

MINISTÈRE DE LA TRANSITION ÉCOLOGIQUE ET SOLIDAIRE

Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement
Grand Est

Strasbourg, le 14 juin 2018

Unité Départementale du Bas-Rhin
Équipe Nord

**RAPPORT DE L'INSPECTION
DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

Objet : Installations classées pour la protection de l'environnement
Société CENPA à Schweighouse-sur-Moder
Réexamen des conditions d'exploitation des installations de fabrication de papiers
et cartons

PJ : Un projet d'arrêté préfectoral de prescriptions complémentaires

Rédigé par L'Inspecteur de l'environnement (Installations Classées)	Vérifié par l'Adjoint au Chef du pôle prévention des risques chroniques	Vu, approuvé et transmis Pour le Directeur par intérim l'Adjointe au Chef du service Prévention des Risques Anthropiques
--	--	---

I – CONTEXTE

La directive relative aux émissions industrielles (IED – 2010/75/UE du 24 novembre 2010) définit au niveau européen une approche intégrée de la prévention et de la réduction des pollutions émises par les installations industrielles et agricoles entrant dans son champ d'application.

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

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

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

Pour cette dernière, ceci implique plusieurs échéances :

- l'obligation de formuler une proposition de rubrique principale et de conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) relative à la rubrique principale avant le 4 novembre 2013 (cf. article R. 515-84 du Code de l'Environnement). La société CENPA a formulé cette proposition et relève de la rubrique principale 3610-b et du BREF relatif à l'industrie papetière (BREF PP) dont les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) ont été publiées le 30/09/2014,
- la fourniture d'un rapport de base avec le premier dossier de réexamen ou, le cas échéant, lors de la première modification substantielle qui interviendrait avant ce réexamen (cf. articles L. 515-30, R. 515-59 et R. 515-81 du Code de l'environnement) pour les installations dont l'activité implique l'utilisation, la production ou le rejet de substances ou de mélanges dangereux pertinents mentionnés à l'article 3 du règlement (CE) n° 1272/2008 du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, et un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation. Ce rapport de base a été remis le 5 octobre 2015 à l'inspection des installations classées,
- la remise d'un dossier de réexamen dans un délai d'un an à compter de la publication des décisions concernant les conclusions sur les MTD relatives à la rubrique principale (cf. article R. 515-71-I du Code de l'Environnement). Ce dossier de réexamen a été remis au Préfet le 28 septembre 2015,
- dans un délai maximal de quatre ans à compter de la publication des décisions concernant les conclusions sur les MTD (i.e. 30 septembre 2014 pour les papeteries) et sur la base du dossier de réexamen susvisé, la mise en conformité IED du site suite à la mise jour des prescriptions de l'arrêté d'autorisation (cf. article R. 515-70 du code de l'environnement). Ces prescriptions devront donc être respectées par la société CENPA au plus tard le 30 septembre 2018.

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

II – HISTORIQUE ET SITUATION ACTUELLE DU SITE

Le site de la société CENPA accueille une activité de fabrication de papiers et cartons depuis plus de 120 ans.

Le site couvre une superficie de plus de 20 hectares dont 1,36 ha sont couverts par des bâtiments et 2,16 ha de voiries et de parking.

La partie Nord-Ouest du site est occupée par une ancienne décharge, utilisée de 1960 à 1980, assurant le stockage de remblais inertes, de déchets de fabrication ainsi que de déchets issus de l'épuration des vieux papiers. Cette décharge a fait l'objet de travaux de réhabilitation. Le suivi de son impact sur l'environnement est encadré par un arrêté préfectoral complémentaire prescrivant la surveillance de la qualité des eaux souterraines, pris le 16 décembre 2013.

L'établissement peut être décomposé en cinq secteurs principaux :

- les bureaux désormais intégrés aux bâtiments industriels suite à la vente des bâtiments administratifs ;
- les ateliers de fabrication dédiés aux deux machines à papier, n°4 et n°5 ;
- les aires de stockages intérieures et extérieures, pour les vieux papiers, la pâte à papier, les produits finis et les matières premières diverses ;
- les locaux techniques composés entre autres des installations électriques, de la chaufferie, d'un laboratoire et d'un atelier d'entretien,
- la station d'épuration ;
- les voies de circulation, les aires de stationnement et les espaces verts.

Le site produit pour l'essentiel du papier entrant dans la fabrication de mandrins et de tubes. Les matières premières employées sont majoritairement des vieux papiers et cartons et dans une moindre mesure de la pâte à papier neuve. Le procédé de fabrication ne comporte pas d'opération de désencrage. Les vieux papiers et cartons et l'eau sont introduits dans un pulpeur pour mélange. La pâte transite ensuite par des cuiviers de stockage et subit des opérations d'épuration, de raffinage et de dilution. La pâte rejoint la chaîne de fabrication pour subir successivement un traitement mécanique, un traitement thermique, un lissage et un façonnage. En dernier lieu, les rouleaux de papier sont découpés en largeur selon les spécifications des clients. Selon la qualité commandée, la pâte peut faire l'objet d'ajouts d'additifs (sulfate d'aluminium, amidon, biocides, polymères...).

La papeterie a connu divers changements d'exploitants ou de raisons sociales. Le dernier en date de mai 2016, suite à l'acquisition de Sonoco Paper France par le groupe allemand MUTARES. Le site de Schweighouse est redevenu Cenpa, nom déjà retenu en 1929.

III – ANALYSE DU DOSSIER DE RÉEXAMEN

A) Complétude et régularité du dossier

Le 5 octobre 2015, la société SONOCO PAPER France a déposé auprès de la DREAL un dossier de réexamen pour son usine de Schweighouse-sur-Moder conformément l'article L. 515-28 et R. 515-71 du code de l'environnement.

B) Description des procédés et activités du site

Le dossier de réexamen reprend dans un premier temps la description des procédés et activités exercées sur le site. Cette description synthétique est jugée comme suffisante pour appréhender les MTD applicables. Dans le cas d'espèce, au sens du BREF Papetier le site appartient à la catégorie des unités de production intégrées de papier et de carton à partir de pâtes issues de fibres recyclées, sans désencrage, produites sur place.

La fabrication de papier est divisée 2 étapes majeures : la préparation de la pâte et la transformation de pâte en papier.

Ainsi, la pâte est préparée à partir de balles de vieux papiers, collectées pour l'essentiel dans le Bas-Rhin et en Allemagne, qui subissent les étapes suivantes :

- convoyage vers un pulpeur afin de déstructurer le papier,
- transfert vers des cuiviers de stockages,
- passage au travers de filtres pour séparer la matière de ses contaminants (particules de plastiques ou de métaux...),
- dilution et ajout d'additifs.

Les déchets produits lors de ces étapes sont entreposés sur le site puis actuellement évacués vers l'Allemagne afin d'être incinérés.

Pour ce qui est de la fabrication de papier, les principales étapes sont :

- caisse de tête,
- table de fabrication,
- section presse,
- sécherie,
- lissage,
- enroulage précédé d'un contrôle en continu assuré informatiquement.

C) Evolution de la situation administrative

Le réexamen est l'occasion de réévaluer la situation administrative des installations concernées dans la mesure où les procédés de fabrication, les matières utilisées et les produits fabriqués font l'objet d'une description et d'une actualisation. Dans le cas de la société CENPA, depuis l'année 2007, année de la dernière autorisation préfectorale, le classement des activités n'a pas évolué. En outre, suite aux créations des rubriques 4000, le site relève ni du seuil haut, ni du seuil bas de la directive SEVESO III que ce soit par classement direct ou en application de la règle de cumul.

Aucune nouvelle rubrique soumise à autorisation n'a été identifiée. Toutefois avec la création des rubriques 2700, le dépôt de vieux papiers et cartons relève désormais de la rubrique 2714 pour un volume de 21 600 m³. Par ailleurs l'installation de chauffage par fluide caloporteur a été mise à l'arrêt définitif et la puissance de l'installation de compression est inférieure au seuil de classement.

Ainsi, l'article 2 du projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport propose une mise à jour du classement des activités exercées par rapport à la nomenclature des installations classées.

D) Evolution des effets sur l'environnement

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

l'ensemble des résultats d'analyse et l'évolution des flux des principaux polluants ont été présentés sur la période 2007-2014.

a/ Effets sur les eaux superficielles

a1. Prélèvements : aspect quantitatif

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

Au niveau de la consommation, l'étude historique permet de constater une quasi stabilité de la consommation spécifique (consommation d'eau par tonne de papier produite) entre l'année 2007 et l'année 2014. Cette consommation est liée au process de fabrication de la pâte mais aussi, dans une moindre mesure, à la consommation d'eau au niveau de la chaufferie. L'approvisionnement est principalement assuré par un pompage dans la Zinsel et dans une moindre mesure dans le réseau communal.

Sur la période 2007-2014, la consommation spécifique d'eau est comprise entre 13,867 m³/t et 10,517 m³/t.

a2. Rejets : aspects quantitatif et qualitatif

Au niveau des rejets, l'analyse historique de la qualité des effluents met en exergue deux épisodes de dépassements des seuils et valeurs limites fixés par l'arrêté d'autorisation du 30 août 2007, lors des 6 premiers de 2012 et sur une période s'étalant d'octobre 2014 à mai 2015.

Lors de la période de 2012, c'est le cas pour le débit maximal rejeté (3 000 m³/j), les matières en suspension et la DCO. Les dépassements sont l'ordre d'une vingtaine pour chaque paramètre. On note également des dépassements récurrents, lors de la période estivale, du paramètre température, inférieurs à 2 degrés pour une valeur limite de 30 C°.

Lors de la période de 2014/2015, c'est le cas pour le débit maximal rejeté, les matières en suspension et la DCO. Les dépassements en volume en octobre et novembre 2014, au nombre de 26, ont généré d'importants désordres dans le fonctionnement de la station d'épuration interne et conduit à des dépassements récurrents en MES et DCO sur la quasi-totalité des mois de novembre et décembre 2014. Une amélioration progressive de la situation est observée au cours du premier semestre 2015, suite aux mesures mises en œuvre par l'exploitant, notamment le renforcement de l'aération des eaux à épurer.

Cet incident a été généré du fait de l'absence de consignes quant à un suivi régulier de la consommation d'eau et de la quantité d'eau envoyée vers la station d'épuration, conçue pour volume nominal journalier à traiter de 2 500 m³. L'exploitant a engagé des actions de sensibilisation en direction du personnel de pilotage des lignes de fabrication, mis en place un relevé journalier de la consommation en eau et fixé à 2 500 m³ le volume journalier à consommer et à transférer vers la station d'épuration. Ces mesures ont permis de recouvrer une exploitation normale de la station d'épuration en 2016 et 2017, à l'exception de très faibles dépassements en matières en suspension et DCO sur des périodes très courtes et inférieures au double des valeurs limites fixées par l'arrêté d'autorisation.

Les rejets aqueux ont également fait l'objet de l'action nationale relative à la recherche des substances dangereuses dans l'eau. Les résultats d'analyses n'ont pas mis en évidence de situation conduisant à la mise en place d'une surveillance pérenne ou nécessitant une étude technico-économique.

b) Effets sur les sols et les eaux souterraines

Eu égard à la présence dans l'établissement d'une ancienne décharge de déchets inertes, de déchets de fabrication ainsi que de déchets issus de l'épuration des vieux papiers, le site fait l'objet d'un suivi de la qualité des eaux souterraines à fréquence semestrielle.

Les analyses ne mettent pas en évidence d'anomalies à mettre en relation avec l'activité actuelle du site.

Concernant les polluants liés à la présence de la décharge, on observe dans le piézomètre en aval direct et aval du site, des dépassements récurrents du paramètre AOX au regard des critères de potabilité des eaux souterraines. Des valeurs comprises entre 29 µg/l et 120 µg/l sont relevées pour une valeur limite fixée à 20 µg/l. La présence de ce paramètre est également observé en amont hydraulique du site. La présence de benzo-pyrène n'est relevée depuis 2012.

Le site n'est pas implanté dans des périmètres de captage d'eaux potables.

Le site ne fait actuellement l'objet d'aucun suivi de la qualité des sols. Il ressort des conclusions du rapport de base qu'un tel suivi ne s'avère pas nécessaire.

c) Effet sur l'air

L'activité de production de papier nécessite un apport énergétique conséquent notamment en termes de vapeur d'eau. Afin de produire cette énergie, les papeteries exploitent des installations de combustion, sources d'émissions atmosphériques. Dans le cas de la société CENPA, la vapeur d'eau est fournie pour l'essentiel par l'installation d'incinération de déchets non dangereux implantée dans la zone d'activité voisine à la papeterie et acheminée au site par un réseau souterrain. Cette vapeur est portée à la température souhaitée par un réchauffeur d'une puissance de 0,9 MW. Le complément de vapeur est produit par une chaudière d'une puissance de 22 MW. Ces deux équipements fonctionnent au gaz naturel.

Sur la période de réexamen on observe des dépassements en concentration du paramètre NOx, inférieurs au double de la valeur limite fixée à 225 mg/Nm³. Toutefois le flux horaire fixé à 4,05 kg est respecté, hormis lors de deux mesures.

Par ailleurs l'exploitant a définitivement abandonné l'emploi du fioul lourd et l'emploi du formaldéhyde dans l'opération de séchage de papier.

Le projet d'arrêté propose de mettre à jour les articles qui en font référence.

d) Effets sur les odeurs

Les principales sources d'émissions des odeurs identifiées sur le site sont : la station d'épuration des eaux industrielles et le stockage des déchets issus de la préparation de la pâte à papier à partir de vieux papiers et cartons.

En situation normale d'exploitation le site industriel ne fait pas l'objet de plainte de voisinage. Toutefois, lors du dernier incident survenu sur la station d'épuration, en 2014-2015, l'inspection a été destinataire de nombreuses plaintes en provenance de riverains directs et éloignés du site industriel, dénonçant des odeurs incommodes d'œufs pourris. Ces odeurs sont à mettre en relation avec l'exploitation de station d'épuration en mode dégradé. Les boues présentes en fond du bassin aérobique génèrent du sulfure d'hydrogène directement émis à l'atmosphère lors de chaque mise en marche des aérateurs. Les résultats des campagnes de mesures effectuées en périphérie du site n'ont pas mis en évidence de valeurs pouvant porter préjudice à la santé humaine.

e) Effets sur le bruit

L'exploitant procède à des campagnes de mesures des niveaux sonores en limite de site et en zones à émergences réglementées.

Les résultats niveaux sonores admissibles aux points réglementés par l'arrêté préfectoral d'autorisation sont inférieurs aux valeurs limites autorisées.

f) Effets sur les déchets

L'activité de recyclage de papier et carton génère nécessairement une quantité importante de déchets du fait de la présence dans les matières entrantes d'éléments indésirables (plastiques, agrafes ...). Ces déchets issus de la trituration ont été évacués jusqu'en 2010 vers le centre d'enfouissement implanté à Hochfelden. Depuis 2012, l'ensemble de ces déchets est valorisé par incinération et récupération de la chaleur. Par ailleurs l'exploitant a sensibilisé ces fournisseurs pour améliorer le tri à la base, ce qui a conduit à une baisse des éléments indésirables. Le flux annuel est passé sur la période de réexamen de 10 670 tonnes à 7920 tonnes.

Les rebuts de fabrication sont recyclés en totalité dans les lignes de production.

Les autres déchets générés par l'établissement sont collectés et remis à des sociétés extérieures dûment autorisées pour leur valorisation et/ou leur élimination.

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

Sur la période considérée, les investissements listés par la société CENPA s'élèvent au total à environ 5 920 k€.

Les principaux investissements en matière de réduction des pollutions sont :

- mise en place en 2007 d'un compacteur pour le traitement des déchets de pulpeurs : 320 k€ (action qui a permis une valorisation énergétique à 100 % de ces déchets depuis 2012) ;
- installation d'un décanteur deshuileur sur le réseau des eaux pluviales : 160 k€ ;
- mise en place d'un échangeur de chaleur sur les effluents rejetés : 100 k€ ;
- séparation des réseaux usées industrielles des réseaux d'eaux usées sanitaires et connexion au réseau communal : 260 k€ ;
- remplacement de 2 des 3 tabliers de l'écluse et amélioration de la capacité d'aération de la station d'épuration : 80 k€ ;

– amélioration continue sur la période 2011-2014 des installations de production afin d'améliorer la qualité, la productivité et de réduire les consommations énergétiques : 5 000 k€ :

- circuits de l'étage sécherie sur la ligne PM5,
- mise en place systématique de moteurs à variations de fréquences,
- amélioration de l'épuration des matières premières.

F) Principaux accidents et incidents

Le dossier de réexamen liste les principaux accidents incidents survenus sur la période considérée. Ceux-ci sont au nombre de trois. Il s'agit de deux dysfonctionnements de la station d'épuration des eaux industrielles survenus respectivement en 2012 et 201-2015. Les effluents rejetés ne respectaient pas les valeurs seuils réglementaires, mais n'ont pas générés de désordre dans le milieu naturel récepteur. Des mesures correctives ont été mises en place, notamment une surveillance journalière de la consommation d'eau.

Le troisième incident fut un incendie sur la ligne de production PM5, la nuit du 21 février 2012. Il a causé d'importants dégâts au niveau des installations électriques et mécaniques et entraîné un arrêt de production de 5 semaines de cette ligne.

Comparaisons avec les Meilleures Techniques Disponibles (MTD)

Le dossier de réexamen comporte une partie spécifique consacrée à l'évaluation de la conformité et de l'applicabilité des meilleurs techniques disponibles définies à l'échelle européenne dans le BREF (Best References) papetier et synthétisées dans les conclusions sur les MTD du 26 septembre 2014 publiées le 30 septembre 2014 au journal officiel de l'Union européenne. Il convient de retenir que de nombreuses MTD ne sont pas applicables aux installations exploitées par la société CENPA puisque l'activité exercée par le site ne consiste qu'au traitement du papier et carton en vue d'un recyclage sans désencrage au sens de l'annexe 1 de la directive européenne 2010/UE dite « IED » et la fabrication de papier.

Ainsi, les MTD associées au procédé de fabrication de pâte KRAFT (1.2), au procédé de pâte bisulfite (1.3) et au procédé de pâte chimiomécanique (1.4) ne sont pas applicables aux installations exploitées par la société CENPA.

a) Conclusions générales sur les MTD (1.1)

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

i. Système de Management Environnemental (SME)

La société CENPA ne possède pas de certifications spécifiques. Néanmoins elle met en œuvre un plan de formation à l'intention du personnel, un programme de suivi des consommations. Elle dispose de documents à l'intention des entreprises externes et déroule une démarche d'analyse des risques.

ii. Gestion des matières et organisation interne

Le site applique la combinaison des techniques visées par la MTD 2 rédigée ainsi que suit :
 « La MTD consiste à appliquer les principales de bonne organisation interne en vue de réduire au minimum les incidences environnementales du processus de production à l'aide d'une combinaison des techniques énumérées ci-dessous. »

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

iii. Gestion de l'eau et organisation interne

La MTD 4 n'est pas applicable du fait de l'absence de stockage et de traitement du bois sur le site.

En ce qui concerne la MTD 5 qui vise à limiter la consommation d'eau fraîche et la production d'effluents (évaluée en « production spécifique », i.e. rapportée au tonnage de papier produit), l'exploitant met en œuvre un ensemble de mesures visant à réduire la consommation et privilégier le recyclage.

Toutefois, il est relevé que le site ne respecte pas en 2014 la fourchette de débits d'effluents associé à la MTD 5, à savoir entre 1,5 et 10 m³/t de papier produite.

Sur la période considérée ce ratio s'établit à :

- année 2014 : 12,7 m³/t de papier,
- moyenne 2007-2014 : 12,2 m³/t de papier.

Depuis l'incident survenu en 2014 sur la station d'épuration, l'exploitant a renforcé le suivi de la consommation en eau. Les actions engagées ont permis d'abaisser le ratio portant sur la consommation spécifique à une valeur inférieure à 10 m³/t.

iv. Consommation d'énergie et efficacité énergétique

Les techniques applicables aux installations et activités du site de la MTD 6 sont mises en œuvre.

Les principales mesures mises en œuvre pour accroître l'efficacité énergétique du site sont les suivantes :

- la mise en œuvre d'échangeurs pour assurer la récupération de calories sur les buées d'évaporation lors de l'opération de séchage et sur les eaux chaudes rejetées par le process
- la récupération des condensats vapeur par réinjection dans le circuit de la chaudière ;
- la récupération de la chaleur sur les fumées de la chaudière principale.

Il est à noter que l'essentiel de la vapeur d'eau est fournie par l'installation d'incinération de déchets non dangereux raccordée au site industriel par un réseau enterré.

v. Émissions d'odeurs

Sur ce point, aucune divergence n'a été mise en exergue avec les techniques applicables de la MTD 7.

Suite à l'incident survenu en 2014-2015 sur la station d'épuration, l'exploitant a renforcé le suivi de la consommation en eau et donc des eaux à traiter pour éviter tout nouveau désordre qui pourrait conduire à des émissions d'odeurs.

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

La totalité des paramètres et fréquences fixés par les MTD 8 et 10 (MTD 9 non applicable au site) a été comparée aux dispositions réglementaires opposables au site, en l'occurrence l'arrêté préfectoral d'autorisation du 30 août 2007, mais aussi l'arrêté sectoriel du 26 août 2013 relatif aux installations de combustion. De cette comparaison, il ressort que les programmes de surveillance des émissions aqueuses et atmosphériques doivent l'objet de mises à jour. Ceux fixés par les articles 3 et 4 du projet d'arrêté complémentaire et permettent une mise en cohérence avec les MTD susvisées.

vii. Gestion des déchets

Les déchets produits par le site dits « déchets internes » font l'objet d'une gestion qui applique d'ores et déjà les techniques associées à la MTD 12. Ainsi à titre d'illustration, les boues produites par la station d'épuration, le clarificateur et celles récupérées par le dispositif de traitement des eaux pluviales de ruissellement des aires d'entreposage des vieux papiers et cartons ainsi que les chutes de papiers sont recyclées à 100 % (réintroduction dans le procédé de production). Chaque catégorie de déchets non-valorisables in situ fait l'objet de la recherche d'une filière de valorisation adoptée. Ainsi depuis 2012, les déchets issus de la préparation de la pâte à papier font l'objet de traitement par valorisation énergétique et ne sont plus éliminés par enfouissement.

viii. Émissions dans l'eau

Les eaux industrielles sont traitées in situ dans une station d'épuration biologique à boues activées. Hormis les deux incidents évoqués précédemment, le fonctionnement de cette installation n'appelle pas d'observation particulière.

Les MTD 13, 14 et 16 sont respectées.

ix. Émissions sonores

Sur ce point, aucune divergence n'a été mise en exergue avec les techniques applicables de la MTD 17.

x. Mise à l'arrêt définitif

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

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

Les MTD listées dans ce paragraphe de la décision d'exécution du 26 septembre 2014 concernent particulièrement les sites comme celui de Schweighouse-sur-Moder exploité par la société CENPA. Ces MTD sont les suivantes :

i. Gestion des matières

La MTD 42 a pour objectif d'empêcher la contamination du sol et des eaux souterraines ou de réduire ce risque afin d'éviter que le papier à recycler entreposé dans le parc prévu à cet effet ne soit emporté par le vent ainsi que les émissions diffuses de poussières provenant de ce parc de stockage. Dans le cas de la société CENPA, l'ensemble des techniques est mis en œuvre sur le site à l'exception du stockage sous abri. En effet, la superficie de l'aire de stockage est importante pour envisager sa couverture. De plus le coût de la construction d'un tel bâtiment serait disproportionné par rapport aux gains environnementaux attendus.

ii. Effluents et émissions dans l'eau

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

- les systèmes de distribution d'eau sont séparés,
- les extraits tout long du process sont réinjectés,
- les boues biologiques sous formes liquides sont réutilisées,
- les eaux blanches et une partie des eaux épurées sont recyclées dans le process.

La MTD 44 a quant à elle pour objectif de garantir la fermeture du circuit d'eau et de limiter les inconvénients d'un recyclage accru des effluents. Sur ce point deux techniques sur trois sont mises en œuvre :

- surveillance et contrôle en continu de la qualité de l'eau de process (notamment pH et conductivité),
- prévention et élimination de l'apparition de biofilm (biocides et nettoyage par haute pression).

Par contre les eaux de process ne font pas l'objet d'un traitement visant à éliminer le calcium.

Enfin, comme indiqué au viii du a) (Conclusions générales sur les MTD) les niveaux d'émission associés à la MTD 45 sont respectés, hormis en fin d'année 2014 lors de la période de dysfonctionnement de la station d'épuration. Les ratios applicables aux paramètres DCO et MES ont été dépassés.

iii. Consommation d'énergie et efficacité énergétique

La MTD 46 a pour objet la réduction de la consommation d'électricité. Dans la mesure où aucune rénovation importante de l'unité n'est envisagée à court terme, les techniques associées à cette MTD ne sont pas toutes strictement appliquées au site. Néanmoins, le pulpeur existant fonctionne à haute concentration et l'exploitant retient le principe de mettre en œuvre des équipements moins consommateurs en électricité lors d'opérations de remplacements de composants obsolètes.

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

Seules les MTD 47, 48, 52 (a, b et d) et 53 sont applicables à l'usine de la société CENPA.

i. Effluents et émissions dans l'eau

La MTD 46 a pour objet de réduire la production d'effluents. Dans le cas de la société CENPA, les techniques applicables sont mises en œuvre :

- le circuit de chaque machine permet la récupération des eaux,
- les eaux des circuits longs sont traitées par flottateur qui récupère les fibres,
- les rinceurs sont pourvus de buses très fines.

Concernant la MTD 48, dont l'objectif est la réduction de la consommation d'eau fraîche, les techniques mises en œuvre sont :

- l'optimisation de la planification de la production en fonction du grammage du papier,
- la conduite de la station d'épuration est adaptée à la qualité des effluents issus du process,
- mise en œuvre d'un processus d'amélioration continue sur le circuit de récupération des cassés de fabrication et le fonctionnement des cuvier.

ii. Émissions dans l'air

Non applicable à l'usine CENPA de Schweigouse-sur-Moder car le papier produit relève de la catégorie papiers/cartons non couchés.

iii. Production de déchets

La MTD 52 consiste à éviter la production de déchets et à pratiquer le recyclage. L'ensemble des techniques sont mises en œuvre hormis celle relative à la récupération des saucés de couchage du fait que ce procédé n'est pas pratiqué sur le site.

iv. Consommation d'énergie et efficacité énergétique

Chacune des techniques proposées par la MTD 53 a été examinée par la société CENPA. Celles applicables aux installations du site sont mises en œuvre et complétées par des mesures visant à accroître l'efficacité énergétique, entre autres :

- l'utilisation du gaz naturel en remplacement du fioul lourd,
- l'utilisation de la vapeur produite par l'usine d'incinération de déchets non dangereux voisine et renvoi des condensats,
- la récupération des calories sur les buées d'évaporation au moyen d'échangeurs,
- la récupération de la chaleur sur les fumées de la chaudière principale,
- la mise en place d'un économiseur permettant de réchauffer l'eau alimentaire destinée à la production de vapeur,
- la récupération de la chaleur au niveau du condenseur pour le préchauffage des eaux de la chaudière,
- le remplacement du brûleur de la chaudière fonctionnant au gaz naturel.

IV – ANALYSE DU RAPPORT DE BASE

Dans le cadre du réexamen des conditions de fonctionnement du site, en application de l'article L. 515-30 du code de l'environnement, un rapport de base décrivant l'état du site a été remis à l'inspection des installations classées le 5 octobre 2014.

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

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

V – CONCLUSIONS

Sur la base des éléments évoqués supra, il apparaît nécessaire de mettre à jour les prescriptions de fonctionnement encadrant l'exploitation de l'usine CENPA de Schweighouse-sur-Moder sur la base des meilleures techniques disponibles définies à l'échelle européenne pour la production de pâte à papier et de papier.

Aucune dérogation n'étant nécessaire et le réexamen n'étant pas à l'initiative de monsieur le Préfet, en application de l'article L. 515-29 du code de l'environnement la consultation du public n'est pas justifiée.

Considérant le présent rapport, j'ai l'honneur de soumettre pour avis à la Commission Départementale compétente en matière d'environnement, de risques sanitaires et technologiques le projet de prescriptions complémentaires, ci-joint, mettant à jour les prescriptions de fonctionnement encadrant l'exploitation de l'usine de la société CENPA à Schweighouse-sur-Moder.