|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| RÉPUBLIQUE FRANÇAISE | | |
|  |  |  |
| Ministère de la transition écologique et solidaire | | |

Arrêté du

relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l’autorisation au titre des rubriques 2430 (Préparation de la pâte à papier à l’exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3610a), 3610a (Fabrication, dans des installations industrielles, de pâte à papier à partir du bois ou d’autres matières fibreuses) et 3610b (Fabrication, dans des installations industrielles, de papier ou carton, avec une capacité de production supérieure à 20 tonnes par jour) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l’environnement

**NOR : TREP2013116A**

***Publics concernés :*** *Les exploitants de certaines installations classées pour la protection de l’environnement relevant du régime de l’autorisation.*

***Objet :*** *Fixation des prescriptions générales applicables aux installations classées relevant du régime de l’autorisation au titre des rubriques n°2430, n°3610a et n°3610b de la nomenclature des installations classées pour la protection de l’environnement.*

***Entrée en vigueur :*** *L’arrêté entre en vigueur le lendemain de sa publication*.

***Notice :*** *Le présent arrêté définit l’ensemble des dispositions applicables aux installations classées pour la protection de l’environnement soumises à autorisation pour les rubriques 2430, 3610a et 3610b* *relatives aux activités de préparation et de fabrication de pâte à papier, papier ou carton.*

*L'arrêté vise notamment à assurer la mise en œuvre des meilleurs techniques disponibles adoptées au niveau européen et dont les conclusions ont été publiées le 30 septembre 2014 dans le cadre de l'élaboration du document de référence sur les meilleures techniques disponibles pour la fabrication des pâtes et papiers.*

***Références :*** *Le présent arrêté peut être consulté sur le site Légifrance [https://legifrance.gouv.fr].*

La ministre de la transition écologique et solidaire

Vu le 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 (dit CLP) ;

Vu le règlement 601/2012 relatif à la surveillance et à la déclaration des émissions de gaz à effet de serre au titre de la directive 2003/87/CE du Parlement européen et du Conseil ;

Vu la décision d'exécution de la Commission du 26 septembre 2014 établissant les conclusions sur les meilleurs techniques disponibles pour la production de pâte à papier, de papier et de carton, au titre de la Directive 2010/75/UE du Parlement Européen et du Conseil,

Vu le code de l’environnement et notamment le titre I du livre V ;

Vu l’arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l’environnement par les installations classées pour la protection de l’environnement ;

Vu l’arrêté du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d’eau ainsi qu’aux émissions de toute nature des ICPE soumises à autorisation ;

Vu l’arrêté du 7 juillet 2009 relatif aux modalités d'analyse dans l'air et dans l'eau dans les ICPE et aux normes de référence ;

Vu l’arrêté du 4 octobre 2010 modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l’environnement soumises à autorisation ;

Vu l’arrêté du 24 avril 2017 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2230 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu l’avis des organisations professionnelles concernées ;

Vu l’avis des ministres intéressés ;

Vu les observations formulées lors de la consultation du public réalisée du XX au XX en application de l’article L. 123-19-1 du code de l’environnement ;

Vu l’avis du conseil supérieur de la prévention des risques technologiques du 18 mai 2020 ;

**Arrête :**

## Chapitre I : Domaine d’application et définitions

Article 1.1 Domaine d’application

Le présent arrêté fixe les prescriptions applicables aux installations de préparation de pâte à papier soumises à autorisation au titre de la rubrique 2430 et aux installations de fabrication de pâte à papier, de papier ou carton soumises à autorisation au titre des rubriques 3610a et 3610b de la nomenclature des installations classées pour la protection de l’environnement.

Le présent arrêté ne s’applique pas aux installations visées par les rubriques 2910 ou 3110 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l’environnement à l’exception des équipements spécifiques aux procédés de production de pâtes chimiques suivants : chaudières de récupération, fours à chaux et brûleurs de gaz malodorants.

**Article 1.2 Modalités d’application**

Les prescriptions du présent arrêté sont applicables aux installations existantes à compter du 1er janvier 2021, à l’exception des dispositions des articles 2.1, 4.4, 4.9-I-c, 4.9-I-d, 4.14 et 6.4 qui ne leur sont pas applicables et de la prescription 4.10 qui leur est applicable dans un délai de deux ans à compter de la date de publication du présent arrêté.

Les prescriptions du présent arrêté sont immédiatement applicables aux installations nouvelles, ainsi qu’aux aux extensions ou au remplacement complet des installations existantes, lorsque ces extensions ou ce remplacement sont autorisés après la date d’entrée en vigueur du présent arrêté.

Les prescriptions listées dans le tableau en annexe s’appliquent uniquement aux installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b de la nomenclature à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois. Les dispositions susvisées s’appliquent en fonction du type d’installations concernées.

Seules les prescriptions de l’article 5.13-I ne sont pas applicables aux installations classées au titre des rubriques 3610a et /ou 3610b.

Article 1.3 Définitions, acronymes et unités

**I. Définitions**

Au sens du présent arrêté, on entend par :

**« Composé organique volatil (COV) »** : Tout composé organique ayant une pression de vapeur de 0,01 kPa ou plus à une température de 293,15 Kelvin ou ayant une volatilité correspondante dans des conditions d’utilisation particulières.

**« Émissions diffuses »** : Émissions résultant du contact direct (non canalisé) de substances volatiles ou de poussières avec l’environnement dans des conditions normales d’exploitation.

**« Fabrication de pâte à papier »** : Fabrication de pâte à papier à partir de bois ou d’autres matières fibreuses.

**« Feuillus »** : Groupe d’essences de bois tels que notamment le tremble, le hêtre, le bouleau et l’eucalyptus. Le terme de feuillus s’oppose à celui de résineux.

**« Gaz peu odorants »** : Gaz odorants dilués non condensables : gaz soufrés (soufre total réduit) qui ne sont pas très odorants.

**« Gaz très odorants »**: Gaz odorants concentrés non condensables : gaz soufrés (soufre total réduit) provenant de la cuisson, de l’évaporation et de l’extraction des condensats.

**« Gaz résiduels peu odorants »** : Gaz peu odorants qui ne sont pas émis par l’intermédiaire d’une chaudière de récupération, d’un four à chaux ou d’un brûleur de soufre total réduit (STR).

**« Installations existantes »**: Installations régulièrement autorisées ou bénéficiant de l’article L. 513-1 à la date d’entrée en vigueur du présent arrêté.

**« Installations nouvelles »**: Installations qui ne sont pas existantes.

**« Mesures en continu »** : Mesures réalisées en permanence à l’aide d’un système de mesure automatisé installé à demeure sur le site.

**« Mesures périodiques »** : Mesures à des intervalles de temps donnés à l’aide de méthodes manuelles ou automatiques.

**« Norme de qualité environnementale (NQE) »** : La concentration d’un polluant ou d’un groupe de polluants dans l’eau, les sédiments ou le biote qui ne peut être dépassée afin de protéger la santé humaine et l’environnement.

**« Pâte marchande »** : Pâte destinée à la vente.

**« Polluant spécifique de l’état écologique »** : Substance dangereuse recensée comme étant déversée en quantité significative dans les masses d’eau de chaque bassin ou sous-bassin hydrographique.

**« Préparation de pâte à papier »** : Mise en suspension des fibres à partir de papier à recycler ou de pâte marchande.

**« Production intégrée »** : La pâte et le papier/carton sont fabriqués sur le même site.

**« Production non intégrée »** : Soit il y a production de pâte marchande dans des usines qui ne disposent pas de machines à papier, soit il y a production de papier/carton exclusivement à partir de pâte produite dans d’autres unités.

**« Production nette »**:

a) Pour les usines à papier : production non conditionnée, commercialisable, après la dernière coupeuse bobineuse, c’est-à-dire avant finition

b) Pour les coucheuses hors ligne : production après couchage.

c) Pour les usines de papier d’hygiène : production commercialisable après la machine à papier d’hygiène, avant tout rembobinage et sans mandrin.

d) Pour les usines de pâte marchande : production après conditionnement.

e) Pour les usines intégrées : la production de pâte nette désigne la production de pâte marchande après conditionnement, plus la pâte transférée vers l’usine de papier (pâte calculée pour une siccité de 90%, c’est-à-dire sèche à l’air). La production de papier nette désigne la production définie en (a).

**« Produits dangereux et matières dangereuses »** : Substance ou mélange classé suivant les « classes et catégories de danger définies à l’annexe I, parties 2, 3 et 4 du règlement (CE) n° 1272/2008 relatif à la classification, l’étiquetage et l’emballage des substances et des mélanges » dit CLP. Ce règlement a pour objectif de classer les substances et mélanges dangereux et de communiquer sur ces dangers via l’étiquetage et les fiches de données de sécurité.

**« Réfrigération en circuit ouvert »** : Tout système qui permet le retour des eaux de refroidissement dans le milieu naturel après prélèvement.

**« Rénovation importante »** : Une modification profonde de la conception ou de la technologie d’une unité ou d’un système antipollution, avec adaptations majeures ou remplacement des unités de procédé et des équipements associés.

**« Résineux »** : Conifères tels que le pin et l’épicéa. Le terme de résineux s’oppose à celui de feuillus

« **Substance dangereuse » ou « micropolluant** » : Substance ou groupe de substances qui sont toxiques, persistantes et bioaccumulables, et autre substance ou groupe de substances qui sont considérées, à un degré équivalent, comme sujettes à caution.

**« Unité autorisée après le 30 septembre 2014 »** : Une unité autorisée pour la première fois sur le site de l’installation après le 30 septembre 2014, ou le remplacement complet d’une unité sur les fondations existantes de l’installation après le 30 septembre 2014.

**« Usine de papiers spéciaux »** : Une usine qui produit de nombreuses qualités de papier et de carton destinées à des usages spéciaux (industriels ou non), qui se caractérisent par des propriétés particulières, un marché des utilisations finales relativement restreint ou des applications de niche, et qui sont souvent conçues spécifiquement pour répondre aux besoins d’un client ou d’un groupe d’utilisateurs finals particulier.

**II. Acronymes**

Au sens du présent arrêté, on entend par :

**« DTPA »**: Acide diéthyltriamine pentacétique (agent chélatant ou complexant utilisé pour le blanchiment au peroxyde).

**« EDTA »**: Acide éthyldiamine tétracétique (agent chélatant ou complexant).

**« H2S »** : Sulfure d’hydrogène.

**« MES »** : Matières en suspension.

**« MSS »** : Matières sèches solides, exprimées en % poids.

**« NOx »** : La somme de l’oxyde d’azote (NO) et du dioxyde d’azote (NO2), exprimée en NO2.

**« PCM »** : Pâte chimicomécanique.

**« PCTM »** : Pâte chimicothermomécanique.

**« PTM »** : Pâte thermomécanique.

**« RNCS »** : Réduction non catalytique sélective.

**« STR »** : Soufre total réduit qui correspond à la somme des composés suivants : sulfure d’hydrogène, méthylmercaptan, sulfure de diméthyle et disulfure de diméthyle, exprimés en soufre.

**« TEC (TCF) »** : Totalement exempt de chlore (Totally Chlorine Free).

**III. Unités**

Au sens du présent arrêté, on entend par :

**« tSA »**: Tonne de pâte sèche à l’air, ce qui correspond à une siccité de 90 %.

**« t »**: Tonne de papier produite.

## Chapitre II : Implantation et aménagement

Article 2.1 Règles d’implantation

L’installation est implantée et maintenue à une distance minimale de 10 mètres des limites de l’établissement et à une distance minimale de 20 mètres des habitations et des établissements recevant du public.

En cas d’impossibilité technique de respecter ces distances, l’exploitant propose des mesures alternatives permettant d’assurer un niveau de sécurité des tiers équivalent.

L’installation n’est pas surmontée ni ne surmonte de locaux habités ou occupés par des tiers.

Article 2.2 Intégration dans le paysage

L’exploitant prend les dispositions nécessaires pour maintenir le site en bon état de propreté (peinture, plantations, engazonnement, etc.).

## Chapitre III : Exploitation

Article 3.1 Conception de l’installation

Les installations sont conçues de manière à limiter les émissions polluantes dans l’environnement, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective et le traitement des effluents et déchets en fonction de leurs caractéristiques, et la réduction des quantités rejetées.

Les prescriptions du présent arrêté qui ne présentent pas un caractère précis en raison de leur généralité, ou qui n’imposent pas de valeurs limites, sont précisées, le cas échéant, dans l’arrêté d’autorisation.

Article 3.2 Surveillance de l’installation

L’exploitation se fait sous la surveillance, directe ou indirecte, d’une ou plusieurs personnes nommément désignées par l’exploitant et ayant une connaissance de la conduite de l’installation et des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés dans l’installation.

Article 3.3 Consignes d’exploitation

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

Article 3.4 Contrôle de l’accès

Les personnes étrangères à l’établissement n’ont pas un accès libre aux installations.

Toutes dispositions sont prises afin que les personnes non autorisées ou en dehors de toute surveillance ne puissent pas avoir accès aux installations.

**Article 3.5 Système de management environnemental**

L’exploitant met en place et applique un système de management environnemental (SME) approprié comprenant tous les éléments suivants :

1) engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau ;

2) définition par la direction d’une politique environnementale intégrant le principe d’amélioration continue de l’installation ;

3) planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d’objectifs et de cibles, en relation avec la planification financière et l’investissement ;

4) mise en œuvre de procédures concernant les aspects suivants :

a) organisation et responsabilité ;

b) formation, sensibilisation et compétence ;

c) communication ;

d) participation du personnel ;

e) documentation ;

f) contrôle efficace des procédés ;

g) programmes de maintenance ;

h) préparation et réaction aux situations d’urgence ;

i) respect de la législation sur l’environnement ;

5) contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération :

a) surveillance et mesure ;

b) mesures correctives et préventives ;

c) tenue de registres ;

d) audit interne et externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour ;

6) revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité par la direction ;

7) suivi de la mise au point de technologies plus propres ;

8) prise en compte de l’impact sur l’environnement de la mise à l’arrêt définitif d’une unité, dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation ;

9) réalisation régulière d’une analyse comparative des performances, par secteur.

Les installations dont le système de management environnemental a été certifié conforme à la norme internationale NF EN ISO 14001 ou au règlement (CE) n° 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d’audit (EMAS) par un organisme accrédité sont réputées conformes aux points 1) à 9) listés ci-dessus.

Article 3.6 Envol de poussières

L’exploitant adopte les dispositions suivantes, nécessaires pour prévenir les envols de poussières et matières diverses :

* Les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules sont aménagées (formes de pente, revêtement, etc.) et convenablement nettoyées ;
* Le site est maintenu propre ;
* Les véhicules sortant de l’installation n’entraînent pas de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela des dispositions telles que le lavage des roues des véhicules sont prévues en cas de besoin ;
* Les surfaces où cela est possible sont engazonnées ou végétalisées ;
* Des écrans de végétation sont mis en place, si cela est possible.

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

Article 3.7 Gestion des produits

L’exploitant dispose des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans l’installation, en particulier les fiches de données de sécurité. Il prend les dispositions nécessaires pour respecter les préconisations desdites fiches (compatibilité des produits, stockage, emploi, lutte contre l’incendie).

L’exploitant tient à jour un registre indiquant la nature et la quantité des produits dangereux détenus, auquel est annexé un plan général des stockages. Ce registre est tenu à la disposition de l’inspection des installations classées.

La présence dans l’installation de substances et mélanges dangereux et de produits combustibles est limitée aux nécessités de l’exploitation.

**Article 3.8 Gestion des matières et organisation interne**

**I.** L’exploitant applique les principes de bonne organisation interne à l’aide d’au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Sélection et contrôle rigoureux des substances chimiques et des additifs. |
| b | Analyse des entrées-sorties, y compris des quantités et des propriétés toxicologiques, au moyen d’un inventaire des produits chimiques. |
| c | Réduction de l’utilisation des produits chimiques au niveau minimal requis par les spécifications de qualité du produit final. |
| d | Éviter l’utilisation de substances nocives et les remplacer par des substances moins nocives. |
| e | Limiter le plus possible l’introduction de substances dans le sol résultant de fuites, de retombées atmosphériques ou d’un entreposage inapproprié des matières premières, des produits ou des résidus. |
| f | Établissement d’un programme de gestion des déversements et extension du confinement des sources en cause, de façon à prévenir la contamination des sols et des eaux souterraines. |
| g | Conception appropriée des systèmes de canalisation et de stockage de façon à garder  les surfaces propres et à réduire le besoin de lavage et de nettoyage. |

**II.** L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Applicabilité** |
| a | Détermination de la quantité d’agents chélatants rejetés dans l’environnement, au moyen de mesures périodiques. | Ne s’applique pas aux usines qui n’utilisent pas d’agents chélatants. |
| b | Optimisation des procédés en vue de réduire la consommation et les émissions d’agents chélatants non facilement biodégradables. | Ne s’applique pas aux unités qui éliminent 70% ou plus d’EDTA/DTPA dans leur procédé ou dispositif d’épuration des eaux usées. |
| c | Utilisation préférentielle d’agents chélatants biodégradables ou éliminables et suppression progressive des produits non dégradables. | L’applicabilité dépend de la disponibilité de substituts adéquats. |

**Article 3.9 Gestion des matières pour les usines intégrées de fibres recyclées et usines de pâte à base de fibres recyclées**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Applicabilité** |
| a | Revêtement en dur de la zone de stockage du papier à recycler. | Applicable d’une manière générale. |
| b | Collecte des eaux de ruissellement contaminées provenant de la zone d’entreposage du papier à recycler et traitement dans une unité d’épuration des eaux. | L’applicabilité peut être limitée par le degré de contamination des eaux de ruissellement (en cas de faible concentration) et/ou par la taille de l’unité d’épuration des effluents (en cas de grands volumes). |
| c | Mise en place de barrières autour du parc d’entreposage du papier à recycler afin d’empêcher l’envol sous l’action du vent. | Applicable d’une manière générale. |
| d | Nettoyage régulier de la zone d’entreposage, avec balayage des voies d’accès et curage des puisards pour éviter les émissions diffuses de poussière. Ces opérations réduisent le volume des débris de papier et de fibres emportés par le vent ou broyés par la circulation des véhicules sur le site, ce qui peut entraîner des émissions supplémentaires de poussière, surtout pendant la saison sèche. | Applicable d’une manière générale. |
| e | Stockage des balles de papier ou du papier en vrac sous un toit afin de le protéger des intempéries. | L’applicabilité peut être limitée par la taille de la zone. |

## Article 3.10 Canalisation de transport des fluides

Les canalisations de transport de fluides dangereux ou insalubres et de collecte d’effluents pollués ou susceptibles de l’être sont étanches et résistent à l’action physique et chimique des produits qu’elles sont susceptibles de contenir. Elles sont convenablement entretenues et font l’objet d’examens périodiques appropriés permettant de s’assurer de leur bon état.

Sauf exception motivée par des raisons de sécurité ou d’hygiène, les canalisations de transport de fluides dangereux à l’intérieur de l’établissement sont aériennes. Les différentes canalisations sont repérées conformément aux règles en vigueur.

Un schéma de tous les réseaux est établi par l’exploitant, tenu à jour, notamment après chaque modification notable, et daté. Il est tenu à la disposition de l’inspection des installations classées.

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

## Article 3.11 Réserves de matières consommables

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

## Article 3.12 Propreté de l’installation

Les locaux sont maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes, de poussières ou de déchets. Le matériel de nettoyage est adapté aux risques présentés par les produits et poussières.

Toutes les précautions sont prises pour éviter les risques d’envols de déchets, notamment lors de leur enlèvement mais aussi dans leur gestion usuelle par l’exploitant.

Toutes dispositions sont prises en permanence pour empêcher l’introduction et la pullulation des insectes et des nuisibles, ainsi que pour en assurer la destruction.

## Article 3.12 Production

L’exploitant tient à jour un registre indiquant la production nette journalière en tonne de pâte sèche à l’air et / ou en tonne de papier produite. Ce registre est tenu à la disposition de l’inspection des installations classées.

**Chapitre IV : Prévention des accidents et des pollutions**

**Article 4.1 Dispositions générales**

L’exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, la construction et l’exploitation des installations pour limiter les risques de pollution accidentelle de l’air, des eaux ou des sols.

**Article 4.2 Localisation des risques**

L’exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l’installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, des procédés ou des activités réalisées, sont susceptibles d’être à l’origine d’un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l’environnement, la sécurité publique ou le maintien en sécurité de l’installation.

L’exploitant détermine pour chacune de ces parties de l’installation la nature du risque (incendie, atmosphères explosibles ou émanations toxiques par inhalation). Ce risque est signalé. Les ateliers et aires de manipulations de ces produits font partie de ce recensement.

L’exploitant dispose d’un plan général des ateliers et des stockages indiquant les différentes zones de danger correspondant à ces risques.

Les parties de l’installation concernées par l’emploi ou le stockage de substances ou mélanges inflammables (H224, H225 ou H226) ou toxiques pour la santé humaine (H300, H301, H310, H311, H330, H331, H370) sont systématiquement à considérer dans ce recensement.

Article 4.3 Accessibilité

L’installation dispose en permanence d’au moins un accès pour permettre à tout moment l’intervention des services d’incendie et de secours.

Les véhicules stationnent sans occasionner de gêne pour l’accessibilité des engins des services d’incendie et de secours depuis les voies de circulation externes au bâtiment, même en dehors des heures d’exploitation et d’ouverture de l’installation.

L’accès au site est conçu pour pouvoir être ouvert immédiatement sur demande des services d’incendie et de secours ou directement par ces derniers.

Article 4.4 Comportement au feu

Le bâtiment abritant l’installation présente au moins les caractéristiques de comportement au feu suivantes :

* La structure est de résistance au feu R 30 ;
* Les murs extérieurs sont construits en matériaux A2s1d0.

Les locaux à risque incendie définis à l’article 4.2 présentent les caractéristiques de résistance au feu minimales suivantes :

* Ossature (ossature verticale et charpente de toiture) R 30 si la hauteur sous pied de ferme n’excède pas 8 mètres et R 60 si la hauteur sous pied de ferme excède 8 mètres ou s’il existe un plancher haut ou une mezzanine ;
* Plancher haut ou mezzanine REI 60 ;
* Murs extérieurs RE 30 ;
* Portes RE 30, les portes étant munies d’un ferme-porte ou d’un dispositif assurant leur fermeture automatique ;
* Le système de couverture de toiture satisfait la classe BROOF (t3).

Afin de ne pas aggraver les effets d’un éventuel sinistre, les locaux à risque incendie définis à l’article 4.2 sont séparés des bâtiments ou locaux fréquentés par le personnel et abritant des bureaux ou des lieux dont la vocation n’est pas directement liée à l’exploitation de l’installation :

* Soit par une distance d’au moins 10 mètres entre les locaux si ceux-ci sont distincts ;
* Soit par un mur REI 120, dépassant d’au moins 1 mètre en toiture et de 0,5 mètre latéralement, dans les autres cas. Les portes sont REI 60 et munies d’un ferme-porte ou d’un dispositif assurant leur fermeture automatique.

Le mur précité peut être un mur séparatif ordinaire dans le cas d’une modification d’une installation existante.

Les matériaux utilisés pour l’éclairage naturel ne produisent pas, lors d’un incendie, de gouttes enflammées.

Les justificatifs attestant des propriétés de résistance au feu sont conservés et tenus à la disposition de l’inspection des installations classées.

Article 4.5 Matériels utilisables en atmosphères explosibles

Dans les parties de l’installation recensées « atmosphères explosibles », les installations électriques, mécaniques, hydrauliques et pneumatiques sont conformes aux dispositions des articles R. 557-7-1 à R. 557-7-9. Elles sont réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l’exploitation et sont entièrement constituées de matériels utilisables dans les atmosphères explosives.

Article 4.6 Foudre

L’exploitant met en œuvre les dispositions de la section III de l’arrêté du 4 octobre 2010 susvisé.

Article 4.7 Stockage

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

* 100 % de la capacité du plus grand réservoir ;
* 50 % de la capacité totale des réservoirs associés.

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

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

* Dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts ;
* Dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts ;
* Dans tous les cas 800 litres minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-là est inférieure à 800 litres.

La capacité de rétention est étanche aux produits qu’elle pourrait contenir et résiste à l’action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d’obturation qui est maintenu fermé.

L’étanchéité du (ou des) réservoir(s) associé(s) peut être contrôlée à tout moment.

Les produits récupérés en cas d'accident ne peuvent être rejetés que dans des conditions conformes au présent arrêté ou sont éliminés comme les déchets.

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

Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits toxiques ou dangereux pour l’environnement, n’est permis sous le niveau du sol que dans des réservoirs en fosse maçonnée, ou assimilés, et pour les liquides inflammables, dans les conditions énoncées ci-dessus.

**II.** Les aires de chargement et de déchargement de véhicules citernes sont étanches et reliées à des rétentions dimensionnées selon les mêmes règles.

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

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

Les stockages des déchets susceptibles de contenir des produits polluants sont réalisés sur des aires étanches et aménagés pour la récupération des eaux de ruissellement.

III. Lorsque les stockages sont à l’air libre, les rétentions sont vidées dès que possible des eaux pluviales s’y versant et celles-ci sont éliminées dans les conditions définies à l’article 5.8 du présent arrêté.

**Article 4.8 Bassin de confinement**

Les installations comportant des stockages de produits très toxiques ou toxiques visés par l’une ou plusieurs des rubriques suivantes : 4707, 4708, 4711, 4712, 4717, 4723, 4724, 4726, 4728, 4729, 4730, 4732, 4733 de la nomenclature des installations classées en quantité supérieure à 20 tonnes ou de substances visées à l’annexe II de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé en quantité supérieure à 200 tonnes, sont équipées d’un bassin de confinement ou de tout autre dispositif équivalent.

Ce bassin ou le dispositif équivalent mentionné ci-dessus est dimensionné pour pouvoir recueillir l’ensemble des eaux susceptibles d’être polluées lors d’un accident ou d’un incendie, y compris les eaux utilisées pour l’extinction.

Le volume de ce bassin ou de ce dispositif équivalent est déterminé au vu de l’étude de dangers. En l’absence d’éléments justificatifs une valeur forfaitaire au moins égale à 5 m3/tonne de produits visés au premier alinéa de cet article et susceptibles d’être stockés dans un même emplacement est retenue.

Les organes de commande nécessaires à la mise en service de ce bassin ou de ce dispositif équivalent sont disposés pour pouvoir être actionnés en toutes circonstances.

**Article 4.9 Moyens de lutte contre l’incendie**

**I.** L’installation est dotée de moyens de lutte contre l’incendie appropriés aux risques, notamment :

a) D’un moyen permettant d’alerter les services d’incendie et de secours.

b) D’extincteurs répartis à l’intérieur de l’installation, sur les aires extérieures et dans les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d’extinction sont appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les matières stockées.

c) De robinets d’incendie armés (RIA).

d) D’un ou de plusieurs points d’eau incendie, tels que :

* Des prises d’eau, poteaux ou bouches d’incendie normalisés, d’un diamètre nominal adapté au débit à fournir, alimentés par un réseau public ou privé, sous des pressions minimale et maximale permettant la mise en œuvre des pompes des engins de lutte contre l’incendie ;
* Des réserves d’eau, réalimentées ou non, disponibles pour le site et dont les organes de manœuvre sont accessibles en permanence aux services d’incendie et de secours.

Ces deux types de points d’eau incendie susmentionnés ne sont pas exclusifs l’un de l’autre et peuvent par conséquent coexister pour une même installation.

S’il s’agit de points d’eau incendie privés, l’exploitant :

* Permet aux services d’incendie et de secours d’assurer les reconnaissances opérationnelles ;
* Indique aux services d’incendie et de secours les modifications relatives à la disponibilité ou indisponibilité des points d’eau incendie dans les plus brefs délais ;
* Implante, signale, maintient et contrôle les points d’eau selon les dispositions techniques en vigueur dans le département.

Les prises de raccordement sont conformes aux normes en vigueur pour permettre aux services d’incendie et de secours de s’alimenter sur ces points d’eau incendie.

Le ou les points d’eau incendie sont en mesure de fournir un débit global adapté aux risques à défendre, sans être inférieur à 60 mètres cubes par heure durant deux heures. L’exploitant est en mesure de justifier au préfet la disponibilité effective des débits et le cas échéant des réserves d’eau.

L’accès extérieur du bâtiment contenant l’installation est à moins de 100 mètres d’un point d’eau incendie. Les points d’eau incendie sont distants entre eux de 150 mètres maximum. Ces distances sont mesurées par les voies praticables aux engins des services d’incendie et de secours.

**II.** Les moyens de lutte contre l’incendie sont capables de fonctionner efficacement quelle que soit la température de l’installation et notamment en période de gel.

L’usage du réseau d’eau incendie est strictement réservé aux sinistres, aux exercices de secours et aux opérations d’entretien ou de maintien hors gel de ce réseau.

Des personnes désignées par l’exploitant sont entraînées à la manœuvre des moyens de secours contre l’incendie. Le personnel, y compris le cas échéant le personnel des entreprises extérieures, est instruit sur les conduites à tenir en cas de sinistre.

En cas de travaux, l’exploitant met en œuvre un permis de feu.

Article 4.10 Systèmes de détection et extinction automatiques

Chaque partie de l’installation recensée selon les dispositions de l’article 4.2 en raison des conséquences d’un sinistre susceptible de se produire dispose d’un dispositif de détection automatique d’incendie. L’exploitant dresse la liste détaillée de ces dispositifs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d’entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

L’exploitant est en mesure de démontrer la pertinence du dimensionnement retenu pour les dispositifs de détection et le cas échéant d’extinction. Il organise à fréquence semestrielle au minimum des vérifications de maintenance et des tests dont les comptes-rendus sont tenus à la disposition de l’inspection des installations classées.

En cas d’installation de systèmes d’extinction automatique d’incendie, ceux-ci sont conçus, installés et entretenus régulièrement conformément aux référentiels reconnus.

Article 4.11 Installations électriques, éclairage et chauffage

L’exploitant tient à la disposition de l’inspection des installations classées les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux règles en vigueur, entretenues en bon état et vérifiées.

Les équipements métalliques sont mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables.

Les matériaux utilisés pour l’éclairage naturel ne produisent pas, lors d’un incendie, de gouttes enflammées.

Le chauffage de l’installation et de ses annexes ne peut être réalisé que par eau chaude, vapeur produite par un générateur thermique ou autre système présentant un degré de sécurité équivalent sauf s’il existe une réglementation par ailleurs, pour les annexes, qui permet un autre système de chauffage.

Article 4.12 Vérification périodique et maintenance des équipements

L’exploitant assure ou fait effectuer la vérification périodique et la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l’incendie mis en place ainsi que des éventuelles installations électriques et de chauffage, conformément aux référentiels en vigueur.

Les vérifications périodiques de ces matériels sont enregistrées sur un registre sur lequel sont également mentionnées les suites données à ces vérifications.

Les différents opérateurs et intervenant sur le site, y compris le personnel des entreprises extérieures, reçoivent une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d’incident ou d’accident et sur la mise en œuvre des moyens d’intervention.

Des équipements de protection individuelle, adaptés aux risques présentés par l’installation et permettant l’intervention en cas de sinistre, sont conservés à proximité de l’installation et du lieu d’utilisation. Ces équipements sont entretenus en bon état et vérifiés périodiquement. Le personnel est formé à leur emploi.

**Article 4.13 Documents à disposition des services d’incendie et de secours**

L’exploitant tient à disposition des services d’incendie et de secours :

* Des plans des locaux avec une description des dangers pour chaque local présentant des risques particuliers et l’emplacement des moyens de protection incendie ;
* Le registre des produits dangereux mentionné à l’article 3.7 ;
* Le schéma des réseaux mentionné à l’article 3.10 ;
* Le plan des réseaux de collecte des effluents mentionné à l’article 5.5 ;
* Des consignes précises pour l’accès des secours avec des procédures pour accéder à tous les lieux ;
* Les emplacements, le cas échéant, des panneaux photovoltaïques.

**Article 4.14 Mise à l'arrêt définitif**

L’exploitant applique les techniques générales suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Veiller à éviter les conduites et cuviers souterrains lors de la phase de conception ou faire en sorte que leur emplacement soit bien connu et dûment documenté. |
| b | Etablir des instructions pour la vidange des équipements, des cuves et des canalisations. |
| c | Veiller à garantir une fermeture propre lors de la mise à l'arrêt des installations en vue, par exemple du nettoyage et de la réhabilitation du site. Il convient de préserver dans toute la mesure du possible les fonctions naturelles des sols. |
| d | Utiliser un programme de surveillance, en particulier pour les eaux souterraines, en vue de détecter d'éventuelles répercussions futures sur le site ou dans les zones voisines. |
| e | Elaborer et tenir à jour un programme de fermeture du site ou de cessation d'activités, fondé sur une analyse des risques et prévoyant une organisation transparente des opérations de mise à l'arrêt, tenant compte des conditions locales spécifiques. |

## Chapitre V : Émissions dans l’eau et épandage

### Section I : Principes généraux

Article 5.1 Compatibilité avec les objectifs de qualité du milieu

Le rejet respecte les dispositions de l’article 22 de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé en matière de :

* Compatibilité avec le milieu récepteur (article 22-2-I) ;
* Suppression des émissions de substances dangereuses (article 22-2-III).

Pour les installations nouvelles, les rejets d'effluents en milieu clôt (étangs, canaux, etc.) sont interdits.

### Section II : Prélèvements et consommation d’eau

Article 5.2 Dispositions générales

L’exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l’exploitation des installations pour limiter les flux d’eau. Notamment la réfrigération en circuit ouvert est interdite sauf autorisation explicite par l’arrêté préfectoral.

L’arrêté d’autorisation fixe si nécessaire plusieurs niveaux de prélèvements dans les eaux souterraines et superficielles, notamment afin de faire face à une menace ou aux conséquences d’accidents, de sécheresse, d’inondation, ou à un risque de pénurie, parallèlement aux mesures prises pour d’autres catégories d’installations en application des articles R. 211-66 à R. 211-70. Cette limitation ne s’applique pas au réseau d’incendie.

Article 5.3 Ouvrages de prélèvements

Les installations de prélèvement d’eau sont munies d’un dispositif de mesure totalisateur. Ce dispositif est relevé quotidiennement si le débit prélevé est susceptible de dépasser 100 m3/j, hebdomadairement si ce débit est inférieur, à l’exception des jours où il n’y a pas de prélèvements. Ces résultats sont portés sur un registre éventuellement informatisé.

L’arrêté d’autorisation fixe, en tant que de besoin, les dispositions à prendre pour la réalisation et l’entretien des ouvrages de prélèvement.

En cas de raccordement sur un réseau public ou sur un forage en nappe, l’ouvrage est équipé d’un dispositif de protection visant à prévenir d’éventuelles contaminations par le retour d’eau pouvant être polluée.

Les ouvrages de prélèvement dans les cours d’eau ne gênent pas le libre écoulement des eaux. Lorsqu’ils doivent être construits dans le lit du cours d’eau, ils respectent les dispositions des articles L. 214-17 et L. 214-18.

Article 5.4 Forages en nappe

Lors de la réalisation de forages en nappe, toutes dispositions sont prises pour éviter de mettre en communication des nappes d’eau distinctes, sauf autorisation explicite dans l’arrêté d’autorisation, et pour prévenir toute introduction de pollution de surface, notamment par un aménagement approprié vis-à-vis des installations de stockage ou d’utilisation de substances dangereuses.

En cas de cessation d’utilisation d’un forage, l’exploitant prend les mesures appropriées pour l’obturation ou le comblement de cet ouvrage afin d’éviter la pollution des nappes d’eau souterraines.

La réalisation de tout nouveau forage ou la mise hors service d’un forage est portée à la connaissance du préfet avec tous les éléments d’appréciation de l’impact hydrogéologique.

### Section III : Collecte et rejet des effluents

Article 5.5 Collecte des effluents

Il est interdit d’établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur.

Les effluents aqueux rejetés par les installations ne sont pas susceptibles de dégrader les réseaux de l’installation ou de dégager des produits toxiques ou inflammables dans ces réseaux, éventuellement par mélange avec d’autres effluents. Ces effluents ne contiennent pas de substances de nature à gêner le bon fonctionnement des ouvrages de traitement du site.

Le plan, tenu à jour, des réseaux de collecte des effluents fait apparaître les secteurs collectés, les points de branchement, regards, avaloirs, postes de relevage, postes de mesure, vannes manuelles et automatiques et ouvrages de traitement. Il est tenu à la disposition de l’inspection des installations classées et des services de secours.

**Article 5.6 Gestion de l’eau et des effluents**

**I.** **Débit des effluents**

Le débit des effluents au point de rejet après traitement des eaux pour les différents secteurs ne dépasse pas les valeurs annuelles moyennes définies dans le tableau ci-dessous.

|  |  |
| --- | --- |
| **Secteur** | **Débit des effluents** |
| Pâte kraft blanchie | 50 m3/tSA |
| Pâte kraft non blanchie | 40 m3/tSA |
| Pâte à papier au bisulfite blanchie | 50 m3/tSA |
| Pâte au bisulfite de magnésium | 70 m3/tSA |
| Pâte à dissoudre | 60 m3/tSA |
| Pâte michimique au sulfite neutre | 20 m3/tSA |
| Pâte mécanique | 16 m3/t |
| Pâte chimicothermomécanique et pâte chimicomécanique | 16 m3/tSA |
| Usines de papier utilisant des fibres recyclées sans désencrage | 10 m3/t |
| Usines de papier utilisant des fibres recyclées avec désencrage | 15 m3/t |
| Usines de papier d’hygiène utilisant des fibres recyclées avec désencrage | 25 m3/t |
| Usines de papier non intégrées (hors papiers spéciaux) | 20 m3/t |

Pour les sites équipés d’un parc à bois, le débit des effluents d’écorçage à sec ne dépasse pas 2,5 m3/tSA en moyenne annuelle.

**II. Réduction de la consommation d’eau et des émissions dans l’eau des usines de papiers spéciaux** L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Description** | **Applicabilité** |
| a | Amélioration de la planification de la production de papier. | Amélioration de la planification afin d’optimiser les combinaisons de lots de production et leur longueur. | Applicable d’une manière générale. |
| b | Gestion des circuits d’eau pour faire face aux changements. | Adaptation des circuits d’eau aux changements de qualité de papier, de couleur et d’additifs chimiques utilisés. |
| c | Adaptabilité de l’unité d’épuration des eaux usées. | Adaptation du traitement des effluents aux variations des flux, aux faibles concentrations et aux divers types et quantités d’additifs chimiques. |
| d | Adaptation du dispositif de traitement des cassés de fabrication, ainsi que de la capacité des cuviers. | |
| e | Réduction au minimum des rejets d'additifs chimiques contenant des composés per- ou polyfluorés ou contribuant à leur formation. | | Applicable uniquement pour les unités produisant du papier présentant des propriétés antigraisse ou hydrofuges. |
| f | Recours à des auxiliaires de production à faible teneur en AOX. | | Applicable uniquement aux unités produisant des qualités de papier présentant une haute résistance à l’état humide. |

**III. Réduction de la charge polluante due aux sauces de couchage des usines de papier et de carton intégrées ou non**

L’exploitant applique la technique (a) ci-dessous ou, si cela n’est pas techniquement réalisable, la technique (b) ci-dessous :

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Description** | **Applicabilité** |
| a | Récupération des sauces de couchage/recyclage des pigments | Les effluents contenant des sauces de couchage sont recueillis séparément.  Les produits chimiques utilisés pour le couchage sont récupérés notamment au moyen des techniques suivantes :  i) ultrafiltration;  ii) procédé d’épuration-floculation-égouttage avec réintroduction des pigments dans le procédé de couchage.  L’eau clarifiée peut être réutilisée dans le  procédé. | Pour l’ultrafiltration, l’applicabilité peut être limitée dans les cas suivants :  - très faibles volumes d’effluents,  - effluents de couchage générés dans différents lieux de l’usine,  - nombreux changements dans le couchage, ou  - recettes des différentes sauces de couchage incompatibles. |
| b | Prétraitement des effluents contenant des sauces de couchage | Les effluents contenant des sauces de couchage sont traités, afin de préserver le traitement biologique ultérieur des effluents. | Applicable d’une manière générale. |

**IV. Usines intégrées de fibres recyclées et usines de pâte à base de fibres recyclées**

**1. Réduction de la consommation d’eau, des flux d’effluents et de la charge polluante**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Séparation des systèmes de distribution d’eau. |
| b | Circulation à contre-courant et remise en circulation de l’eau de procédé. |
| c | Recyclage partiel des effluents traités après le traitement biologique. |
| d | Clarification des eaux blanches. |

**2. Système de fermeture du circuit d’eau**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Surveillance et contrôle continu de la qualité de l’eau de procédé. |
| b | Prévention et élimination des biofilms au moyen de méthodes permettant de réduire le plus possible les émissions de biocides. |
| c | Élimination du calcium de l’eau de procédé par une précipitation contrôlée du carbonate de calcium. |

Les techniques (a) et (c) sont applicables aux usines de papier utilisant des fibres recyclées qui sont dotées d’un système avancé de fermeture du circuit d’eau.

Article 5.7 Points de rejets

Les points de rejet dans le milieu naturel sont en nombre aussi réduit que possible.

Ils sont aménagés pour permettre un prélèvement aisé d’échantillons et l’installation d’un dispositif de mesure du débit.

Article 5.8 Rejet des eaux pluviales

Les dispositions de l’article 43 de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé s’appliquent.

Les eaux pluviales susceptibles d’être significativement polluées du fait des activités menées par l’installation industrielle respectent les valeurs limites fixées à la section IV du présent arrêté.

Article 5.9 Eaux souterraines

##### Les rejets en direction des eaux souterraines respectent les dispositions prévues à l’article 25 de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé.

### Section IV : Valeurs limites d’émission

Article 5.10 Généralités

Tous les effluents aqueux sont canalisés.

L’arrêté d’autorisation fixe un débit maximal journalier autorisé et un débit maximal annuel autorisé.

Sauf autorisation explicite, la dilution des effluents est interdite. En aucun cas elle ne constitue un moyen de respecter les valeurs limites fixées par le présent arrêté.

**Article 5.11 Conditions de rejets dans l’eau**

La température des effluents rejetés est inférieure à 30°C dans le cas général. Pour les installations raccordées, la température des effluents rejetés pourra aller jusqu’à 50 °C, sous réserve que l’autorisation de raccordement ou la convention de déversement le prévoie ou sous réserve de l’accord préalable du gestionnaire de réseau. Elle est inférieure à 35°C en cas de traitement anaérobie ou lorsque l’eau utilisée est déjà à plus de 25°C.

Le pH des effluents rejetés est compris entre 5.5 et 8.5, 5.5 et 9.5 s’il y a neutralisation alcaline.

La modification de couleur du milieu récepteur, mesurée en un point représentatif de la zone où s’effectue le mélange, ne dépasse pas 100 mg Pt/l. L’exploitant met en place une surveillance a minima visuelle de son rejet. Cette surveillance est journalière dès lors qu’il y a un rejet.

Pour les eaux réceptrices auxquelles s’appliquent les dispositions de l’article D. 211-10, les effluents rejetés n’induisent pas :

* Une élévation de température supérieure à 1,5°C pour les eaux salmonicoles, à 3°C pour les eaux cyprinicoles et à 2°C pour les eaux conchylicoles ;
* Une température supérieure à 21,5°C pour les eaux salmonicoles, à 28°C pour les eaux cyprinicoles et à 25°C pour les eaux destinées à la production d’eau alimentaire ;
* Un pH en dehors des plages suivantes : 6 et 9 pour les eaux salmonicoles, cyprinicoles et pour les eaux de baignade, 6.5 et 8.5 pour les eaux destinées à la production d’eau alimentaire, et 7 et 9 pour les eaux conchylicoles ;
* Un accroissement supérieur à 30% des matières en suspension et une variation supérieure à 10% de la salinité pour les eaux conchylicoles.

Les dispositions de l’alinéa précédent ne s’appliquent pas aux eaux marines des départements d’outre-mer.

**Article 5.12 Valeurs limites d’émission**

**I.** **Modalités**

**1. Modalités générales**

Les valeurs limites s’imposent à des prélèvements, mesures ou analyses moyens réalisés sur 24 heures.

Dans le cas d’une autosurveillance permanente (au moins une mesure représentative par jour), sauf disposition contraire, 10 % de la série des résultats des mesures peuvent dépasser les valeurs limites prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs. Ces 10 % sont comptés sur une base mensuelle.

Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure en concentration ne dépasse le double de la valeur limite prescrite.

Dans le cas où le rejet s’effectue dans le même milieu que le milieu de prélèvement, la conformité du rejet par rapport aux valeurs limites d’émissions pourra être évaluée en considérant la concentration nette qui résulte de l’activité de l’installation industrielle.

**2. Modalités spécifiques aux points II à VI**

Les valeurs limites d’émission définies dans les points II à VI ci-après sont applicables aux différentes sous-activités mentionnées. Ces valeurs sont des flux spécifiques exprimées en kg de polluant par tonne de production nette de pâte (kg/tSA) ou de papier (kg/t), à l’exception des composés organohalogénés adsorbables (AOX) du point III exprimés en concentration.

Dans le cas des usines intégrées et de multiples produits de pâte et de papier, les valeurs limites d’émission déterminées pour chaque procédé (production de pâte, fabrication de papier) ou produit sont combinées selon une règle fondée sur la part cumulative des rejets de chacun de ces procédés ou produits.

La période d’établissement de la « moyenne annuelle » associée aux valeurs limites mentionnées est définie comme suit : moyenne de toutes les moyennes journalières sur un an, pondérée en fonction de la production journalière, et exprimée en masse de substances émises par unité de masse des produits ou matières générés ou transformés.

Les moyennes journalières mentionnées à l’alinéa précédent ne dépassent pas deux fois la valeur limite en moyenne annuelle.

**II. Installations de fabrication de pâte ou de papier utilisant le procédé kraft**

Ces valeurs limites d’émission ne s’appliquent pas aux usines qui fabriquent de la pâte kraft à dissoudre.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Paramètre** | **Code SANDRE** | **Valeur limite en moyenne annuelle** | |
| **Pâte kraft blanchie** | **Pâte kraft non blanchie** |
| Demande chimique en oxygène (DCO) | 1314 | 20 kg/tSA | 8 kg/tSA |
| Matières en suspension (MES) | 1305 | 1,5 kg/tSA | 1,0 kg/tSA |
| Azote global(1) | 1551 | 0,25 kg/tSA | 0,2 kg/tSA |
| Phosphore total(1) | 1350 | 0,03 kg/tSA  (0,11 kg/tSA pour l’eucalyptus) | 0,02 kg/tSA |
| Composés organohalogénés adsorbables (AOX)(2)(3) | 1106 | 0,2 kg/tSA | - |
| (1) Le préfet peut fixer des valeurs limites d’émission différentes si les effluents sont traités via une unité compacte de traitement biologique.  (2) Applicable aux usines utilisant des produits chimiques de blanchiment chlorés.  (3) Pour les usines qui fabriquent de la pâte présentant une résistance, une rigidité et une pureté élevées, la valeur limite d’émission est 0,25 kg/tSA. | | | |

**III. Installations de fabrication de pâte ou de papier utilisant le procédé au bisulfite**

Ces valeurs limites d’émission ne s’appliquent pas aux usines de pâte à dissoudre ni à la fabrication de pâte spéciale pour applications chimiques.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Paramètre** | **Code SANDRE** | **Valeur limite en moyenne annuelle** | | |
| **Pâte au bisulfite blanchie(1)** | **Pâte au bisulfite de magnésium** | **Pâte mi-chimique au sulfite neutre** |
| Demande chimique en oxygène (DCO) | 1314 | 30 kg/tSA(2) | 35 kg/tSA | 11 kg/tSA |
| Matières en suspension (MES) | 1305 | 1,5 kg/tSA | 2,0 kg/tSA | 1,3 kg/tSA |
| Azote global | 1551 | 0,3 kg/tSA | 0,25 kg/tSA | 0,2 kg/tSA(4) |
| Phosphore total | 1350 | 0,05 kg/tSA(2) | 0,07 kg/tSA | 0,02 kg/tSA |
| Composés organohalogénés adsorbables (AOX) | 1106 | 1,5 mg/l(3) | - | - |
| (1) Ne s’applique pas aux usines fabriquant du papier ingraissable écru.  (2) Ne s’applique pas à la pâte marchande à base d’eucalyptus.  (3) Ne s’applique pas aux usines de pâte TEC (TCF).  (4) Ne s’applique pas à la fabrication de pâte mi-chimique au sulfite neutre à base d’ammonium. | | | | |

**IV. Usines intégrées de papier carton à base de pâte mécanique et installations de fabrication de PCTM et de PCM**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Paramètre** | **Code SANDRE** | **Valeur limite en moyenne annuelle** | |
| **Usine intégrée de papier à base de pâte mécanique** | **Usine de PCTM ou de PCM** |
| Demande chimique en oxygène (DCO) | 1314 | 4,5 kg/t(1) | 20 kg/tSA |
| Matières en suspension (MES) | 1305 | 0,45 kg/t | 0,9 kg/tSA |
| Azote global | 1551 | 0,1 kg/t(2) | 0,18 kg/tSA (2) |
| Phosphore total | 1350 | 0,01 kg/t | 0,01 kg/tSA |
| (1) En cas de pâte mécanique très blanchie (70-100% de fibres dans le papier final), la valeur limite est 8 kg/t.  (2) Lorsqu’il n’est pas possible d’utiliser des agents chélatants biodégradables ou éliminables en raison des exigences de qualité requises de la pâte, le préfet peut fixer une valeur limite plus élevée. | | | |

**V. Usines intégrées de papier et de carton à partir de pâte issue de fibres recyclées**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Paramètre** | **Code SANDRE** | **Valeur limite en moyenne annuelle** | |
| **Sans désencrage** | **Avec désencrage** |
| Demande chimique en oxygène (DCO) | 1314 | 1,4 kg/t | 3,0 kg/t  4,0 kg/t pour le papier d’hygiène |
| Matières en suspension (MES) | 1305 | 0,2 kg/t(1) | 0,3 kg/t  0,4 kg/t pour le papier d’hygiène |
| Azote global | 1551 | 0,09 kg/t | 0,1 kg/t  0,15 kg/t pour le papier d’hygiène |
| Phosphore total | 1350 | 0,005 kg/t(2) | 0,01 kg/t  0,015 kg/t pour le papier d’hygiène |
| Composés organohalogénés adsorbables (AOX) | 1106 | 0,05 kg/t pour le papier présentant une résistance à l’état humide | |
| (1) Pour les installations autorisées avant le 30 septembre 2014, la valeur limite est 0,45 kg/t.  (2) Pour les usines dont le flux d’effluents est compris entre 5 et 10 m3/t, la valeur limite est 0,008 kg/t. | | | |

**VI. Usines non intégrées de papier et de carton et installations de fabrication de papier des usines intégrées à base de pâte kraft, de PCTM et de PCM**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Paramètre** | **Code SANDRE** | **Valeur limite en moyenne annuelle** | |
| **Usines de papiers (sauf papiers spéciaux)** | **Usines de papiers spéciaux(1)** |
| Demande chimique en oxygène (DCO) | 1314 | 1,5 kg/t | 5 kg/t |
| Matières en suspension (MES) | 1305 | 0,35 kg/t | 1 kg/t |
| Azote global | 1551 | 0,1 kg/t  0,15 kg/t pour le papier d’hygiène | 0,4 kg/t |
| Phosphore total | 1350 | 0,012 kg/t | 0,04 kg/t |
| Composés organohalogénés adsorbables (AOX) | 1106 | 0,05 kg/t pour le papier de décoration présentant une résistance à l’état humide | |
| (1) Dans le cas des usines qui présentent des caractéristiques particulières, notamment un grand nombre de changements de qualité (≥ 5 par jour en moyenne annuelle) ou une production de papiers spéciaux très légers (≤ 30 g/m² en moyenne annuelle), le préfet peut fixer des valeurs limites plus élevées. | | | |

**VII. Toutes les installations**

Les eaux résiduairesrejetées au milieu naturel respectent les valeurs limites de concentration suivantes selon le flux journalier maximal autorisé.

|  |
| --- |
| 1. Demande chimique en oxygène (DCO) et matières en suspension (MES) |
| **DCO (sur effluent non décanté) (Code SANDRE : 1314)**  L’arrêté d’autorisation fixe une valeur limite d’émission maximale en concentration. |
| **MES (Code SANDRE : 1305)**  L’arrêté d’autorisation fixe une valeur limite d’émission maximale en concentration. |

|  |
| --- |
| 2. Azote global et phosphore total |
| a) Dispositions générales |
| **Azote global (Code SANDRE : 1551)**  30 mg/l en concentration moyenne mensuelle si flux journalier maximal supérieur ou égal à 50 kg/j |
| **Phosphore total (Code SANDRE : 1350)**  10 mg/l en concentration moyenne mensuelle si flux journalier maximal supérieur ou égal à 15 kg/j |
| b) Dispositions particulières pour les rejets dans le milieu naturel appartenant à une zone sensible telle que définie en application de l’article R. 211-94 pour le ou les paramètres concernés par le classement en zone sensible |
| **Azote global (Code SANDRE : 1551)**  15 mg/l en concentration moyenne mensuelle si le flux journalier maximal est supérieur ou égal à 150 kg/j  10 mg/l en concentration moyenne mensuelle si le flux journalier maximal est supérieur ou égal à 300 kg/j |
| **Phosphore total (Code SANDRE : 1350)**  2 mg/l en concentration moyenne mensuelle si le flux journalier maximal est supérieur ou égal à 40 kg/j  1 mg/l en concentration moyenne mensuelle si le flux journalier maximal est supérieur ou égal à 80 kg/j |
| c) Autres dispositions |
| Des valeurs limites de concentration différentes en azote peuvent être fixées par l’arrêté d’autorisation lorsque la station d’épuration de l’installation a un rendement au moins égal à 80 % pour l’azote sans toutefois dépasser le double des valeurs limites définies ci-dessus. |
| Des valeurs limites de concentration différentes en phosphore peuvent être fixées par l’arrêté d’autorisation lorsque la station d’épuration de l’installation a un rendement au moins égal à 90 % pour le phosphore sans toutefois dépasser le double des valeurs limites définies ci-dessus. |
| Pour l’azote, lorsque le procédé d’épuration mis en œuvre est un procédé biologique, les dispositions prévues au a et au b sont respectées lorsque la température de l’eau au niveau du réacteur est d’au moins 12 °C. Cette condition de température peut être remplacée par la fixation de périodes d’exigibilité déterminées en fonction des conditions climatiques régionales. |
| Pour l’azote et le phosphore, la concentration moyenne sur un prélèvement de 24 heures ne dépasse pas le double des valeurs limites fixées au a) et au b). |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 3. Substances spécifiques du secteur d’activité | | | | |
| Paramètre | N° CAS | Code SANDRE | Valeur limite d’émission | Seuil de flux |
| Indice phénols | 108-95-2 | 1440 | 0,3 mg/l | si le rejet dépasse 3 g/j |
| Composés organohalogénés adsorbables (AOX)(1) | - | 1106 | 1 mg/l | si le rejet dépasse 30 g/j |
| Hydrocarbures totaux | - | 7009 | 10 mg/l | si le rejet dépasse 100 g/j |
| Cuivre et ses composés (en Cu) | 7440-50-8 | 1392 | 0,5 mg/l | si le rejet dépasse 5 g/j |
| Zinc et ses composés (en Zn) | 7440-66-6 | 1383 | 0,8 mg/l | si le rejet dépasse 20 g/j |
| (1) Applicable uniquement aux installations ne disposant pas déjà d’une valeur limite d’émission imposée par les paragraphes II à VI du présent article et ne s’applique pas si pour au moins 80% du flux d’AOX, les substances organochlorées composant le mélange sont clairement identifiées et que leurs valeurs limites d’émission sont déjà réglementées de manière individuelle. | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 4. Autres substances dangereuses entrant dans la qualification de l’état des masses d’eau | | | | |
| Paramètre | N° CAS | Code SANDRE | Valeur limite d’émission | Seuil de flux |
| Substances de l’état chimique | | | | |
| Cadmium et ses composés(1) (en Cd) | 7440-43-9 | 1388 | 25 µg/l | - |
| Plomb et ses composés (en Pb) | 7439-92-1 | 1382 | 50 µg/l | si le rejet dépasse 2 g/j |
| Mercure et ses composés(1) (en Hg) | 7439-97-6 | 1387 | 25 µg/l | - |
| Nickel et ses composés (en Ni) | 7440-02-0 | 1386 | 50 µg/l | si le rejet dépasse 2 g/j |
| Nonylphénols(1) | 84-852-15-3 | 1958 | 25 µg/l | - |
| Trichlorométhane (chloroforme) | 67-66-3 | 1135 | 50 µg/l | si le rejet dépasse 2 g/j |
| Autres substances de l’état chimique | | | | |
| Di (2-éthylhexyl)phtalate (DEHP)(1) | 117-81-7 | 6616 | 25 µg/l | - |
| Acide perfluo rooctanesulfonique et ses dérivés(1) (PFOS) | 45298-90-6 | 6561 | 25 µg/l | - |
| Dioxines et composés de dioxines(1) dont certains PCDD et PCB-DF | - | 7707 | 25 µg/l | - |
| Hexabromocyclododécane(1) (HBCDD) | 3194-55-6 | 7128 | 25 µg/l | - |
| Polluants spécifiques de l’état écologique | | | | |
| Chrome et ses composés (en Cr) | 7440-47-3 | 1389 | 50 µg/l | si le rejet dépasse 2 g/j |
| Autre polluant spécifique de l’état écologique à l’origine d’un impact local | - | - | NQE  25 µg/l | si le rejet dépasse 1 g/j, dans le cas où la NQE est supérieure à 25 µg/l  si le rejet dépasse 1 g/j, dans le cas où la NQE est inférieure à 25 µg/l |
| (1) Ces substances dangereuses sont visées par des objectifs de suppression des émissions et satisfont en conséquence en plus aux dispositions de l’article 22-2-III de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé. | | | | |

### Article 5.13 Raccordement à une station d’épuration collective

Le raccordement à une station d'épuration collective, urbaine ou industrielle, n’est envisageable que dans le cas où l'infrastructure collective d'assainissement (réseau et station d'épuration) est apte à acheminer et traiter l'effluent industriel dans de bonnes conditions.

**I. Dispositions spécifiques aux installations non classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois**

Pour les polluants DCO, MES, azote global et phosphore total, l’arrêté d'autorisation peut prescrire des valeurs limites avant raccordement supérieures à celles fixées par l’article 5.12 du présent arrêté si l’étude d’impact ou l’étude d'incidence démontre, à partir d'une argumentation de nature technique et, le cas échéant, économique, que de telles dispositions peuvent être retenues sans qu’il en résulte pour autant des garanties moindres vis-à-vis des impératifs de bon fonctionnement de la station d'épuration collective et de protection de l'environnement. Cette disposition s'applique également pour une installation raccordée à une station d’épuration industrielle (2750) ou mixte (rubrique 2752) dans le cas de rejets de micropolluants.

**II. Dispositions spécifiques aux installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois**

Les valeurs limites avant raccordement sont fixées à l’article 5.12 du présent arrêté. Le préfet peut fixer des valeurs limites différente en sortie de l’établissement par arrêté préfectoral dans les conditions de l’article R. 515-65-III.

### Section V : Traitement des effluents

Article 5.14 Installations de traitement

Les installations de traitement, lorsqu’elles sont nécessaires au respect des valeurs limites imposées au rejet, sont conçues de manière à faire face aux variations de débit, de température ou de composition des effluents à traiter, en particulier à l’occasion du démarrage ou de l’arrêt des installations.

Les procédés de traitement non susceptibles de conduire à un transfert de pollution sont privilégiés pour l’épuration des effluents.

Les installations de traitement sont correctement entretenues. Les principaux paramètres permettant de s’assurer de leur bonne marche sont mesurés périodiquement et si besoin en continu avec asservissement à une alarme. Les résultats de ces mesures sont portés sur un registre éventuellement informatisé et tenus à la disposition de l’inspection des installations classées.

Les installations de traitement sont conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d’indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction.

Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l’exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant si besoin les fabrications concernées.

**Article 5.15 Réduction des émissions de nutriments**

L’exploitant remplace les additifs chimiques à forte teneur en azote et en phosphore par des additifs à faible teneur en azote et en phosphore.

Cette disposition est applicable si l’azote présent dans les additifs chimiques n’est pas biodisponible ou si le bilan des nutriments est excédentaire.

**Article 5.16 Traitement primaire et secondaire**

L’exploitant applique un traitement primaire physicochimique et un traitement secondaire biologique.

Le traitement secondaire ne s’applique pas aux unités dans lesquelles la charge biologique des effluents après traitement primaire est très faible.

**Article 5.17 Traitement tertiaire**

L’exploitant applique un traitement tertiaire s’il doit éliminer davantage de substances organiques, d’azote ou de phosphore.

**Article 5.18 Réduction de la pollution issue du traitement biologique**

L’exploitant applique toutes les techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Conception et exploitation appropriées de l’unité de traitement biologique. |
| b | Contrôle régulier de la biomasse active. |
| c | Adaptation de l’apport en nutriments (azote et phosphore) aux besoins réels de la biomasse active. |

### Section VI : Epandage

### Article 5.19 Epandage

### Les dispositions relatives à l’épandage sont celles fixées à la section IV du chapitre V de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé.

### Une dérogation peut être accordée par le préfet, pour certains déchets, sur la base d’arguments agronomiques, sans que toutefois la dose finale retenue soit supérieure à 6 kg de matières sèches par mètre carré, sur une période de 10 ans.

**Chapitre VI : Émissions dans l’air**

### Section I : Généralités

Article 6.1 Généralités

Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont captés à la source et canalisés, sauf dans le cas d’une impossibilité technique justifiée. Les rejets sont conformes aux dispositions du présent arrêté.

Les stockages de produits pulvérulents, volatils ou odorants, susceptibles de conduire à des émissions diffuses de polluants dans l’atmosphère, sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés, etc.).

Le stockage des autres produits en vrac est réalisé dans la mesure du possible dans des espaces fermés. À défaut, des dispositions particulières tant au niveau de la conception et de la construction (implantation en fonction du vent, etc.) que de l’exploitation sont mises en œuvre.

Lorsque les stockages de produits pulvérulents se font à l’air libre, l’humidification du stockage ou la pulvérisation d’additifs pour limiter les envols par temps sec sont permis.

### Section II : Rejets à l’atmosphère

Article 6.2 Points de rejets

Les points de rejet dans le milieu naturel sont en nombre aussi réduit que possible. Si plusieurs points de rejet sont nécessaires, l’exploitant le justifie.

Les effluents sont collectés et rejetés à l’atmosphère, après traitement éventuel, par l’intermédiaire de cheminées pour permettre une bonne diffusion des rejets. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l’atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l’ascension des gaz dans l’atmosphère. L’emplacement de ces conduits est tel qu’il ne peut y avoir à aucun moment siphonnage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d’air avoisinants. Les contours des conduits ne présentent pas de point anguleux et la variation de la section des conduits au voisinage du débouché est continue et lente.

Article 6.3 Points de mesures

Les points de mesure et les points de prélèvement d’échantillons sont aménagés conformément aux règles en vigueur et équipés des appareils nécessaires pour effectuer les mesures prévues par le présent arrêté dans des conditions représentatives.

Article 6.4 Hauteur de cheminée

La hauteur de la cheminée (différence entre l’altitude du débouché à l’air libre et l’altitude moyenne du sol à l’endroit considéré) exprimée en mètres est déterminée, d’une part, en fonction du niveau des émissions de polluants à l’atmosphère, d’autre part, en fonction de l’existence d’obstacles susceptibles de gêner la dispersion des gaz.

Cette hauteur respecte les dispositions des articles 52 à 57 de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé.

### Section III : Valeurs limites d’émission

Article 6.5 Généralités

Pour la détermination des flux, les émissions canalisées et les émissions diffuses sont prises en compte.

Les méthodes de mesure de référence en vigueur sont fixées par l’arrêté du 7 juillet 2009 susvisé. Pour les polluants ne faisant l’objet d’aucune méthode de référence, la procédure retenue, pour le prélèvement notamment, permet une représentation statistique de l’évolution du paramètre.

Si plusieurs points de rejets ont les mêmes caractéristiques (équipement raccordé, traitement réalisé, flux, etc.), une mesure pourra être réalisée sur un seul des points de rejet.

Article 6.6 Débit et mesures

Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapporté à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d’eau (gaz secs). Le débit des effluents gazeux ainsi que les concentrations en polluants sont rapportés à une même teneur en oxygène de référence à l’exception des installations de séchage, pour lesquelles, quel que soit le combustible utilisé, la teneur en oxygène utilisée est la teneur réelle en oxygène, lorsqu’elle n’est pas spécifiée, des gaz de combustion non dilués par addition d’air non indispensable au procédé. L’arrêté d’autorisation précise la teneur en oxygène des gaz résiduaires à laquelle sont rapportées les valeurs limites.

Les concentrations en polluants sont exprimées en gramme(s) ou milligramme(s) par mètre cube rapporté aux mêmes conditions normalisées.

Pour les installations de séchage, les mesures se font sur gaz humides.

Article 6.7 Valeurs limites d’émission (Dispositions générales)

Les effluents gazeux respectent les valeurs limites figurant dans le tableau ci-après selon le flux horaire maximal autorisé. Dans le cas où le même polluant est émis par divers rejets canalisés, les valeurs limites applicables à chaque rejet canalisé sont déterminées le cas échéant en fonction du flux total de l’ensemble des rejets canalisés et diffus.

Les valeurs limites s’imposent à des mesures, prélèvements et analyses moyens réalisés sur une durée qui est fonction des caractéristiques de l’appareil et du polluant et voisine d’une demi-heure.

Dans le cas d'une autosurveillance permanente (au moins une mesure représentative par jour), sauf disposition contraire, 10 % de la série des résultats des mesures peuvent dépasser les valeurs limites prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs. Ces 10 % sont comptés sur une base de 24 heures.

Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Valeur limite d’émission** |
| Poussières totales | |
| Flux horaire inférieur ou égal à 1 kg/h | 100 mg/m3 |
| Flux horaire supérieur à 1 kg/h | 40 mg/m3  80 mg/m3 pour les chaudières de récupération. |
| Monoxyde de carbone (CO) | |
| - | L’arrêté préfectoral d’autorisation fixe, le cas échéant, une valeur limite d’émission. |
| Oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre SO2) | |
| Flux horaire supérieur à 25 kg/h | 300 mg/m3  500 mg/m3 pour les usines utilisant le procédé au bisulfite. |
| Oxydes d’azote (NOx) | |
| a) Oxydes d’azote hormis le protoxyde d’azote (exprimés en dioxyde d’azote NO2) : | |
| Flux horaire supérieur à 25 kg/h | 500 mg/m3 |
| b) Protoxyde d’azote (N2O) : | |
| - | L’arrêté préfectoral d’autorisation fixe, le cas échéant, une valeur limite d’émission. |
| Chlorure d’hydrogène et autres composés inorganiques gazeux du chlore (exprimés en HCl) | |
| Flux horaire supérieur à 1 kg/h | 50 mg/m3 |
| Composés organiques volatils (COV) | |
| a) COV à l’exclusion du méthane (exprimés en carbone total de la concentration globale de l’ensemble des composés) : | |
| Flux horaire total supérieur à 2 kg/h | 150 mg/m³  Dans le cas de l’utilisation d’une technique d’incinération pour l’élimination des composés organiques : 20 mg/m³ ou 50 mg/m³ si le rendement d’épuration est supérieur à 98 % |
| b) COV spécifiques visés à l’annexe III de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé (exprimés en somme massique des différents composés) : | |
| Flux horaire total supérieur à 0,1 kg/h | 20 mg/m3 |
| c) Substances à mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F et substances halogénées à mentions de danger H341 ou H351 (exprimées en somme massique des différents composés)(1) : | |
| Flux horaire maximal de l’ensemble de l’installation supérieur ou égal à 10 g/h | 2 mg/m3 |
| Pour les composés organiques volatils halogénés à mentions de dangers H341 ou H351 : | |
| Flux horaire maximal de l’ensemble de l’installation supérieur ou égal à 100 g/h | 20 mg/m3 |
| (1) Le préfet peut accorder une dérogation aux prescriptions visées si l’exploitant démontre, d’une part, qu’il fait appel aux meilleures techniques disponibles à un coût économiquement acceptable et, d’autre part, qu’il n’y a pas lieu de craindre de risque significatif pour la santé humaine et l’environnement. | |
| Métaux et composés de métaux (gazeux et particulaires) | |
| a) Cadmium, mercure et thallium, et leurs composés (exprimés en Cd + Hg + Tl) : | |
| Flux horaire total supérieur à 1 g/h | 0,2 mg/m3 |
| b) Arsenic, sélénium et tellure, et leurs composés (exprimée en As + Se + Te) : | |
| Flux horaire total supérieur à 5 g/h | 1 mg/m3 |
| c) Antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, plomb, vanadium et zinc, et leurs composés (exprimée en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + Pb + V + Zn) : | |
| Flux horaire total supérieur à 25 g/h | 5 mg/m3 |

Article 6.8 Valeurs limites d’émission (Dispositions complémentaires)

Les dispositions complémentaires suivantes sont également applicables aux différentes sous-activités mentionnées ci-après.

Les périodes d’établissement des moyennes associées aux valeurs limites définies dans le présent article sont définies comme suit :

**« Moyenne journalière »** : Moyenne sur une période de 24 heures, établie d’après les moyennes horaires obtenues pour les mesures en continu.

**« Moyenne sur la période d’échantillonnage »** : Valeur moyenne de trois mesures consécutives d’au moins 30 minutes chacune.

**« Moyenne annuelle »** : Pour les mesures en continu : moyenne de toutes les moyennes horaires valables ; pour les mesures périodiques : moyenne de toutes les « moyennes sur la période d’échantillonnage » obtenues au cours d’une année.

Lorsque les valeurs limites d’émission, calculées en moyenne sur une même période, sont exprimées dans des unités différentes, ces valeurs sont à considérer comme équivalentes.

I. Usines de pâte ou de papier utilisant le procédé kraft

**1. Réduction des émissions de gaz très odorants ou peu odorants**

L’exploitant évite les émissions diffuses en captant tous les effluents gazeux soufrés des procédés, y compris tous les dégazages soufrés en appliquant toutes les techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Description** |
| a | Systèmes de collecte des gaz peu ou très odorants, comprenant les éléments suivants :  - capots, hottes aspirantes, gaines, et système d’extraction d’une capacité suffisante,  - système de détection de fuite en continu,  - mesures et équipements de sécurité. | |
| b | Incinération des gaz non condensables peu ou très odorants | L’incinération peut être réalisée à l’aide des équipements suivants :  - la chaudière de récupération,  - le four à chaux,  - le brûleur spécialisé de STR équipé de laveurs pour l’élimination des SOx, ou  - la chaudière de production d’énergie (1).  Afin de garantir une capacité d’incinération permanente des gaz très odorants, des systèmes d’appoint sont installés. Les fours à chaux peuvent servir d’appoint pour les chaudières de récupération ; les torchères et les chaudières autonomes constituent d’autres systèmes d’appoint. |
| c | Consigner les périodes d’indisponibilité du système d’incinération ainsi que les émissions en résultant(2). | |
| (1) Applicable au traitement des gaz peu odorants.  (2) Applicable au traitement des gaz très odorants. | | |

Les dispositions précédentes sont applicables d’une manière générale à toutes les unités autorisées après le 30 septembre 2014 et aux rénovations importantes des unités autorisées avant le 30 septembre 2014. Si, pour des raisons de sécurité, la mise en place de l’incinération est impossible, des dépoussiéreurs par voie humide sont appliqués.

Le niveau d’émission de soufre total réduit (STR) pour les gaz résiduels peu odorants ne dépasse pas 0,2 kg S/tSA.

**2. Émissions d’une chaudière de récupération**

La teneur en oxygène des gaz résiduaires à laquelle sont rapportées les valeurs limites en concentration est de 6 %.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Valeur limite d’émission** |
| Poussières totales | |
| Unités autorisées avant le 30 septembre 2014 | 40 mg/Nm3 ou 0,3 kg de poussière/tSA en moyenne annuelle |
| Unités autorisées avant le 30 septembre 2014 avec une chaudière équipée d’un électrofiltre proche de la fin de sa durée de vie utile | 50 mg/Nm3 ou 0,4 kg de poussière/tSA en moyenne annuelle |
| Unités autorisées après le 30 septembre 2014 ou rénovations importantes | 25 mg/Nm3 ou 0,2 kg de poussière/tSA en moyenne annuelle |
| Oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre SO2) | |
| MSS (Teneur en matières sèches solides de la liqueur noire) inférieure à 75 % | 70 mg/Nm3 en moyenne journalière (1)  50 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| MSS comprise entre 75 et 83 % | 50 mg/Nm3 en moyenne journalière (1)  25 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| MSS supérieure à 83 % | Le préfet fixe une VLE. |
| Soufre total réduit (STR) | |
| - | 10 mg/Nm3 en moyenne journalière (1)(2)  5 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| S gazeux (STR-S + SO2-S) | |
| MSS inférieure à 75 % | 0,17 kg S/tSA en moyenne annuelle |
| MSS comprise entre 75 et 83 % | 0,13 kg S/tSA en moyenne annuelle |
| MSS supérieure à 83 % | Le préfet fixe une VLE. |
| Oxydes d’azote (NOx) | |
| MSS inférieure à 75 % | 200 mg/Nm3 ou 1,4 kg NOx/tSA en moyenne annuelle |
| MSS comprise entre 75 et 83 % | 200 mg/Nm3 ou 1,6 kg NOx/tSA en moyenne annuelle (résineux)  200 mg/Nm3 ou 1,7 kg NOx/tSA en moyenne annuelle (feuillus) |
| MSS supérieure à 83 % | 200 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| (1) Ne couvrent pas les périodes pendant lesquelles la chaudière de récupération est alimentée avec une liqueur noire dont la teneur en MSS est nettement inférieure à la teneur normale en raison de l’arrêt ou de l’entretien de l’unité de concentration de la liqueur noire.  (2) Applicable sans incinération de gaz très odorants. | |

**3. Émissions d’un four à chaux**

La teneur en oxygène des gaz résiduaires à laquelle sont rapportées les valeurs limites en concentration est de 6 %.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Valeur limite d’émission** |
| Poussières totales | |
| Unités autorisées avant le 30 septembre 2014 | 30 mg/Nm3 ou 0,03 kg de poussière/tSA en moyenne annuelle |
| Unités autorisées avant le 30 septembre 2014 avec un four à chaux équipé d’un électrofiltre proche de la fin de sa durée de vie utile | 50 mg/Nm3 ou 0,05 kg de poussière/tSA en moyenne annuelle |
| Unités autorisées après le 30 septembre 2014 ou rénovations importantes | 25 mg/Nm3 ou 0,02 kg de poussière/tSA en moyenne annuelle |
| Oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre SO2) | |
| Cas d’incinération de gaz très odorants dans le four à chaux | 120 mg SO2/Nm3 en moyenne annuelle |
| Absence d’incinération de gaz très odorants dans le four à chaux | 70 mg SO2/Nm3 en moyenne annuelle |
| Soufre total réduit (STR) | |
| - | 10 mg S/Nm3 en moyenne annuelle |
| Cas des fours à chaux incinérant des gaz très odorants | 40 mg S/Nm3 en moyenne annuelle |
| S gazeux (STR-S + SO2-S) | |
| Cas d’incinération de gaz très odorants dans le four à chaux | 0,12 kg S/tSA en moyenne annuelle |
| Absence d’incinération de gaz très odorants dans le four à chaux | 0.07 kg S/tSA en moyenne annuelle |
| Oxydes d’azote (NOx) | |
| Cas d’utilisation de combustibles liquides | 200 mg/Nm3 ou 0,2 kg NOx/tSA en moyenne annuelle |
| Cas d’utilisation de combustibles liquides d’origine végétale y compris les sous-produits de fabrication de la pâte qui sont utilisés comme combustibles | 350 mg/Nm3 ou 0,35 kg NOx/tSA en moyenne annuelle |
| Cas d’utilisation de combustibles gazeux | 350 mg/Nm3 ou 0,3 kg NOx/tSA en moyenne annuelle |
| Cas d’utilisation de combustibles gazeux d’origine végétale y compris les sous-produits de fabrication de la pâte qui sont utilisés comme combustibles | 450 mg/Nm3 ou 0,45 kg NOx/tSA en moyenne annuelle |

**4. Émissions d’un brûleur de gaz très odorants (brûleur spécialisé de STR)**

La teneur en oxygène des gaz résiduaires à laquelle sont rapportées les valeurs limites en concentration est de 9%.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Valeur limite d’émission** |
| Oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre SO2) | |
| - | 120 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| Soufre total réduit (STR) | |
| - | 5 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| S gazeux (STR-S + SO2-S) | |
| Débit de gaz compris entre 100 et 200 Nm3/tSA | 0,05 kg S/tSA en moyenne annuelle |
| Débit de gaz non compris entre 100 et 200 Nm3/tSA | Le préfet peut fixer une VLE |
| Oxydes d’azote (NOx) | |
| - | 400 mg/Nm3 ou 0,1 kg NOx/tSA en moyenne annuelle |
| Cas où le passage à la combustion étagée n’est pas possible dans une installation autorisée avant le 30 septembre 2014 | 1 000 mg/Nm3 ou 0,2 kg NOx/tSA en moyenne annuelle |

II. Usines de pâte ou de papier utilisant le procédé au bisulfite

**1. Collecte des flux gazeux pour le procédé de fabrication de pâte au bisulfite**

L’exploitant collecte tous les flux gazeux très concentrés de SO2 provenant de la production de liqueur acide, des lessiveurs, des diffuseurs ou réservoirs de décharge et récupère les composés soufrés.

L’exploitant collecte les gaz peu odorants provenant du lavage, de l’épuration et des évaporateurs et applique une des techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Applicabilité** |
| a | Incinération dans une chaudière de récupération | Non applicable aux usines de pâte au bisulfite qui ont recours à la cuisson à base de calcium. |
| b | Dispositif de lavage | Applicable d’une manière générale. |

**2.** **Émissions d’une chaudière de récupération**

La teneur en oxygène des gaz résiduaires à laquelle sont rapportées les valeurs limites en concentration est de 5 %.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Valeur limite d’émission** |
| Poussières totales(1) | |
| - | 20 mg/Nm3 en moyenne sur la période d’échantillonnage |
| Cas des chaudières de récupération qui utilisent plus de 25 % de feuillus comme matières premières | 30 mg/Nm3 en moyenne sur la période d’échantillonnage |
| Oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre SO2)(2) | |
| - | 300 mg/Nm3 en moyenne journalière (3)  250 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| Pour les laveurs à multiventuri autorisés avant le 30 septembre 2014 | 400 mg/Nm3 en moyenne journalière  350 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| Oxydes d’azote (NOx) | |
| - | 350 mg/Nm3 en moyenne journalière  270 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| Pour les usines à base d’ammonium | 580 mg/Nm3 en moyenne journalière  450 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| Déperdition d’ammoniac pour la RNCS/SNCR (NH3) | |
| - | 5 mg/Nm3 en moyenne annuelle |
| (1) Non applicable pour les usines à base d’ammonium.  (2) Non applicable pour les chaudières de récupération qui fonctionnent en permanence dans des conditions « acides », c’est-à-dire qui utilisent la liqueur au bisulfite comme milieu de lavage dans le cadre du procédé de récupération du bisulfite.  (3) Non applicable pendant le fonctionnement à l’acide, c’est-à-dire les périodes où l’on procède au lessivage rapide préventif et au nettoyage des épurateurs. Pendant ces périodes, la valeur limite d’émission est de 500 mg/m3 lors du nettoyage d’un des laveurs et 1 200 mg/Nm³(valeurs demi-horaires moyennes à 5 % O2) lors du nettoyage du laveur final. | |

La durée de fonctionnement à l’acide ne dépasse pas 240 heures par an pour les laveurs et ne dépasse pas 24 heures par mois pour le dernier laveur au monosulfite.

**III. Usines de papier et de carton intégrées ou non**

L’exploitant choisit des compositions de sauces de couchage qui réduisent les émissions de COV.

**Section IV : Odeurs**

Article 6.9 Généralités

Toutes les dispositions nécessaires sont prises pour que l’établissement ne soit pas à l’origine d’émission de gaz odorant susceptibles d’incommoder le voisinage et de nuire à la santé et à la sécurité publique.

Les dispositions nécessaires sont prises pour limiter les odeurs provenant du traitement des effluents. Lorsqu’il y a des sources potentielles d’odeurs de grande surface (bassins de stockage, de traitement, etc.) difficiles à confiner, celles-ci sont implantées de manière à limiter la gêne pour le voisinage (éloignement, etc.).

Les dispositions nécessaires sont prises pour éviter en toute circonstance, à l’exception des procédés de traitement anaérobie, l’apparition de conditions anaérobies dans les bassins de stockage ou de traitement, ou dans les canaux à ciel ouvert. Les bassins, canaux, stockage et traitement des boues, susceptibles d’émettre des odeurs, sont couverts autant que possible et si besoin ventilés.

Le niveau d’une odeur ou concentration d’un mélange odorant est défini conventionnellement comme étant le facteur de dilution qu’il faut appliquer à un effluent pour qu’il ne soit plus ressenti comme odorant par 50 % des personnes constituant un échantillon de population.

Le débit d’odeur est défini conventionnellement comme étant le produit du débit d’air rejeté, exprimé en m3/h, par le facteur de dilution au seuil de perception.

L’arrêté préfectoral d’autorisation fixe, le cas échéant, le débit d’odeur des gaz émis à l’atmosphère par l’ensemble des sources odorantes canalisées, canalisables et diffuses, à ne pas dépasser.

**Article 6.10 Émissions d’odeur en provenance du système d’effluents**

**I.** Pour les odeurs liées à la fermeture des circuits d’eau, l’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Conception des procédés, des réservoirs de stockage des matières et de l’eau, des conduites et des cuviers des usines de papier de façon à éviter les périodes prolongées de rétention, les zones mortes ou les zones de faible brassage dans les circuits d’eau. |
| b | Utilisation de produits biocides, d’agents dispersants ou d’agents d’oxydation catalytique. |
| c | Mise en place de procédés de traitement interne (« reins ») pour réduire les concentrations de matière organique et, partant, les éventuels problèmes d’odeurs dans le circuit d’eaux blanches. |

**II.** Pour les odeurs liées au traitement des effluents et à la manutention des boues, l’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Mise en œuvre de systèmes d’égouts fermés, avec ventilation contrôlée, faisant dans certains cas appel à des produits chimiques pour limiter la formation de sulfure d’hydrogène et permettre l’oxydation de celui-ci dans les égouts. |
| b | Éviter la suraération dans les bassins d’égalisation tout en maintenant un brassage suffisant. |
| c | Veiller à maintenir une capacité d’aération et des propriétés de mélange suffisantes dans les bassins d’aération; entretenir le système d’aération régulièrement. |
| d | Garantir le bon fonctionnement du classificateur secondaire pour la collecte des boues et du pompage pour le recyclage des boues. |
| e | Limiter le temps de rétention des boues dans les cuviers en les acheminant en continu vers les unités de déshydratation. |
| f | Eviter de laisser séjourner les effluents déversés dans le bassin de rétention plus longtemps que nécessaire ; maintenir le bassin de rétention vide. |
| g | En cas d’utilisation de sécheurs de boues, traitement des gaz évacués des sécheurs thermiques par lavage et/ou biofiltration (filtres à compost). |
| h | Éviter les tours de réfrigération pour les effluents non traités et recourir à la place à des échangeurs thermiques à plaques. |

## Chapitre VII : Bruit et vibrations

Article 7.1 Généralités

Les émissions sonores de l’installation respectent les dispositions de l’arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l’environnement par les installations classées pour la protection de l’environnement.

L’installation est construite, équipée et exploitée de façon que son fonctionnement ne puisse être à l’origine de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celui-ci.

Les vibrations émises sont conformes aux dispositions fixées à l’annexe I de l’arrêté du 24 avril 2017 susvisé.

**Article 7.2 Réduction des émissions sonores**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Description** | **Applicabilité** |
| a | Programme de réduction du bruit | Un programme de réduction du bruit comprend l’inventaire des sources et des zones touchées, le calcul et la mesure des niveaux sonores en vue de classer les sources par niveau sonore, et la mise en évidence de la meilleure combinaison de techniques sur les plans de l’efficacité, de la mise en œuvre et du suivi. | Applicable d’une manière générale. |
| b | Optimisation de la localisation des équipements, unités et bâtiments | Les niveaux de bruit peuvent être réduits en augmentant la distance entre l’émetteur et le récepteur et en utilisant les bâtiments comme écran antibruit. | Généralement applicable aux unités autorisées après le 30 septembre 2014. Dans le cas des unités autorisées avant le 30 septembre 2014, le déplacement des équipements et des unités de production peut être limité par le manque d’espace ou des coûts excessifs. |
| c | Techniques opérationnelles et de gestion des activités dans les bâtiments abritant des équipements bruyants | Notamment :  - amélioration de l’inspection et de l’entretien des équipements afin d’éviter les défaillances,  - fermeture des portes et des fenêtres des zones couvertes,  - mise en œuvre des équipements par du personnel expérimenté,  - renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit,  - précautions pour éviter le bruit pendant les opérations d’entretien. | Applicable d’une manière générale. |
| d | Confinement des équipements et des unités bruyants | Confinement des équipements bruyants tels que les outils de manutention du bois, les unités hydrauliques et les compresseurs, dans des structures séparées telles que des bâtiments ou des cabines insonorisées dont le revêtement intérieur est constitué d’un matériau absorbant les chocs. |
| e | Utilisation d’équipements silencieux et installation de réducteurs de bruit sur les équipements et les conduites. | |
| f | Isolation contre les vibrations | Isolation des machines contre les vibrations et principe de la séparation des sources de bruit et des composants susceptibles d’entrer en résonance. |
| g | Insonorisation des bâtiments | Cette technique peut notamment consister à utiliser :  - des matériaux absorbant les bruits pour les murs et les plafonds,  - des portes isolantes,  - des fenêtres à double vitrage. |
| h | Réduction du bruit | La propagation du bruit peut être réduite en intercalant des barrières entre les émetteurs et les récepteurs. Les barrières appropriées comprennent les murs antibruit, les remblais et les bâtiments. Les techniques appropriées de réduction du bruit consistent notamment à équiper de silencieux les équipements bruyants tels que les soupapes d’évacuation de vapeur et les évents des sécheries. | Généralement applicable aux unités autorisées après le 30 septembre 2014. Dans le cas des unités autorisées avant le 30 septembre 2014, le manque d’espace peut empêcher l’installation de systèmes antibruit. |
| i | Utilisation de machines de manutention du bois de plus grande capacité afin de réduire les temps de levage et de transport et le bruit résultant de la chute des grumes sur les piles ou sur la table d’alimentation. | | Applicable d’une manière générale. |
| j | Amélioration des méthodes de travail, par exemple largage des grumes d’une hauteur moindre sur les piles ou sur la table d’alimentation ; retour d’information immédiat sur le niveau de bruit pour les travailleurs. | |

## Chapitre VIII : Déchets

Article 8.1 Généralités

**I. Principe**

L’exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l’exploitation de ses installations pour assurer une bonne gestion des déchets produits.

A cette fin, il met en œuvre successivement les dispositions suivantes :

* Limiter à la source la quantité et la toxicité de ses déchets en adoptant des technologies propres ;
* Trier, recycler, valoriser ses sous-produits de fabrication ;
* S’assurer du traitement ou du prétraitement de ses déchets, notamment par voie physico-chimique, biologique ou thermique ;
* S’assurer, pour les déchets ultimes dont le volume est strictement limité, d’un stockage dans les meilleures conditions possibles.

**II. Stockages temporaires**

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

Les stockages temporaires, avant recyclage ou élimination des déchets spéciaux, sont réalisés sur des cuvettes de rétention étanches et si possible protégés des eaux météoriques.

**III. Elimination des déchets**

Les déchets qui ne peuvent pas être valorisés sont éliminés dans des installations réglementées à cet effet conformément au livre V du titre Ier du code de l'environnement, dans des conditions permettant d’assurer la protection de l'environnement ; l’exploitant est en mesure d’en justifier l’élimination sur demande de l’inspection des installations classées. Il tient à la disposition de l’inspection des installations classées une caractérisation et une quantification de tous les déchets spéciaux générés par ses activités.

Dans ce cadre, il justifie, le caractère ultime, au sens du II de l’article L. 541-2-1, des déchets mis en décharge.

Tout brûlage à l’air libre est interdit.

L'arrêté d’autorisation de l’installation fixe la liste des déchets que l’exploitant est autorisé à éliminer à l’extérieur et à l’intérieur de son installation.

La quantité de déchets entreposés sur le site, à l’exception des matières destinées à être épandues, ne dépasse pas la capacité correspondant à 3 mois de production ou, en cas de traitement externe, un lot normal d’expédition vers l’installation de traitement.

**Article 8.2 Gestion des déchets**

L’exploitant met en œuvre un système d’évaluation et de gestion des déchets.

L’exploitant applique y compris au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Applicabilité** |
| a | Collecte séparée des différentes fractions de déchets (y compris tri et classification des déchets dangereux). | Applicable d’une manière générale. |
| b | Regroupement des fractions appropriées de résidus pour obtenir des mélanges pouvant être mieux utilisés. |
| c | Prétraitement des résidus de procédés avant réutilisation ou recyclage. |
| d | Récupération des matières et recyclage des résidus de procédés sur place. |
| e | Valorisation énergétique sur site ou hors site des déchets à forte teneur en matière organique. | Dans le cas d’une utilisation hors site, l’applicabilité dépend de la disponibilité d’un tiers. |
| f | Utilisation externe des matières. | En fonction de la disponibilité d’un tiers. |
| g | Prétraitement des déchets avant leur élimination. | Applicable d’une manière générale. |

**Article 8.3 Brûlage**

Le brûlage des déchets liquides, solides et gazeux est interdit sur le site.

**Article 8.4 Réduction de la quantité de déchets pour les usines non intégrées de papier et de carton et usines intégrées de pâte kraft, de PCTM et de PCM**

L’exploitant évite la production de déchets et pratique le recyclage en appliquant au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Applicabilité** |
| a | Récupération des fibres et des charges et traitement des eaux blanches. | Applicable d’une manière générale. |
| b | Système de réutilisation des cassés de production. | Applicable d’une manière générale. |
| c | Récupération des sauces de couchage/recyclage des pigments. |  |
| d | Réutilisation des boues de fibres issues du traitement primaire des effluents. | L’applicabilité peut être limitée par les exigences de qualité du produit. |

**Article 8.5 Réduction de la quantité de déchets pour les usines de pâte ou de papier utilisant le procédé kraft**

L’exploitant recycle dans le procédé la poussière des électrofiltres équipant la chaudière de récupération de la liqueur noire.

La remise en circulation des poussières peut être limitée par la présence d’impuretés.

**Chapitre IX : Consommation d’énergie et efficacité énergétique**

**Article 9.1 Réduction de la consommation de combustibles et d’énergie**

L’exploitant applique la technique a et au moins deux des autres techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Applicabilité** |
| a | Utiliser un système de gestion de l’énergie présentant toutes les caractéristiques suivantes :  i) évaluation de la consommation globale d’énergie et de la production de l’usine ;  ii) localisation, quantification et optimisation des possibilités de récupération de l’énergie ;  iii) suivi et préservation de la situation optimisée en matière de consommation d’énergie. | Applicable d’une manière générale. |
| b | Récupération d’énergie par incinération des déchets et résidus de la production de pâte et de papier à teneur élevée en matière organique et à haute valeur calorifique, en tenant compte de l’article 8.2. | Applicable uniquement si le recyclage ou la réutilisation des déchets et résidus issus de la production de pâte et de papier à teneur élevée en matière organique et à haute valeur calorifique n’est pas possible. |
| c | Satisfaire autant que possible la demande de vapeur et d’électricité des procédés de production par la production combinée de chaleur et d’électricité (production simultanée d’énergie thermique et électrique et/ou mécanique au moyen d’une unité de cogénération). | Applicable à toutes les unités autorisées après le 30 septembre 2014 et aux rénovations importantes de la centrale énergétique. Dans les unités autorisées avant le 30 septembre 2014, l’applicabilité peut être limitée par la configuration de l’usine et l’espace disponible. |
| d | Utilisation de la chaleur en excès pour sécher la biomasse et les boues, chauffer l’eau d’alimentation des chaudières et l’eau de procédé, pour le chauffage des bâtiments, etc. | L’applicabilité de cette technique peut être limitée lorsque les sources de chaleur sont éloignées de ces installations. |
| e | Utilisation de thermocompresseurs. | Applicable aux installations autorisées après le 30 septembre 2014 et aux installations autorisées avant le 30 septembre 2014, pour toutes les qualités de papier et les machines de couchage, si de la vapeur moyenne pression est disponible. |
| f | Isolation des raccords des conduites de vapeur et de condensat. | Applicable d’une manière générale. |
| g | Utilisation d’installations de vide à haute efficacité énergétique pour la déshydratation. |
| h | Utilisation de moteurs électriques, de pompes et d’agitateurs à haute efficacité énergétique. |
| i | Utilisation de variateurs de fréquence pour les ventilateurs, les compresseurs et les pompes. |
| j | Adaptation des niveaux de pression de vapeur aux besoins réels de pression. |

**Article 9.2 Usines de pâte ou de papier utilisant le procédé kraft**

**I.** **Réduction de la consommation d’énergie thermique et électrique**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Teneur élevée de l’écorce en matières sèches solides, par recours à des presses ou à un séchage efficaces. |
| b | Chaudières à vapeur à haute efficacité, notamment faible température des effluents gazeux. |
| c | Systèmes de chauffage secondaires efficaces. |
| d | Fermeture des circuits d’eau, y compris de l’unité de blanchiment. |
| e | Pâte à haute concentration (technique de moyenne ou haute concentration). |
| f | Unité d’évaporation à haut rendement. |
| g | Récupération de la chaleur des dissolveurs, notamment à l’aide d’épurateurs des gaz d’évacuation. |
| h | Récupération et utilisation des flux d’effluents à basse température et d’autres sources de chaleur résiduaire pour chauffer les bâtiments, l’eau d’alimentation des chaudières et l’eau de procédé. |
| i | Utilisation appropriée de la chaleur secondaire et des condensats secondaires. |
| j | Surveillance et contrôle des procédés au moyen de systèmes avancés. |
| k | Optimisation du réseau intégré d’échangeurs de chaleur. |
| l | Récupération de la chaleur des effluents gazeux de la chaudière de récupération entre l’électrofiltre et le ventilateur. |
| m | Maintien d’une concentration aussi haute que possible de la pâte lors de l’épuration et du lavage. |
| n | Utilisation de régulateurs de vitesse pour divers gros moteurs. |
| o | Utilisation de pompes à vide efficaces. |
| p | Dimensionnement approprié des conduites, pompes et ventilateurs. |
| q | Optimisation des niveaux des cuviers. |

**II.** **Augmentation de l’efficacité de la production électrique**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Liqueur noire à haute teneur en matières sèches solides (a pour effet d’augmenter l’efficacité des chaudières, la production de vapeur, et donc la production d’électricité). |
| b | Pression et température élevées de la chaudière de récupération. Dans les chaudières de récupération autorisées après le 30 septembre 2014, la pression peut être de 100 bars et la température de 510 °C au moins. |
| c | Maintien au plus faible niveau techniquement possible de la pression de vapeur de sortie de la turbine à contre-pression. |
| d | Turbine à condensation pour la production d’électricité à partir du surplus de vapeur. |
| e | Haute efficacité de la turbine. |
| f | Préchauffage de l’eau d’alimentation pour atteindre une température proche de la température d’ébullition. |
| g | Préchauffage de l’air de combustion et du combustible introduit dans les chaudières. |

**Article 9.3 Usines de pâte ou de papier utilisant le procédé au bisulfite**

**I.** **Réduction de la consommation d’énergie thermique et électrique**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Teneur élevée de l’écorce en matières sèches solides, par recours à des presses ou à un séchage efficaces. |
| b | Chaudières à vapeur à haute efficacité, notamment faible température des effluents gazeux. |
| c | Systèmes de chauffage secondaires efficaces. |
| d | Fermeture des circuits d’eau, y compris de l’unité de blanchiment. |
| e | Pâte à haute concentration (technique de moyenne ou haute concentration). |
| f | Récupération et utilisation des flux d’effluents à basse température et d’autres sources de chaleur résiduaire pour chauffer les bâtiments, l’eau d’alimentation des chaudières et l’eau de procédé. |
| g | Utilisation appropriée de la chaleur secondaire et des condensats secondaires. |
| h | Surveillance et contrôle des procédés au moyen de systèmes avancés. |
| i | Optimisation du réseau intégré d’échangeurs de chaleur. |
| j | Maintien d’une concentration aussi haute que possible de la pâte lors de l’épuration et du lavage. |
| k | Optimisation des niveaux des cuviers. |

**II.** **Augmentation de l’efficacité de la production électrique**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Technique** | |
| a | Pression et température élevées de la chaudière de récupération. |
| b | Maintien au plus faible niveau techniquement possible de la pression de vapeur de sortie de la turbine à contre-pression. |
| c | Turbine à condensation pour la production d’électricité à partir du surplus de vapeur. |
| d | Haute efficacité de la turbine. |
| e | Préchauffage de l’eau d’alimentation pour atteindre une température proche de la température d’ébullition. |
| f | Préchauffage de l’air de combustion et du combustible introduit dans les chaudières. |

**Article 9.4 Réduction de la consommation d’énergie thermique et électrique pour les usines intégrées de pâte mécanique, de papier et de carton et usines de pâte mécanique, de PCTM et de PCM**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Applicabilité** |
| a | Utilisation de raffineurs à haute efficacité énergétique. | Applicable lors du renouvellement, de la reconstruction ou de la mise à niveau des équipements. |
| b | Récupération généralisée de la chaleur secondaire provenant des raffineurs de PTM et de PCTM et réutilisation de la vapeur récupérée pour le séchage de la pâte ou du papier. | Applicable d’une manière générale. |
| c | Réduction au minimum des pertes de fibres au moyen de systèmes efficaces de raffinage des refus (raffineurs secondaires). |
| d | Installation d’équipements permettant d’économiser l’énergie, y compris de systèmes automatisés de commande des processus au lieu de systèmes manuels. |
| e | Réduction de la consommation d’eau fraîche au moyen de systèmes internes de traitement et de remise en circulation des eaux de procédés. |
| f | Diminution de la consommation directe de vapeur, par une intégration rigoureuse des procédés faisant appel, par exemple, à l’analyse du pincement. |

**Article 9.5 Réduction de la consommation d’électricité pour les usines intégrées de fibres recyclées et usines de pâte à base de fibres recyclées**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Applicabilité** |
| a | Dissolution à haute concentration afin de désintégrer le papier à recycler pour isoler les fibres. | Généralement applicable aux unités autorisées après le 30 septembre 2014 et aux installations autorisées avant le 30 septembre 2014 en cas de rénovation importante. |
| b | Efficacité de l’épuration grossière et fine par optimisation de la conception du rotor, des tamis et du fonctionnement des tamis, ce qui permet l’utilisation d’équipements de dimensions réduites à plus faible consommation d’énergie spécifique. |
| c | Économies d’énergie lors de la préparation des pâtes, consistant à extraire les impuretés le plus tôt possible dans le processus de trituration et à utiliser des équipements moins nombreux et optimisés, de façon à limiter l’intensité d’énergie du traitement des fibres. |

**Article 9.6 Réduction de la consommation d’énergie thermique et électrique pour les usines de papier et de carton intégrées ou non**

L’exploitant applique au moins deux des techniques suivantes :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Technique** | | **Applicabilité** |
| a | Techniques de classage consommant peu d’énergie (conception optimisée du rotor, des tamis et du fonctionnement des tamis). | Applicable aux unités autorisées après le 30 septembre 2014 et aux rénovations importantes. |
| b | Raffinage selon les meilleures techniques avec récupération de la chaleur des raffineurs. |
| c | Optimisation de la déshydratation dans la section presse de la machine à papier large zone de pressage. | Non applicable au papier d’hygiène et à de nombreuses qualités de papiers spéciaux. |
| d | Récupération des condensats de vapeur et utilisation de systèmes efficaces de récupération de la chaleur de l’air extrait. | Applicable d’une manière générale. |
| e | Moindre utilisation directe de la vapeur par une intégration rigoureuse des procédés faisant appel, par exemple, à l’analyse des pincements. |
| f | Raffineurs à haute efficacité. | Applicable aux unités autorisées après le 30 septembre 2014. |
| g | Optimisation du mode de fonctionnement des raffineurs autorisés avant le 30 septembre 2014. | Applicable d’une manière générale. |
| h | Conception optimisée des pompes, variateur de vitesse pour les pompes, entraînements directs. |
| i | Optimisation des techniques de raffinage. |
| j | Chauffage de la feuille de papier au moyen d’une boîte à vapeur afin d’améliorer l’égouttage et le pressage. | Non applicable au papier d’hygiène et à de nombreuses qualités de papiers spéciaux. |
| k | Systèmes de vide optimisés. | Applicable d’une manière générale. |
| l | Optimisation de la production et entretien du réseau de distribution. |
| m | Optimisation du système de récupération de chaleur, de la ventilation et de l’isolation. |
| n | Utilisation de moteurs à haut rendement (EFF1). |
| o | Préchauffage de l’eau des rinceurs au moyen d’un échangeur de chaleur. |
| p | Utilisation de la chaleur résiduelle pour sécher les boues ou la biomasse. |
| q | Récupération de la chaleur des turbosoufflantes (le cas échéant) pour l’air d’alimentation de la hotte de sécherie. |
| r | Récupération de la chaleur de l’air évacué de la hotte Yankee au moyen d’un lit percolateur. |
| s | Récupération de la chaleur de l’air chaud évacué de la section des séchoirs à infrarouge. |

**Chapitre X : Surveillance**

Section I : Surveillance des émissions

Article 10.1 Généralités

Les dispositions de l’article 58 de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé s’appliquent.

Elles concernent notamment :

* La mise en œuvre d’un programme de surveillance des émissions des substances visées par le présent arrêté ;
* Le recours aux méthodes de référence pour l’analyse des substances dans l’eau et dans l’air ;
* La réalisation de contrôles externes de recalage ;
* Les modalités de transmission des résultats d’autosurveillance à l’inspection.

Les polluants qui ne sont pas susceptibles d’être émis par l’installation, ne font pas l’objet des mesures prévues aux articles 10.3 et 10.4 du présent arrêté. Dans ce cas, l’exploitant tient à la disposition de l’inspection des installations classées les éléments techniques permettant d’attester l’absence d’émissionde ces polluants par l’installation.

Article 10.2 Surveillance des paramètres de procédés pour les émissions dans l’air et dans l’eau

L’exploitant surveille les principaux paramètres de procédés pour les émissions dans l’air et dans l’eau en respectant les fréquences de surveillance présentées ci-après.

|  |  |
| --- | --- |
| **Paramètre** | **Fréquence de surveillance** |
| **I. Surveillance des principaux paramètres de procédés pour les émissions atmosphériques** | |
| Pression, température, teneur en oxygène et en vapeur d’eau des fumées dans les procédés de combustion : | En continu. |
| **II. Surveillance des principaux paramètres de procédés pour les émissions dans l’eau** | |
| Température et pH : | En continu. |
| Teneur en P et N de la biomasse, indice de volume des boues, excès d’ammoniac et d’orthophosphate dans les effluents, et contrôles microscopiques de la biomasse : | Hebdomadaire(1). |
| Débit volumique et teneur en CH4 du biogaz produit lors du traitement des effluents en anaérobiose : | En continu. |
| Teneur en H2S et en CO2 du biogaz produit lors du traitement des effluents en anaérobiose : | Hebdomadaire(1). |
| (1) Le préfet peut fixer une périodicité de surveillance différente. | |

Article 10.3 Surveillance des émissions dans l’air

Lorsque les rejets de polluant à l’atmosphère dépassent au moins l’un des seuils ci-dessous, l’exploitant réalise, dans les conditions prévues à l’article 6.6, la mesure pour le paramètre concerné conformément aux dispositions ci-après. Dans le cas où les émissions diffuses représentent une part notabledes flux autorisés, ces émissions sont évaluées périodiquement.

|  |  |
| --- | --- |
| **Condition sur le flux** | **Fréquence de surveillance** |
| **Poussières totales** | |
| Flux horaire supérieur à 5 kg/h(1)(2) : | Trimestrielle pour les chaudières de récupération d’usines à procédé bisulfite(3).  En continu pour les chaudières de récupération d’usines à procédé kraft et/ou fours à chaux(4).  En continu pour les autres installations. |
| **Monoxyde de carbone (CO)** | |
| Flux horaire supérieur à 50 kg/h(5) : | En continu. |
| **Oxydes de soufre (SO2) et oxydes d’azote (NOx)** | |
| Flux horaire supérieur à 150 kg/h(5) : | En continu pour les fours à chaux et/ou brûleurs spécialisés de STR(4).  En continu pour les chaudières de récupération. |
| **Soufre total réduit (STR) y compris H2S(6)** | |
| - | En continu pour les fours à chaux et/ou brûleurs spécialisés de STR(4).  En continu pour les chaudières de récupération.  Annuelle pour les émissions diffuses provenant de différentes sources et gaz résiduels peu odorants(3). |
| **Chlorure d’hydrogène et autres composés inorganiques gazeux du chlore (HCl)** | |
| Flux horaire supérieur à 20 kg/h : | En continu. |
| **Fluor et composés du fluor** | |
| Flux horaire supérieur à 5 kg/h : | En continu.  En continu des poussières totales.  Journalière du fluor contenu dans les poussières sur un prélèvement représentatif effectué en continu. |
| **Composés organiques volatils (COV)** | |
| COV à l’exclusion du méthane (exprimés en carbone total de la concentration globale de l’ensemble des composés) : | |
| Flux horaire supérieur à 20 kg/h : | En continu. |
| COV spécifiques visés à l’annexe III de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé ou à mention de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F, ou les composés halogénés à mention de danger H341 ou H351 (exprimés en somme massique des différents composés) : | |
| Flux horaire supérieur à 2 kg/h : | En continu des émissions de l’ensemble des composés non méthaniques.  Trimestrielle de chacun des composés présents. |
| **Métaux, métalloïdes et composés divers (particulaires et gazeux)** | |
| Cadmium et mercure, et leurs composés : | |
| Flux horaire supérieur à 20 g/h : | Journalière sur un prélèvement représentatif effectué en continu. |
| Arsenic, sélénium et tellure, et leurs composés : | |
| Flux horaire, supérieur à 100 g/h : | Journalière sur un prélèvement représentatif effectué en continu. |
| Antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, plomb, vanadium et zinc, et leurs composés : | |
| Flux horaire supérieur à 500 g/h : | Journalière sur un prélèvement représentatif effectué en continu. |
| **Acide cyanhydrique, brome, chlore, hydrogène sulfuré** | |
| Flux horaire supérieur à 2 kg/h : | En continu. |
| **Ammoniac (NH3)** | |
| Flux horaire supérieur à 10 kg/h(7) : | Trimestrielle pour les chaudières de récupération équipées de RNCS(3).  En continu pour les autres installations. |
| (1) Pour les installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois, la surveillance s’applique sans condition sur le flux pour les chaudières de récupération d’usines à procédé bisulfite et à procédé kraft et pour les fours à chaux.  (2) Si le flux horaire dépasse 50 kg/h, la mesure est réalisée par une méthode gravimétrique, à l’exception des chaudières à liqueur noire où la mesure pourra être réalisée au moyen d’opacimètre.  (3) Le préfet peut fixer une périodicité de surveillance différente.  (4) Pour les installations utilisant exclusivement du gaz naturel ou du biométhane, un suivi périodique, a minima annuel, peut être effectué.  (5) Pour les installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois, la surveillance s’applique sans condition sur le flux.  (6) La surveillance ne s’applique qu’aux installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois.  (7) Pour les chaudières de récupération équipées de RNCS, la surveillance s’applique sans condition sur le flux. | |

Pour les COV, la surveillance en continu peut être remplacée par le suivi d’un paramètre représentatif, corrélé aux émissions. Cette corrélation est confirmée périodiquement par une mesure des émissions.

Pour les installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois, en plus de la surveillance du soufre total réduit, l’exploitant évalue les émissions diffuses de soufre total réduit provenant des sources pertinentes. Cette évaluation peut se faire par mesure périodique et par évaluation des émissions diffuses de différentes sources par des mesures directes.

Article 10.4 Surveillance des émissions dans l’eau

L’exploitant réalise une surveillance sur ses effluents aqueux, que les effluents soient rejetés dans le milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d’épuration collective.

Lorsque les flux journaliers autorisés dépassent les valeurs indiquées en contributions nettes, une mesure est réalisée pour les polluants énumérés ci-après et selon la fréquence indiquée, à partir d’un échantillon représentatif prélevé sur une durée de 24 heures proportionnellement au débit.

L’exploitant justifie sa production nette journalière.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Paramètre** | **Condition de flux** | **Fréquence de surveillance** |
| Débit | - | En continu. |
| DCO(3) (sur effluent non décanté) | Flux supérieur à 300 kg/j(1) : | Journalière(4) (5). |
| Matières en suspension | Flux supérieur à 100 kg/j(1) : | Journalière(4) (5). |
| DBO5 (sur effluent non décanté) | Flux supérieur à 100 kg/j(1) : | Hebdomadaire(6). |
| Azote global | Flux supérieur à 50 kg/j(1) : | Hebdomadaire(4). |
| Phosphore total | Flux supérieur à 15 kg/j(1) : | Hebdomadaire(4). |
| Hydrocarbures totaux | Flux supérieur à 10 kg/j : | Journalière. |
| Composés organohalogénés adsorbables(7) (AOX) | Flux supérieur à 2 kg/j(1) : | Mensuelle (pâte kraft blanchie).  Bimestrielle. |
| Indice phénols | Flux supérieur à 500 g/j : | Journalière. |
| Cuivre et ses composés | Flux supérieur à 500 g/j :  Flux compris entre 200 et 500 g/j :  Flux inférieur à 200 g/j : | Mensuelle.  Trimestrielle(9).  Annuelle(2). |
| Zinc et ses composés |
| Plomb et ses composés | Flux supérieur à 100 g/j :  Flux compris entre 20 et 100 g/j :  Flux inférieur à 20 g/j : | Mensuelle.  Trimestrielle(9).  Annuelle(2). |
| Nickel et ses composés |
| Chrome et ses composés |
| Autre substance dangereuse visée à l’article 5.12-VII-4 | Flux supérieur à 100 g/j :  Flux compris entre 20 et 100 g/j : | Mensuelle.  Trimestrielle(9). |
| Cadmium et ses composés | Flux supérieur à 5 g/j :  Flux compris entre 2 g/j et 5 g/j :  Flux inférieur à 2 g/j : | Mensuelle.  Trimestrielle(9).  Annuelle(2). |
| Mercure et ses composés |
| Autre substance dangereuse identifiée par une étoile à l’article 5.12-VII-4 | Flux supérieur à 5 g/j :  Flux compris entre 2 g/j et 5 g/j : | Mensuelle.  Trimestrielle(9). |
| EDTA, DTPA(8) | - | Mensuelle(2). |
| (1) Applicable sans condition sur le flux pour les installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois.  (2) Applicable uniquement aux installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois.  (3) La DCO peut être remplacée par le carbone organique total (COT). Si le COT est déjà mesuré parce qu’il fait partie des principaux paramètres de procédé, la détermination de la DCO est inutile ; il convient toutefois d’établir une corrélation entre les deux paramètres pour la source d’émissions spécifique et l’étape considérée de traitement des effluents.  (4) Des méthodes d’essai rapides peuvent être utilisées. Les résultats des tests rapides sont contrôlés sur une base mensuelle au regard des normes EN ou, en l’absence de normes EN, des normes ISO, des normes nationales ou d’autres normes internationales qui garantissent l’obtention de données d’une qualité scientifique équivalente.  (5) Pour les usines exploitées moins de sept jours par semaine, il est possible de réduire la fréquence de surveillance afin de ne couvrir que les jours où l’usine est en fonctionnement, ou bien d’étendre la période d’échantillonnage à 48 ou 72 heures.  (6) La fréquence peut être moindre pour les installations non classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b s’il est démontré que le suivi d’un autre paramètre est représentatif de ce polluant et lorsque la mesure de ce paramètre n’est pas nécessaire au suivi de la station d’épuration sur lequel le rejet est raccordé.  (7) Non applicable aux unités qui apportent la preuve qu’aucun AOX n’est produit ou ajouté par l’intermédiaire d’additifs chimiques et de matières premières.  (8) Applicable lorsque le procédé fait appel à de l’EDTA ou du DTPA.  (9) Dans le cas d’effluents raccordés, l’arrêté d’autorisation peut se référer à des fréquences différentes pour la surveillance des rejets de micropolluants si celles-ci sont déjà définies par document contractuel entre l’exploitant et le gestionnaire de station. | | |

Dans le cas d’effluents raccordés, l’arrêté d’autorisation peut, le cas échéant, se référer à des fréquences différentes pour les paramètres DCO, DBO5, MES, azote global et phosphore total avec des fréquences qui sont au minimum hebdomadaires. Cette prescription n’est pas applicable aux installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois.

Pour les effluents raccordés, les mesures faites à une fréquence plus contraignante à la demande du gestionnaire de la station d’épuration sont tenues à la disposition de l’inspection des installations classées.

### 

### Section II : Impacts sur le milieu

Article 10.5 Impact sur l’air

##### Les exploitants des installations dépassant les flux définis à l’article 63 de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé assurent une surveillance de la qualité de l’air ou des retombées (pour les poussières) dans les conditions fixées par l’article mentionné.

Article 10.6 Impact sur les eaux de surface

Lorsque le rejet s’effectue dans un cours d’eau et qu’il dépasse l’un des flux de l’article 64 de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé, l’exploitant réalise ou fait réaliser des prélèvements en aval de son rejet, dans les conditions fixées par l’article mentionné.

Article 10.7 Impact sur les eaux souterraines

Les installations soumises à autorisation au titre d’au moins une des rubriques de la nomenclature des installations classées listées dans le tableau de l’article 65 de l’arrêté du 2 février 1998 susvisé doivent respecter les dispositions de l’article mentionné, à moins que le préfet, sur la proposition de l’inspection des installations classées basée sur une étude relative au contexte hydrogéologique du site ainsi qu’aux risques de pollution des sols et après avis du conseil mentionné à l’article R. 181-39, donne acte de l’absence de nécessité d’une telle surveillance.

Les dispositions susvisées peuvent être rendues applicables à toute installation présentant un risque notable de pollution des eaux souterraines, de par ses activités actuelles ou passées, ou de par la sensibilité ou la vulnérabilité des eaux souterraines.

Article 10.8 Impact sur les sols

En cas de risque de pollution des sols, une surveillance des sols appropriée est mise en œuvre. La localisation des points de prélèvement, la fréquence et le type des analyses à effectuer sont fixés par arrêté préfectoral.

**Chapitre XI : Texte abrogé, techniques alternatives et dérogations**

Article 11.1 Texte abrogé

L’arrêté du 3 avril 2000 relatif à l’industrie papetière est abrogé à compter du 1er janvier 2021.

**Article 11.2 Techniques alternatives**

L’exploitant peut, pour les techniques énumérées et décrites dans les articles visés par le symbole (\*) dans l’annexe du présent arrêté, mettre en œuvre des techniques garantissant un niveau de protection de l’environnement équivalent dans les conditions fixées au II de l’article R. 515-62.

**Article 11.3 Dérogations aux valeurs limites applicables**

L’exploitant peut solliciter une dérogation afin de déterminer des valeurs limites d’émissions qui excèdent les valeurs fixées aux articles 5.12-II à 5.12-VI du présent arrêté pour les émissions dans l’eau et les valeurs fixées à l’article 6.8 du présent arrêté pour les émissions dans l’air. Cette demande est formulée et instruite dans les formes prévues au I de l’article L. 515-29 et dans les dispositions réglementaires prises pour son application.

**Article 11.4 Dérogations au cadre général**

Des dérogations aux dispositions du présent arrêté peuvent être accordées après avis du conseil mentionné à l’article R. 181-39 sous réserve du respect des dispositions des directives communautaires.

**Chapitre XII : Exécution**

Article 12

Le directeur général de la prévention des risques est chargé de l’exécution du présent arrêté, qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait le

Pour la ministre et par délégation :

*Le directeur général*

*de la prévention des risques,*

C. BOURILLET

## Annexe : Dispositions applicables uniquement aux installations classées au titre des rubriques 3610a et/ou 3610b à l’exclusion des activités de production de pâte à partir de matières premières fibreuses non issues du bois

|  |  |
| --- | --- |
| **Type d’installation** | **Articles applicables** |
| Tout type d’installation | Article 3.5(\*)  Article 3.8(\*)  Article 4.14(\*)  Article 5.6-I(\*)  Article 5.13-II  Article 5.15(\*)  Article 5.16(\*)  Article 5.17(\*)  Article 5.18(\*)  Article 6.10(\*)  Article 7.2(\*)  Article 8.2(\*)  Article 9.1(\*)  Article 10.2  Article 11.2  Article 11.3 |
| Usines de pâte ou de papier utilisant le procédé kraft | Article 6.8-I-1(\*)  Article 6.8-I-2  Article 6.8-I-3  Article 6.8-I-4  Article 8.5(\*)  Article 9.2(\*) |
| Usines de pâte ou de papier utilisant le procédé bisulfite | Article 6.8-II-1(\*)  Article 6.8-II-2  Article 9.3(\*) |
| Usines intégrées de pâte mécanique, de papier et de carton et usines de pâte mécanique, de PCTM et de PCM | Article 9.4(\*) |
| Usines intégrées de fibres recyclées et usines de pâte à base de fibres recyclées | Article 3.9(\*)  Article 5.6-IV-1(\*)  Article 5.6-IV-2(\*)  Article 9.5(\*) |
| Usines non intégrées de papier et de carton et usines intégrées de pâte kraft, de PCTM et de PCM | Article 5.6-II(\*)  Article 8.4(\*) |
| Usines de papier et de carton intégrées ou non | Article 5.6-III(\*)  Article 6.8-III(\*)  Article 8.4.c(\*)  Article 9.6(\*) |

(\*)Articles décrivant des techniques ou des niveaux de performance.