pas de consommations spécifiques, ni en électricité, ni en gaz naturel. Le projet d'arrêté propose en conséquence de fixer des seuils respectifs de 1,0 Mwh/t et 1,6 MWh/tonne de papier fabriqué sur l'année.

Le remplacement des pompes à anneaux d'eaux n'est pas envisagé (MTD53-k). De plus, l'établissement n'utilise pas et n'étudie pas l'utilisation de moteurs à haut rendement (EFF1) (MTD53-n).

La machine à ouate est équipée de 2 presses. Il y a une récupération des condensats sous pression, pour minimiser les pertes calorifiques (MTD53-d).

• **S'agissant des rejets atmosphériques et odeurs (MTD7, MTD8, MTD9, MTD11, MTD51)**

L'usine, dotée d'une machine à ouate et d'une station d'épuration susceptibles de générer des odeurs, n'est pas source d'émission d'odeurs significatives identifiées. Tous les réseaux de transit d'effluents ou de boues sont fermés. Il n'y a pas de sécheur de boues sur site. Le site n'est pas concerné par un traitement anaérobie, mais par un traitement aérobie sur biofiltres.

Les principales sources de rejets atmosphériques sur l'usine désignent les rejets des chaudières et brûleurs fonctionnant au gaz naturel. Le débit de rejets atmosphériques associés aux hottes de séchage est fixé à 72 000 Nm³/h.

Les résultats des campagnes des contrôles des rejets de ces installations apparaissent conformes aux dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 10 janvier 2005 modifié, mais également aux valeurs limites d'émission définies par l'arrêté du 26/08/2013 relatif aux installations de combustion, sur la période de 2006 - 2014, pour les paramètres poussières, CO, SO_x et NO_x.

Les MTD9, MTD11 et MTD51 ne sont pas applicables sur le site du Val-au-Perche, qui ne possède pas de chaudière de récupération, ni de four à chaux, et d'une manière générale, l'usine ne met pas en œuvre de procédé pouvant être à l'origine d'émissions de soufre (MTD11).

La production de produits décorés-encrés a augmenté, suite au transfert de productions (essuie-tout) des usines France du groupe, sur le site du Val-au-Perche :

6 795 tonnes en 2014

- 7 455 t. en 2015
- 7 541 t. estimée en 2016

Le bilan des contrôles atmosphériques de l'année 2016 révèlent les résultats suivants :

- extracteur de buées :
 - débit = 158 531 m³/h > 96 000 m³/h
 - Poussières -> concentration = 0,44 mg/m³ et flux = 70,1 g/h
- dépoussiéreur :
 - débit = 44 730 m³/h < 70 000 m³/h
 - Poussières -> concentration = 1,6 mg/m³ et flux = 73,8 g/h
- hotte de séchage :
 - débit = 16 421 m³/h < 72 000 m³/h
 - Poussières -> concentration = 0,36 mg/m³ et flux = 5,9 g/h
 - SO_x -> concentration = 0,067 mg/m³ et flux = 1,1 g/h
 - NO_x -> concentration = 8,5 mg/m³ et flux = 140,5 g/h
 - COV -> concentration = 1,4 mg/m³ et flux = 23,4 g/h
- chaudière 1 (DB10) :
 - débit = 6 623 m³/h < 12 000 m³/h
 - Poussières -> concentration = 0,363 mg/m³ et flux = 1,4 g/h
 - SO_x -> concentration = 1,3 mg/m³ et flux = 5,1 g/h
 - NO_x -> concentration = 63,8 mg/m³ et flux = 249,8 g/h
 - CO -> concentration = 1,7 mg/m³ et flux = 6,7 g/h
- chaudière 2 (DB20) :
 - débit = 7 627 m³/h < 12 000 m³/h
 - Poussières -> concentration = 0,57 mg/m³ et flux = 2,7 g/h
 - SO_x -> concentration = 1,8 mg/m³ et flux = 8,3 g/h
 - NO_x -> concentration = 53,7 mg/m³ et flux = 252,5 g/h
 - CO -> concentration = 1,3 mg/m³ et flux = 6,2 g/h

Les résultats montrent que les rejets sont conformes aux seuils de l'arrêté, voire très en-deçà des valeurs limites d'émission. Le projet d'arrêté modifie ainsi les seuils, en accord avec l'exploitant, dans le cadre de sa démarche environnementale.

Les émissions atmosphériques de la chaufferie sont contrôlées conformément à l'arrêté préfectoral, à savoir selon une périodicité annuelle pour les poussières et le CO, semestriellement pour le SO₂, et trimestriellement pour le NO₂ et le O₂. La MTD8 impose une surveillance en continu pour les paramètres : pression, T°C, teneur en O₂, en CO et en vapeur d'eau des fumées dans les procédés de combustion. Le projet d'arrêté intègre cette fréquence de surveillance, en intégrant les exigences de l'arrêté ministériel du 26 août 2013 relatif aux installations de combustion.

• **S'agissant des rejets d'effluents dans l'eau (MTD5, MTD13, MTD14, MTD15, MTD16, MTD45, MTD47, MTD50) et de leur surveillance (MTD10)**

Les rejets d'effluents liquides actuels du site peuvent être évalués sur la base des données suivantes :

Paramètres	AP du 10/01/2005 ⁽¹⁾		AM du 03/04/2000 ⁽²⁾	NEA-MTD ou BATAELS ⁽³⁾ (Flux spécifique moyen annuel) cf. tableau 20 du BREF (usine non intégrée de papier et carton)	Niveaux actuels		Propositions par l'inspection de nouvelles valeurs limites (cf. chapitre VII ci-après)		
	Concent. (mg/l)	Flux spéc. (kg/t)	Concent. (mg/l)	Moyenne annuelle (kg/t)	Concent. Autosurv. en 2014 (Contrôle inopiné août 2017) en mg/l	Flux spéc. en 2014 (kg/t)	Concent. Maximale journalière (mg/l)	Flux maximah journalier	Flux spéc. (kg/t)
Débit / Jour	(débit Moy.-Max.) 2 000 - 4 000 m ³ /j	-	-	(Indicateur de performance) 3,5 – 20 m ³ /t	800 - 2 347 (m ³ /j)	11,7 m ³ /t	4000 m ³ /j		10 m ³ /t
Débit / heure	-	-	-		-	-	200 m ³ /h		
pH	5,5 à 8,5	-	5,5 à 8,5	-	5,5 à 8,5 (< 7,8)	-	5,5 à 8,5		

MES _t	30	1,5	-	0,02 - 0,35	10 (< 2)	0,4	30	70 kg/j	0,1
DBO ₅	40	1	- -	La DBO devrait être faible (de l'ordre de 25 mg/l d'un échantillon composite sur 24h)	27 (3)	0,4	30	80 kg/j	-
DCO	120	4	-	0,15 - 1,5	118 (94)	2,4	120	300 kg/j	0,9
Azote _{gl}	10	-	10 si >15 kg/j	0,01 - 0,15	3,2 (1,66)	0,06	10	25 kg/j	0,04
Phosphore _t	2 (été) et 3 (hiver)	-	2 si >40 kg/j -	0,003 - 0,012	0,1 (0,16)	0,006	2	5 kg/j	0,011
Fer	5	-	- -		0,05 (< 0,02)	-	5	12 kg/j	-
AOX	1	-	1 si >30g/j -	-	(0,13)	-	1	2 kg/j	-
Hydrocarbures totaux	10	-	10 si >100 g/j -	-	(0,5)	-	10	10 kg/j	-
Indices phénols	-	-	0,3 si >3g/j -	-	-	-	0,3	500 g/j	-
Zinc	-	-	0,8 si >20 g/j	-	-	-	0,8	500 g/j	-
Plomb total	-	-	50 µg/l si >2g/j	-	-	-	50 µg/l	100 g/j	-
Nonylphénols linéaires	-	-	25 µg/l -	-	-	-	25 µg/l	5 g/j	-
Cuivre total	-	-	0,5 si >5 g/j -	-	-	-	0,5	500 g/j	-
Nickel	-	-	50 µg/l si >2 g/j -	-	-	-	50 µg/l	100 g/j	-

La station de traitement des effluents industriels fonctionne, via un traitement primaire (coagulation, floculation, décantation, dégrillage et refroidissement) et un traitement secondaire (biologique en aérobie sur biofiltres).

Des nutriments sont introduits ; le système présente des carences en azote et en phosphore (MTD13 et MTD14). Il n'y a donc pas de traitement tertiaire (MTD15).

Le traitement biologique des effluents liquides industriels s'effectue dans filtres biologiques, sur le site (MTD16). Il y a un filtre pour traiter les eaux blanches et récupérer les fines (MTD47).

La surveillance des paramètres : débit d'eau, T°C et pH, est réalisée en continu pour le site du Val-au-Perche (MTD8).

Le contrôle est aujourd'hui selon une fréquence :

- journalière, pour le paramètre : DCO
- hebdomadaire, pour le paramètre : MES (La MTD 10 impose une fréquence journalière pour les paramètres MES et DCO)
- trimestrielle, pour les paramètres : DBO₅, hydrocarbures, Fer, azote global, phosphore total et AOX

Le projet d'arrêté actualise donc la fréquence de surveillance des rejets d'effluents liquides comme suit :

Paramètre	Fréquence de mesure
<i>pH, débit, Température des effluents</i>	<i>En continu</i>
<i>MES, DCO</i>	<i>Journalière</i>
<i>DBO₅, azote global, phosphore, AOX</i>	<i>Hebdomadaire</i>
<i>Hydrocarbures, Fer, indices phénols, Zinc, Plomb total, Nonylphénols linéaires, Cuivre total, Nickel</i>	<i>Trimestrielle</i>
<i>Ensemble des paramètres visés à l'article 6 du présent arrêté</i>	<i>Annuel par un organisme agréé</i>

- **S'agissant des niveaux sonores (MTD17)**

L'exploitant n'envisage pas de programme de réduction du bruit (MTD17-a) ; le site est conforme aux prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation et il présente un impact faible.

La majorité des équipements sonores est à l'intérieur des bâtiments. Le site est doté de fermeture des portes pour les zones couvertes. Aucune opération de déchargement n'intervient la nuit. Un programme de maintenance des équipements est en place sur le site. Le confinement des équipements bruyants s'effectue avec des caissons d'insonorisation et les salles sont isolées.

Le recours aux équipements silencieux et l'installation de réducteurs de bruit sont mis en œuvre si nécessaire.

Il n'y a pas d'isolation contre les vibrations, en particulier pour les composants susceptibles d'entrer en résonance (MTD17-f) ; le site est conforme aux prescriptions de l'arrêté préfectoral, et respecte les seuils d'émissions sonores en limite de propriété et en zone à émergence réglementée.

L'insonorisation des bâtiments date de la construction du site, en 1988, 1992 et 2005 pour l'extension.

• **S'agissant de la gestion des déchets (MTD12, MTD52)**

L'exploitant procède à un tri sélectif des déchets de façon à permettre leur valorisation.

Le papier hygiénique est réutilisé en interne, certaines fines sont récupérées dans le process papier ; par mise en balle des ouates pour recyclage à la machine à ouate.

Les matières triées (cartons, plastiques, métaux...), ainsi que les boues, sont recyclées.

Après pressage interne, les boues de la station d'épuration sont dirigées vers une filière adaptée, avec élaboration de bordereau de suivi de déchets.

VII - AVIS ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

VII.1 - Conformité avec la réglementation en vigueur

L'arrêté d'autorisation d'exploiter du 10 janvier 2005 modifié comprend les dispositions propres à l'exploitation d'une papeterie industrielle telles que prévues par l'arrêté du 3 avril 2000 modifié relatif à l'industrie du papier. L'arrêté ministériel du 26 août 2013 réglementant les installations de combustion est également pris en compte.

Les dernières visites d'inspection et le présent dossier de réexamen ont permis de dresser un état de la conformité du site aux prescriptions actuelles édictées par l'arrêté préfectoral modifié du 10 janvier 2005.

La mise en conformité à l'ensemble des NEA-MTD est à étudier dans le cadre des actions à mettre en œuvre pour le respect des NEA-MTD, selon l'échéancier défini dans le projet d'arrêté complémentaire joint.

VII.2 - Conformité vis-à-vis des niveaux associés aux meilleures techniques disponibles

L'analyse des performances de l'installation en comparaison avec les meilleures techniques disponibles décrites dans les documents de référence permet de prescrire des dispositions conformes aux exigences de la section 8 du chapitre V du titre I du livre V du code de l'environnement, et en particulier des valeurs limites d'émission inférieures aux niveaux d'émissions associés aux meilleures techniques disponibles.

Il ressort de l'évaluation faite par l'exploitant que le site met en œuvre, à ce jour, une grande partie des meilleures techniques disponibles, telles que décrites dans la décision d'exécution du 26 septembre 2014 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour la fabrication du papier.

Consommations d'eau

La consommation d'eau souterraine du site, prélevée pour les usages industriels, a déjà fait l'objet d'une diminution significative (-14 % entre 2005 et 2014).

► ***Dans ce cadre, le projet d'arrêté prescrit des investigations périodiques pour rechercher les possibilités de valorisation des eaux pluviales et de recyclage des eaux de process. Le débit de prélèvement maximal autorisé est maintenu à 100 m³/h pour chacun des 2 puits, soit un débit global de prélèvement limité à 200 m³/h. Dans le projet d'arrêté, un seuil est dorénavant fixé pour limiter la consommation annuelle.***

Consommations d'énergie

L'exploitant est engagé depuis 2003 sur des mesures de réduction d'énergie, avec la constitution de groupes de travail et la réalisation d'audits. La démarche initiée en 2001 par la société sur le site du Val-au-Perche, selon la norme ISO 14 001, est d'ailleurs certifiée.

► Il est donc proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint d'intégrer les ratios spécifiques des consommations d'énergie, tant en électricité (1,0 MWh/tonne de papier produite), qu'en gaz naturel (1,6 MWh/tonne de papier produite).

Rejets d'effluents gazeux

Une réduction substantielle des gaz à effet de serre est observée sur la période 2005-2014. L'inspection propose donc, en accord avec l'exploitant dans le cadre de sa démarche environnementale, de réviser les seuils fixés pour tenir compte de l'amélioration des conditions d'épuration et de rejet des effluents atmosphériques.

► Il est donc proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint de réviser les valeurs limites des rejets atmosphériques de l'arrêté actuel pour tenir compte des évolutions techniques et réglementaires, en particulier de l'arrêté du 26 août 2013 relatif aux installations de combustion.

- **Pour l'ensemble des installations :**
 - **vitesse d'éjection minimale de 8 m/s**
- **Pour les 2 chaudières :**
 - **concentration en SO₂ : 10 mg/Nm³ (au lieu de 35 mg/Nm³)**
 - **concentration en NO₂ : 120 mg/Nm³ (au lieu de 225 mg/Nm³)**
 - **concentration en CO : 25 mg/Nm³ (au lieu de 100 mg/Nm³)**
 - **concentration en poussières : 5 mg/Nm³**
- **Pour l'extracteur de buées et le dépoussiéreur :**
 - **concentration en poussières : 25 mg/Nm³ (au lieu de 100 mg/Nm³)**
- **Pour la hotte de séchage :**
 - **concentration en SO₂ : 25 mg/Nm³ (au lieu de 35 mg/Nm³)**
 - **concentration en poussières : 25 mg/Nm³ (au lieu de 150 mg/Nm³)**
 - **concentration en NO₂ : 50 mg/Nm³ (au lieu de 400 mg/Nm³)**
 - **concentration en COV : 10 mg/Nm³ (au lieu de 20 mg/Nm³)**

Par ailleurs, les flux importants de poussières rejetés par l'usine du Theil-sur-Huisne dans l'atmosphère nécessitent d'être limités au regard des meilleurs techniques disponibles.

Le flux global annuel de poussières est limité à 40 559 kg/an, réparti comme suit :

- extracteur de buées : 25 mg/Nm³ x 96 000 Nm³/h x 24 x 365 = 21 024 kg/an ;
- dépoussiéreur : 25 mg/Nm³ x 70 000 Nm³/h x 24 x 365 = 15 330 kg/an ;
- hotte de séchage : 5 mg/Nm³ x 72 000 Nm³/h x 24 x 365 = 3 154 kg/an ;
- chaudières : 5 mg/Nm³ x 2 x 12 000 Nm³/h x 24 x 365 = 1 051 kg/an.

Le projet d'arrêté prévoit donc de limiter les flux en poussières :

Flux en poussières (kg/h)	4,6
Flux en poussières (kg/an)	40 500

Les périodicités de contrôle sont également ajustées pour satisfaire aux dispositions des MTD « Papeterie ».

► Il est donc proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint de réviser la périodicité de contrôle des paramètres susvisés.

L'arrêté préfectoral en vigueur prescrit, pour les paramètres suivants, une fréquence de contrôle :

- P°, T°C, teneur en oxygène, CO et en vapeur d'eau des fumées : en continu à compter du 31 décembre 2019
- les pour chaudières ;
- poussières : semestrielle pour chaudières, annuelle pour la hotte de séchage, l'extracteur et le dépoussiéreur ;
 - CO₂, méthane : semestrielle pour les chaudières ;
 - SO_x : semestrielle pour les chaudières, annuelle pour la hotte ;
 - NO_x et O₂ : trimestrielle pour les chaudières, annuelle pour la hotte ;
 - COV : annuelle pour la hotte.

Rejets d'effluents liquides

Les valeurs limites de rejets actuellement prescrites et caractéristiques effectives de ces rejets ne satisfont pas aux niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles résultant du BREF « Papeterie » pour les flux spécifiques en polluants (MES, DCO et DBO₅).

Les nouvelles valeurs proposées sont donc établies sur la base des différents niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles pouvant être pris pour référence et des niveaux de performances pouvant réellement être atteints.

La comparaison des performances des installations avec les meilleures techniques disponibles permet de prescrire des dispositions conformes aux exigences de la section 8 du chapitre V du livre I du Code de l'Environnement, et en particulier des valeurs limites d'émission inférieures aux niveaux d'émissions associés aux meilleures techniques disponibles.

► Il est donc proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint de réviser certains seuils de l'arrêté actuel pour tenir compte des niveaux d'émission associées aux meilleures techniques disponibles.

Les périodicités de contrôle de la qualité des effluents prescrites doivent être ajustées pour satisfaire aux dispositions du BREF « Papeterie » (contrôle journalier des MES et DCO).

► Il est donc proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint de réviser la périodicité de contrôle de ces paramètres.

Par ailleurs, les effluents industriels, une fois traités, sont rejetés dans la Ravine, qui s'écoule en limite Sud du site, qui rejoint l'Huisne. La Ravine, en tant qu'affluent de l'Huisne, est comprise dans le périmètre du Schéma directeur d'aménagement et de gestion des eaux (SDAGE) Loire-Bretagne et dans le périmètre du Schéma d'aménagement et de gestion des eaux (SAGE) du bassin de l'Huisne. Suite à un travail d'actualisation, le SAGE a été révisé fin 2017 et a été approuvé le 12 janvier 2018.

► Il est proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint que l'exploitant réalise sous 6 mois une étude visant à définir la compatibilité des rejets au regard du SAGE ainsi révisé et le cas échéant, fournisse sous un an une étude technico-économique visant rendre compatible les rejets avec le SAGE du bassin de l'Huisne approuvé le 12 janvier 2018.

VII.3 - Autres modifications, et propositions

Par ailleurs, diverses évolutions intervenues méritent d'être prises en compte par une actualisation des prescriptions techniques figurant dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du 10 janvier 2005 :

- **Evolution de la nomenclature des ICPE** : création de la rubrique n° 4802-2, révision des libellés de la rubrique n° 2910-A1, suppression des rubriques relatives aux sources scellées radioactives, libellé modifié de la rubrique n° 1532.
- **Evolution des activités du site** : modification de la rubrique n° 1530-1.

► Il est donc proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint d'intégrer ces différentes modifications.

L'arrêté ministériel du 24 août 2017 relatif à la réduction des rejets de substances dangereuses (RSDE) modifie l'arrêté ministériel sectoriel « papeterie » du 3 avril 2000.

► Il est proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint de décliner l'application de l'arrêté ministériel dit « RSDE » du 24 août 2017 qui modifie l'arrêté ministériel sectoriel « papeterie » du 3 avril 2000. Il intègre les résultats de la campagne RSDE initiale dont l'établissement a fait l'objet en 2011. Cette déclinaison conduit à mettre en place ou à actualiser des valeurs limites d'émission et une surveillance pour les paramètres suivants :

- indices phénols ;
- composés organiques halogénés (AOX) ;
- hydrocarbures totaux ;
- cuivre ;
- zinc ;
- plomb ;
- nickel ;
- nonylphénols.

Le piézomètre existant, sur le site, en aval hydraulique, est utilisé, par l'exploitant, pour réaliser des analyses qualitatives de la nappe, en aval du filtre à sable, sur les seuls paramètres pH, conductivité, teneur en fer et dureté.

► Il est donc proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint, dans le cadre du suivi de la qualité des eaux souterraines de compléter avec d'autres paramètres, dont les hydrocarbures saturés et insaturés. L'avis préalable d'un hydrogéologue compétent est prescrit dans le projet d'arrêté.

Le rapport de base conclut à l'absence d'impact significatif des activités du site SCA Hygiène Products Supply sur les sol et les eaux souterraines. Cette conclusion repose sur une étude historique et des investigations sur les eaux

souterraines, mais aucunement sur des prélèvements d'échantillons des sols et sous-sols.

► ***Il est donc proposé par le projet d'arrêté complémentaire ci-joint, la surveillance des sols tous les dix ans.***

VIII - CONCLUSION

L'analyse du dossier de réexamen et du rapport de base transmis par la société Essity Operations Le Theil met en évidence que le site du Val-au-Perche répond dans son ensemble aux dispositions des articles R. 515-71 à R. 515-73 du code de l'environnement.

L'inspection considère à ce titre que le réexamen présenté tient compte de la révision du BREF « Papeterie » et fait la démonstration d'une application satisfaisante des meilleures techniques disponibles telles que publiées au journal officiel de l'Union européenne le 30 septembre 2014.

L'activité principale du site identifiée sous la rubrique n° 3610 « Fabrication de pâte à papier, papier, carton » avec une capacité de production de 200 tonnes par jour est aujourd'hui réglementée par l'arrêté du 10 janvier 2005 modifié, qui demande à être actualisé et complété sur quelques points.

En conséquence, l'inspection de l'environnement propose, à Madame le préfet de l'Orne, de réserver une suite favorable au projet de prescriptions techniques annexé au présent rapport.

Conformément à l'article R. 512-25 du code de l'environnement, le présent rapport doit être présenté aux membres du CODERST.