



Norske Skog
Golbey

DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

NORSKE SKOG GOLBEY
GOLBEY & CHAVELOT

Présentation Générale



KALIÈS

Étude & conseil
en environnement,
énergie & risques industriels

RÉVISIONS

Date	Version	Objet de la version
02/03/2021	1	Dépôt du dossier
11/05/2021	2	Prise en compte des remarques de l'administration

TABLE DES MATIÈRES

I.	Objet de la demande	13
II.	Présentation de la société	14
II.1.	Renseignements administratifs.....	14
II.2.	Historiques	15
III.	Emplacement du site	17
III.1.	Situation géographique	17
III.2.	Implantation cadastrale	18
IV.	Description générale des installations et de leur fonctionnement.....	21
IV.1.	Description des installations.....	21
IV.2.	Procédés de fabrication	25
IV.3.	Description des installations de production de papier	31
IV.4.	Description des stockages.....	38
IV.5.	Description des installations de production de vapeur	45
IV.6.	Description des installations annexes	56
V.	Situation réglementaire	71
V.1.	Situation administrative.....	71
V.2.	Classement du projet au titre de la nomenclature ICPE.....	72
V.3.	Classement du projet au titre de la nomenclature IOTA	94
V.4.	Classement du projet au titre de l'article R.122-2 du Code de l'environnement	96
VI.	Phases amont de l'autorisation environnementale.....	98
VI.1.	Débat public ou concertation préalable	98
VI.2.	Certificat de projet	99
VI.3.	Échanges avec le porteur de projet	99
VI.4.	Cadrage préalable de l'étude d'impact.....	99
VII.	Description des moyens de suivi et de surveillance	100
VIII.	Description des moyens d'intervention en cas d'incident ou d'accident	100
IX.	Nature, origine et volume des eaux utilisées ou affectées	100
X.	Remise en état	101

LISTE DES FIGURES

Figure 1. Vue aérienne du site NSG et de son environnement.....	17
Figure 2. Extrait de la carte IGN au 1/25 000.....	19
Figure 3. Plan parcellaire	20
Figure 4. Localisation des principales installations existantes	23
Figure 5. Localisation des principales installations en situation future	24
Figure 6. Schéma de synthèse actuel du procédé de fabrication de papier de NSG.....	25
Figure 7. Schéma de synthèse futur du procédé de fabrication de papier de NSG	26
Figure 8. Schéma de fabrication actuel de la pâte désencrée	27
Figure 9. Schéma de fabrication de la pâte thermomécanique	28
Figure 10. Schéma de fabrication de la pâte à partir de cartons recyclés.....	29
Figure 11. Schéma de fabrication de la feuille de papier	30
Figure 12. Illustration de MAP1 (à gauche) et de MAP2 (à droite)	36
Figure 13. Parc à bois de NSG	39
Figure 14. Configuration du stockage de balles de cartons à recycler	39
Figure 15. Magasin PR : stockage en balles et convoyeur	40
Figure 16. Stockage de produits pour la réalisation des bobines.....	41
Figure 17. Stockage de bobines de papier journal	42
Figure 18. Schéma du réseau de vapeur actuel.....	45
Figure 19. Vue d'ensemble des chaudières et de GTA.....	46
Figure 20. Schéma de la chaudière CH2 - Source : Kvaerner	49
Figure 21. Schéma du réseau de vapeur futur	54
Figure 22. Localisation des équipements de la STEP et des bâtiments de traitement des boues (situation actuelle)	57
Figure 23. Filière de traitement actuelle de la station d'épuration de NSG	59
Figure 24. Localisation des équipements de la STEP et des bâtiments de traitement des boues (situation future).....	60
Figure 25. Filière de traitement future de la station d'épuration de NSG.....	61
Figure 26. Localisation des installations classées sur le site NSG	89

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1. Renseignements administratifs de la société	14
Tableau 2. Dates clés du développement du groupe Norske Skog	15
Tableau 3. Dates clés du développement de NSG	16
Tableau 4. Parcelles cadastrales du site.....	18
Tableau 5. Caractéristiques actuelles des machines à papier	36
Tableau 6. Caractéristiques futures de la machine à papier n°1	37
Tableau 7. Liste des combustibles autorisés au sein de la chaudière CH2 et pouvoir calorifique associé	47
Tableau 8. Liste des départements d'origine des combustibles.....	47
Tableau 9. Caractéristiques de la chaudière CH2	49
Tableau 10. Caractéristiques des chaudières CH3, CH4 et CH5	53
Tableau 11. Informations sur les tours aéroréfrigérantes	63
Tableau 12. Description des installations utilisant un fluide frigorigène	64
Tableau 13. Description des installations utilisant un fluide frigorigène	65
Tableau 14. Sources scellées présentes sur le site NSG	66
Tableau 15. Sources scellées complémentaires sur le site NSG	66
Tableau 16. Caractéristiques du GNR	67
Tableau 17. Liste des produits chimiques mis en œuvre sur le site relevant d'une rubrique ICPE....	68
Tableau 18. Caractéristiques des gaz	69
Tableau 19. Classement du projet au titre de la nomenclature ICPE	73
Tableau 20. Situation du site par rapport à la règle de dépassement direct.....	92
Tableau 21. Situation du site par rapport à la règle de cumul - Dangers pour la santé	92
Tableau 22. Situation du site par rapport à la règle de cumul - Dangers physiques.....	93
Tableau 23. Situation du site par rapport à la règle de cumul - Dangers pour l'environnement	93
Tableau 24. Classement du projet au titre de la nomenclature IOTA	94
Tableau 25. Classement du projet au titre de l'article R.122-2 du Code de l'environnement	96
Tableau 26. Consommations maximales d'eau autorisées	100

LISTE DES SIGLES

AGV	Acide Gras Volatil
APC	Arrêté Préfectoral Complémentaire
APSAD	Assemblée Plénière des Sociétés d'Assurances Dommages
CAS	Chemical Abstract Services
CE	Communauté Européenne
CEE	Communauté Économique Européenne
CNDP	Commission Nationale du Débat Public
CO	Monoxyde de carbone
COT	Carbone Organique Total
COV	Composé Organique Volatil
CRRA	Corporate Registrar Reporting Awards
DCO	Demande Chimique en Oxygène
DIP	DeInked Pulp (pâte désencrée)
DREAL	Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement
FDS	Fiche de Données de Sécurité
FSC	Forest Stewardship Council (Conseil pour la bonne gestion des forêts)
GNR	Gazole Non Routier
GPL	Gaz de Pétrole Liquéfié
GRT	Gestionnaire de Réseau de Transport
GTA	Groupe Turbo-Alternateur
HC	High Consistency (haute consistance)
ICPE	Installation Classée pour la Protection de l'Environnement
IED	Industrial Emissions Directive
IEM	Interprétation de l'État des Milieux
IGN	Institut national de l'information géographique et forestière
IOTA	Installations, Ouvrages, Travaux et Activités
ISO	International Organization for Standardization
LC	Low Consistency (faible consistance)
LCP	Large Combustion Plant (grande installation de combustion)
LF	Long Fibre (fibre longue)
MAP	Machine À Papier
MES	Matières En Suspension
MS	Matière Sèche

MW	Méga Watt
NAF	Nomenclature d'Activités Française
NO	Monoxyde d'azote
NSG	Norske Skog Golbey
OCC	Old Corrugated Cardboard (vieux carton ondulé)
PCDD	Poly-Chloro-Dibenzo-Dioxines
PCDF	Poly-Chloro-Dibenzo-Furanes
PCI	Pouvoir Calorifique Inférieur
PEFC	Program for the Endorsement of Forest Certification schemes (Programme de reconnaissance des certifications forestières)
PLU	Plan Local d'Urbanisme
PP	Production of pulp, paper and board (production de pâte à papier, de papier et de carton)
PPO	Papier Pour Ondulé
PR	Papier Récupéré
RSDE	Recherche et Réduction des Rejets de Substances Dangereuses dans l'Eau
RSE	Responsabilité Sociale des Entreprises
SAS	Société par Actions Simplifiée
SIRET	Système d'Identification du Répertoire des Établissements
SNCR	Selective Non Catalytic Reduction (réduction non catalytique sélective)
STEP	STation d'ÉPuration
TAR	Tour Aéroréfrigérante
TMP	Thermo Mechanical Pulp (pâte thermomécanique)
UE	Union Européenne
VIGS	Veolia Industries Global Solutions
WI	Waste Incineration (incinération de déchets)
WT	Waste Treatment (traitement de déchets)
ZAC	Zone d'Aménagement Concerté

CONTRIBUTEURS

Ce dossier a été réalisé par :



Agence Est

16, allée de Longchamp
54600 VILLERS-LÈS-NANCY
03.83.17.61.71

Rédigé par :

OGET Matthieu

Chargé d'affaires

Et validé par :

DIEBOLD Florelle

Responsable projets

Autres contributeurs :

Sujet	Société	Interlocuteurs
Maître d'Ouvrage	Norske Skog Golbey Route Jean-Charles Pellerin BP 109 88194 GOLBEY	TAPIN Bruno Responsable projet Box BORTOLOTTI Martine Responsable projets / Responsable RSE
Concertation préalable	Commission Nationale du Débat Public (CNDP) 244 boulevard Saint-Germain 75007 Paris	DURAND Nathalie Garante de la concertation préalable MARTIN Luc Garant de la concertation préalable
Compte rendu de mesures des bruits de l'environnement autour du site	Kaliès - Agence Est 16, allée de Longchamp 54600 VILLERS-LÈS-NANCY	OGET Matthieu Chargé d'affaires
Pré-diagnostic environnemental et inventaire des zones humides	Kaliès - Agence Auvergne-Rhône- Alpes 11, rue Aimé Cotton 69800 SAINT-PRIEST	VECTEN Hélène Chargée d'affaires
Mesures IEM (sols)	Kaliès - Agence Est 16, allée de Longchamp 54600 VILLERS-LÈS-NANCY	IBBA Julian Chargé d'affaires

Sujet	Société	Interlocuteurs
Mesures IEM (air et bryophytes)	Kali'Air 217, rue des Sureaux 59262 SAINGHIN-EN-MÉLANTOIS	HERBEZ-DOOZE Aude Ingénieur d'études BARRET Aurélie Responsable activité Air Ambient SENOUCI Mohamed Réfèrent technique Air Ambient DEWEZ Frédéric Réfèrent technique Air à l'Émission
Rapport de base	Antea Group 18, allée de la Forêt de la Reine 54600 VILLERS-LÈS-NANCY	CHAUSSIDON Corinne Responsable de projet TALLIEUX Marion Expert technique
CPIS	Kaliès - Agence Est 16, allée de Longchamp 54600 VILLERS-LÈS-NANCY	IBBA Julian Chargé d'affaires
Note de dimensionnement du bassin de gestion des eaux pluviales	Prhyse 12, rue Louis Néel 59260 LEZENNES	FACQ Alain Gérant ZIEMNIAK Lucas Assistant chargé d'études
Étude foudre	Pouyet Paratonnerres 10, rue Gabriel Péri 94230 CACHAN	LOZAC'H Antoine Directeur opérationnel Certifié Expert QUALIFOUDRE
Photomontages (insertion paysagère)	Bouillon Bouthier SAS d'architecture 14, rue Jeanne d'Arc 88190 GOLBEY	BOUILLON Nicolas Architecte urbaniste Direction du pôle conception - exécution
Ingénierie et Plans	Ekium Chleq Froté 72 rue Saint Charles 75015 Paris	PONTHIER Jacques Senior Civil Consultant - chef de projet POLOUBINSKI David Dirigeant
Étude pour la réalisation et l'exploitation d'un forage pour l'alimentation en eau d'appoint de la papeterie	Antea Group 427 rue Lavoisier 54710 LUDRES	LE BOURSICAUD Bénédicte Ingénieur de projet BEURRIER Thierry Responsable Pôle Eau Direction Régionale Nord-Est

PRÉAMBULE

Le présent dossier est effectué en application du chapitre unique du titre VIII du livre I^{er} et du titre I^{er} du livre V de chacune des parties législative et réglementaire du Code de l'environnement.

Il concerne la demande d'autorisation environnementale, déposée par la société NORSKE SKOG GOLBEY (NSG) pour l'ensemble des activités de son site implanté sur le territoire des communes de GOLBEY et de CHAVELOT.

Le périmètre de ce dossier concerne les installations exploitées directement par NSG (production de pâte à papier et de papier, entrepôts de stockage associés à cette production, installations de combustion CH2, CH3, CH4, CH5, station d'épuration, etc.).

La présente demande d'autorisation environnementale concerne (article L.181-2 du Code de l'environnement) :

- Une ou plusieurs installations, ouvrages, travaux, activités soumis à autorisation mentionnés au I de l'article L.214-3 du Code de l'environnement,
- Une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation au titre des article L.512-1 du Code de l'environnement,
- Une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement mentionnées à l'article L.181-2 du Code de l'environnement,
- Une ou plusieurs installations, ouvrages, travaux, activités soumis à déclaration mentionnés au II de l'article L.214-3 du Code de l'environnement,
- Une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration mentionnées à l'article L.181-2 du Code de l'environnement, sauf si cette déclaration est réalisée à part,
- Une activité, une installation, un ouvrage ou des travaux requérant une autorisation pour l'émission de gaz à effet de serre (au titre de l'article L.229-6 du Code de l'environnement).

Aucune autre procédure pouvant être rattachée à une demande d'autorisation environnementale n'est concernée.

CONTEXTE RÉGLEMENTAIRE DE L'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

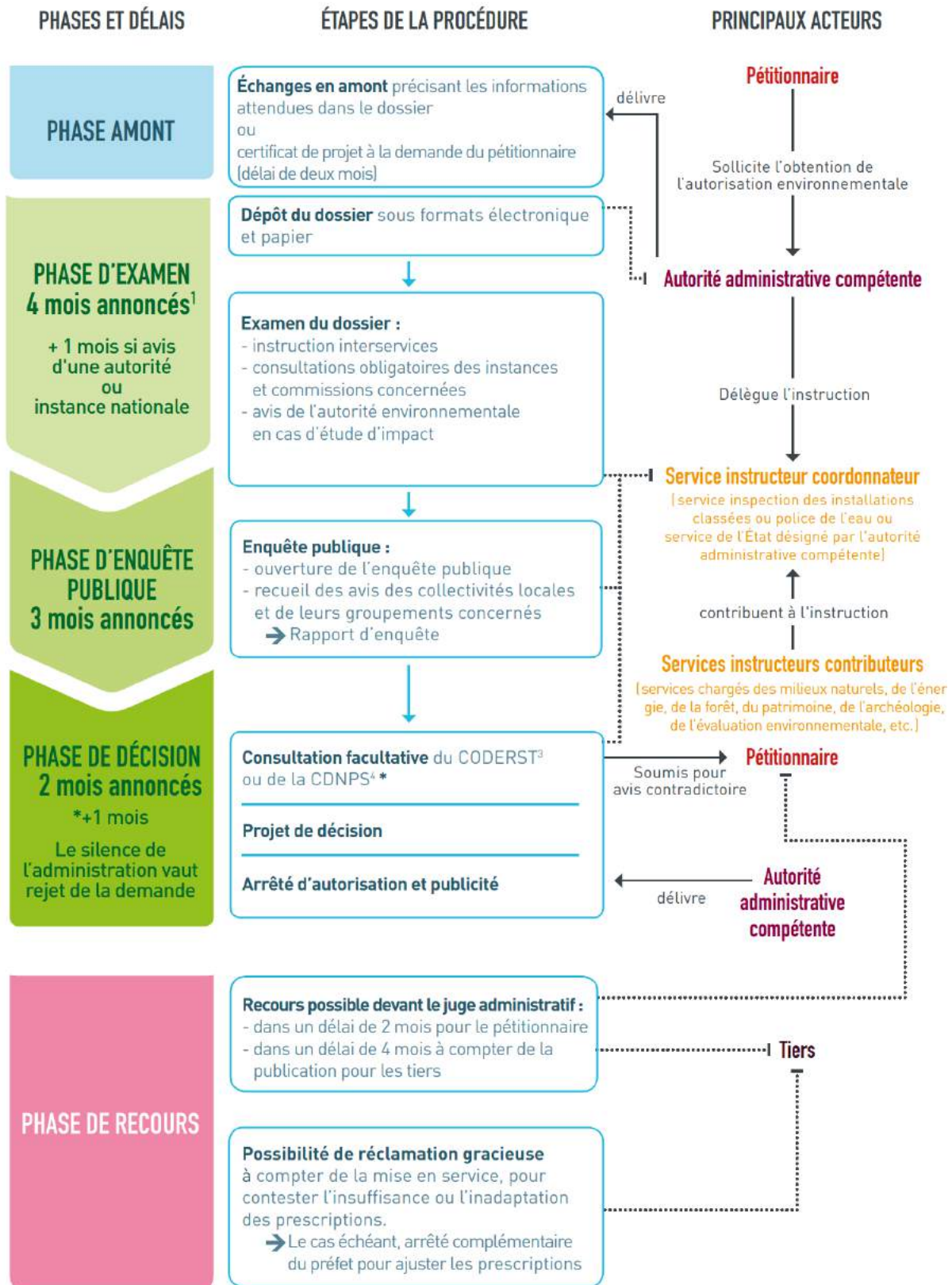
L'article L.181-9 du Code de l'environnement précise que l'instruction de la demande d'autorisation environnementale se déroule en trois phases :

- Phase d'examen,
- Phase d'enquête publique,
- Phase de décision.

L'enquête publique est régie par le chapitre III du titre II du livre I^{er} du Code de l'environnement.

Les articles R.181-16 à R.181-52 du Code de l'environnement précisent le déroulement de l'instruction de la demande d'autorisation environnementale, dans laquelle s'inscrit l'enquête publique. Le logigramme en page suivante, produit par le Ministère de l'environnement, de l'énergie et de la mer, présente le déroulement de la procédure d'autorisation environnementale.

En application de l'article R.123-8 du Code de l'environnement, l'exploitant indique que le dossier a fait l'objet d'une consultation préalable du public puisque le montant global du projet (bâtiments, infrastructures, équipements) est compris entre 150 et 300 millions d'euros.



1. Ces délais peuvent être suspendus, arrêtés ou prorogés : délai suspendu en cas de demande de compléments ; possibilité de rejet de la demande si dossier irrecevable ou incomplet ; possibilité de proroger le délai par avis motivé du préfet. 2. CNPN : Conseil national de la protection de la nature. 3. CODERST : Conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques. 4. CDNPS : Commission départementale de la nature, des paysages et des sites.

I. OBJET DE LA DEMANDE

La société NORSKE SKOG GOLBEY (NSG) est une usine spécialisée actuellement dans la production de papier journal avec une capacité maximale autorisée par arrêté préfectoral de 700 000 t/an et une production réelle d'environ 600 000 t/an pour des raisons techniques notamment liées au grammage du papier produit actuellement.

Dans le cadre de la diversification de la production du site face à l'évolution du marché du papier journal et dans le but d'assurer sa compétitivité à moyen et long terme, le site prévoit de modifier une partie de ses installations de production pour produire désormais du papier journal entièrement à base de papiers recyclés (arrêt de l'utilisation de bois pour la production de pâte à papier) et de produire également du Papier Pour Ondulé (PPO), destiné aux cartonneries, à partir de cartons recyclés.

Cette nouvelle production de PPO vise à répondre aux demandes croissantes de ce marché. La capacité de production du site (papier journal et PPO) sera désormais de 886 000 t/an avec environ 330 000 t/an de papier journal et 556 000 t/an de PPO.

Le projet comprend notamment la modification d'une des deux machines à papier existantes, la modification des stockages de matières premières (comme par exemple l'implantation d'un stockage de balles de cartons à recycler en remplacement du parc à bois actuel) et des ateliers de production de pâte à papier ainsi que la création d'un nouveau bâtiment de stockage pour les produits finis.

Dans ce contexte d'augmentation et de diversification de production, pour faire face à l'accroissement des besoins de vapeur du site, la chaudière CH2 fonctionnera toujours en continu.

L'ensemble des installations prévues dans le cadre de ce projet sera implanté au sein du périmètre géographique actuel du site NSG qui bénéficie déjà des raccordements extérieurs nécessaires à son activité (électricité, gaz naturel, eau, etc.). Il n'y aura aucune extension géographique des terrains de l'exploitant.

L'objet du présent dossier est donc de présenter les modifications apportées aux installations du site et d'en étudier les effets.

II. PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ

II.1. RENSEIGNEMENTS ADMINISTRATIFS

Le tableau suivant présente les renseignements administratifs du site NSG.

Tableau 1. Renseignements administratifs de la société

Raison sociale	NORSKE SKOG GOLBEY
Forme juridique	Société par actions simplifiée (SAS)
Siège social et adresse du site	Route Jean-Charles Pellerin BP 109 88194 GOLBEY
Site Internet	www.norskeskog-golbey.com/
Effectif du site	380 personnes dont 25 intérimaires (décembre 2019)
Montant du capital	62 364 874 €
N° de SIRET	349 690 644 00035
Code NAF	1712Z (Fabrication de papier et de carton)
Président Directeur Général	M. Yves BAILLY
Chargés du suivi du dossier	M. Bruno TAPIN Responsable projet Box Tél : 03 29 68 66 34 Mail : bruno.tapin@norskeskog.com Mme Martine BORTOLOTTI Responsable projets / Responsable RSE Tél : 03 29 68 66 21 Mail : martine.bortolotti@norskeskog.com

II.2. HISTORIQUES

II.2.1 LE GROUPE NORSKE SKOG

Les dates clés du développement du groupe Norske Skog sont précisées dans le tableau suivant.

Tableau 2. Dates clés du développement du groupe Norske Skog

Date	Événement
1962	Création de la société Nordenfjelske Treforedling AS
1966	Entrée en production de la 1 ^{ère} machine à papier
1972	La société change de nom pour devenir Norske Skogindustrier ASA
1989	Norske Skog fusionne avec Follum Fabrikker et acquiert 50 % des parts de Union. Acquisition de Saugbrugsforeningen
1990	Début de l'expansion européenne avec la construction de Norske Skog Golbey
1996	Reprise de l'usine de Bruck en Autriche
1997	Implantation du site Norske Skog Steti en République Tchèque
1998	Début de l'expansion hors d'Europe avec l'acquisition d'usines en Chine, en Corée, en Malaisie et en Thaïlande
2000	Acquisition de Fletcher Challenge Paper, comprenant des usines en Australie, en Nouvelle-Zélande, au Chili et au Brésil
2001	Acquisition du moulin de Walsum en Allemagne et de Parenco aux Pays-Bas
2007	Vente du site Norske Skog Steti en République tchèque
2008	Vente des usines de Corée
2009	Vente des usines de Chine
2012	Vente de deux usines au Chili et aux Pays Bas, arrêt d'une machine à Follum
2014	Conversion de l'usine de Boyer (coated grades)
2017	Dépôt de bilan du Groupe
2018	Rachat du Groupe par Oceanwood
2019	Fermeture de l'usine à Albury

Actuellement, Norske Skog est le deuxième producteur mondial de papier journal et possède la plus large couverture géographique, avec des usines dans cinq pays. Le groupe compte 2 300 employés.

II.2.2 NORSKE SKOG GOLBEY

Les dates clés du développement de NSG sur son site français sont indiquées dans le tableau suivant.

Tableau 3. Dates clés du développement de NSG

Date	Événement
Août 1989	Démarrage du terrassement
Juin 1990	Pose de la première pierre
Janvier 1992	Démarrage de la 1 ^{ère} machine à papier (PM1)
Janvier 1999	Démarrage 2 ^{nde} machine à papier (PM2)
5 décembre 2002	Obtention de la certification ISO 9001
14 mars 2005	Obtention de la certification ISO 14001
2006	Passage d'un statut de site de production à celui de business unit autonome Installation de la cogénération et des chaudières gaz Initiation de l'amélioration continue
26 février 2008	Obtention de la certification PEFC™
2010	Relance de la démarche d'amélioration continue et notamment des chantiers Kaizen
15 mai 2010	Obtention de la certification FSC®
2010-2011	Initiation des projets d'ouverture (Green Valley, Plasticendres, LBS, etc.)
2012	Démarrage de la démarche RSE
20 février 2013	Obtention de la certification Blue Angel
26 juin 2013	Obtention de la certification Ecolabel
2013-2014	Automatisation de la gestion des expéditions
2014	Obtention du Grand Prix dans la catégorie Économie Circulaire pour le concept de Green Valley remis par l'ADEME et le ministère de l'Écologie, du Développement Durable et de l'Énergie dans le cadre des Prix Entreprises et Environnement
Novembre 2015	Médaille d'or, catégorie « Dimension Environnementale » dans le cadre du concours national « Nuit de la RSE »
2016	Seconde place dans la catégorie « Premier rapport RSE » dans le cadre du concours international Corporate Register Reporting Awards (CRRA)
13 juillet 2016	Pose de la première pierre de la future unité de production de biogaz
26 novembre 2016	Obtention de la certification ISO 50001
28 juin 2018	Inauguration de l'unité de production de biogaz
2019	Démarrage de la pré étude « projet BOX »

À l'heure actuelle, NSG est le premier site de production de papier journal en Europe de l'Ouest.

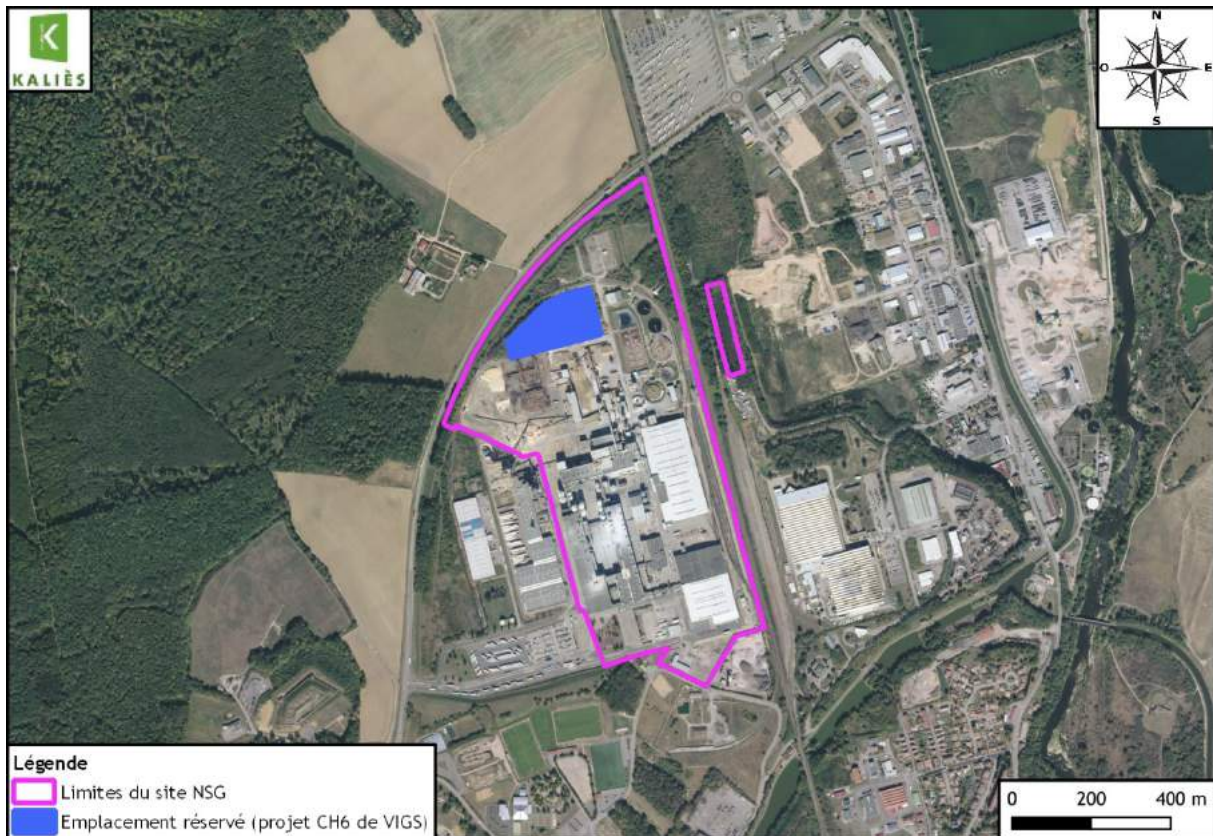
III. EMBLEMEMENT DU SITE

Pour mémoire, le projet objet du présent dossier s'inscrit dans l'emprise géographique actuelle du site NSG, dans ses limites déjà autorisées.

III.1. SITUATION GÉOGRAPHIQUE

Le site NSG est implanté sur le territoire des communes de GOLBEY et de CHAVELOT, dans le département des Vosges (88), au sein de la ZAC Industrielle nouvelle de GOLBEY III. La vue aérienne suivante permet de localiser le site dans son environnement.

Figure 1. Vue aérienne du site NSG et de son environnement



Étant implanté en zone industrielle, le site NSG est relativement éloigné des habitations. Les plus proches à retenir sont les suivantes :

- La ferme de la Seurie à 150 m au Nord-Ouest du site,
- L'habitation de l'écluse du canal de l'Est (Branche Sud) à 270 m au Sud-Est du site,
- Le lotissement des Hauts Cailloux à 470 m au Sud-Ouest du site.

Un merlon de 10 mètres de haut sépare l'usine de la route départementale 166a située au Nord-Ouest du site notamment.

Les coordonnées Lambert 93 du barycentre du site sont : X = 954 458 m et Y = 6 795 758 m.

L'extrait de la carte IGN sur la Figure 2 permet de localiser le site d'étude.

Le plan d'ensemble au 1/1 500 indiquant les dispositions projetées de l'installation ainsi que l'affectation des constructions et terrains avoisinants et le tracé de tous les réseaux enterrés existants fourni en pièce jointe permet de visualiser les installations. NSG sollicite une dérogation à l'échelle du plan conformément au point 9 de l'article D.181-15-2 I du Code de l'environnement.

III.2. IMPLANTATION CADASTRALE

Le site NSG occupe les parcelles cadastrales listées dans le tableau suivant.

Tableau 4. Parcelles cadastrales du site

Commune	Section cadastrale	Parcelle	Superficie de la parcelle (m ²)	Superficie occupée par NSG (m ²)
GOLBEY	AB	83	1 393	1 393
	AB	84	558	558
	AB	123	1 402	1 402
	AB	124	2 573	2 573
	AB	128	85 293	26 575
	AB	129	484 639	386 539
	AD	43	5 203	2 893
CHAVELOT	AM	50	11 260	6 448
	AN	89	84 815	82 315

La surface totale du site est donc de 510 696 m², soit environ 51,1 ha.

Il est à noter qu'une superficie de 23 500 m² est réservée pour l'implantation d'un autre exploitant, VIGS en l'occurrence, au Nord du site, au sein de la parcelle AB 122 de GOLBEY et de la parcelle AN 89 de CHAVELOT. Cette superficie n'est donc pas comptabilisée dans la superficie du site NSG.

Le justificatif de la maîtrise foncière de NSG sur les parcelles listées ci-dessus est fourni en pièce jointe de ce dossier. Il est à noter que certains numéros de parcelles cadastrales ont évolué depuis l'obtention de l'attestation notariée de 1997.

Le plan parcellaire est fourni sur la Figure 3.

Figure 2. Extrait de la carte IGN au 1/25 000

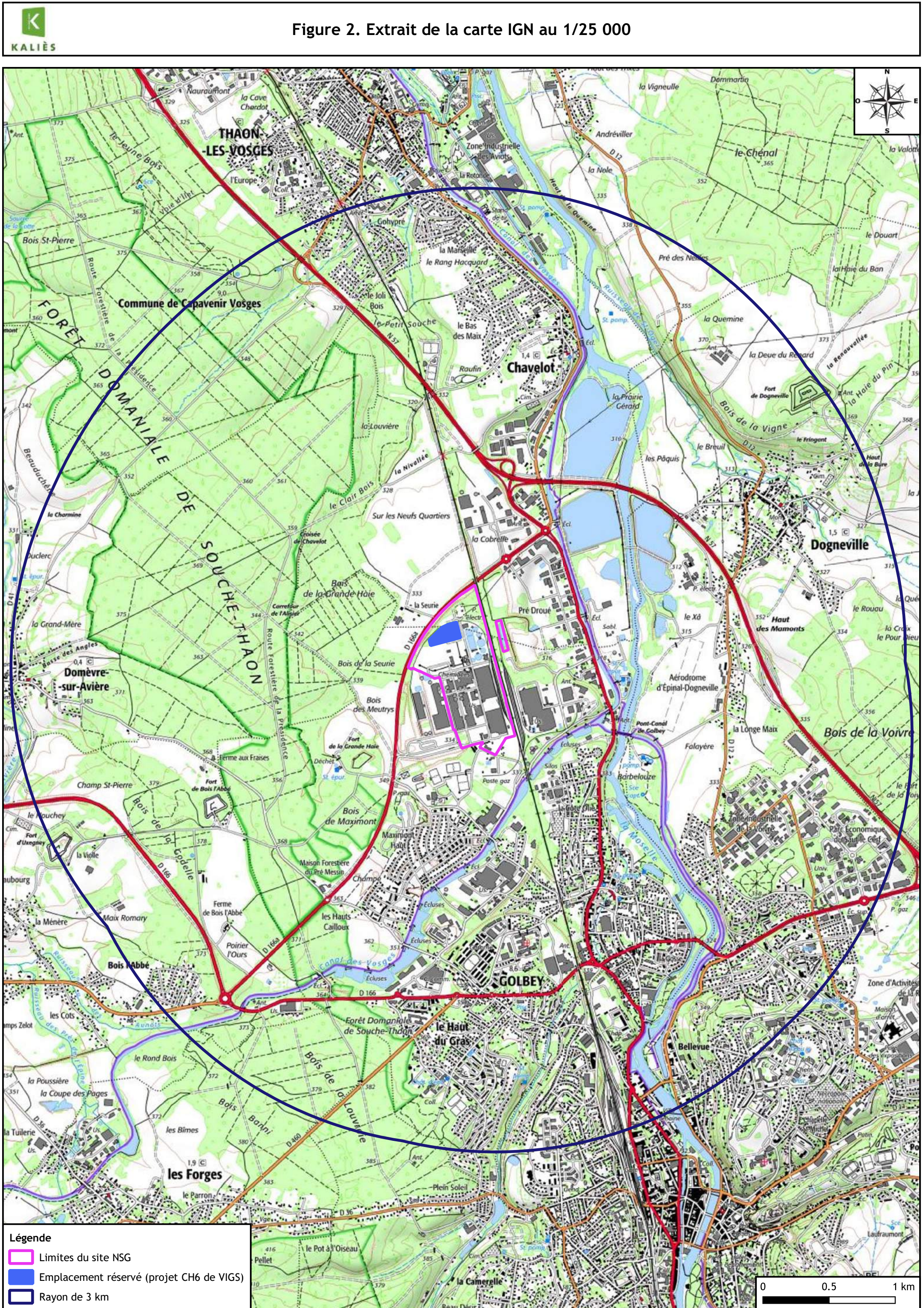
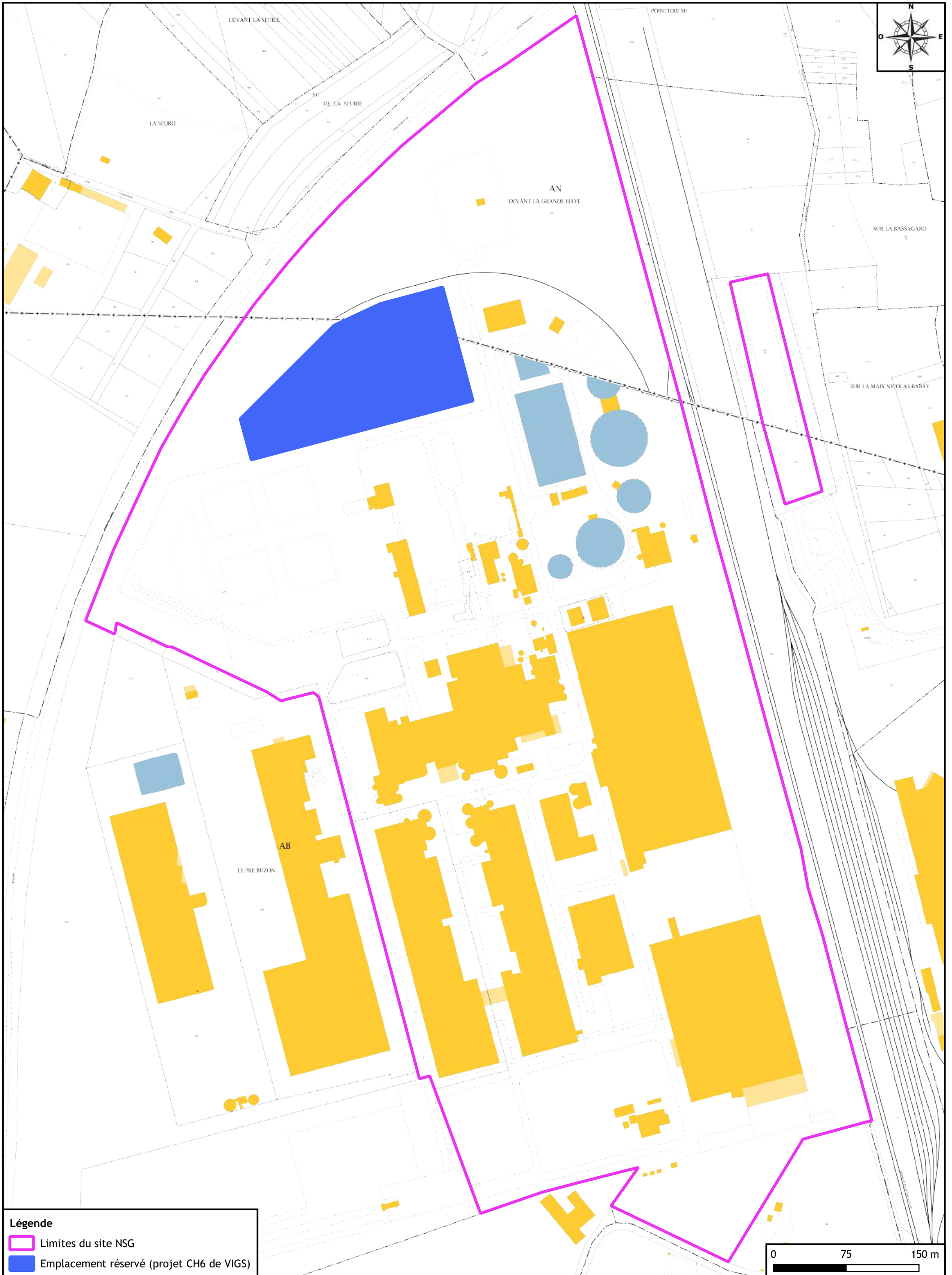


Figure 3. Plan parcellaire



IV. DESCRIPTION GÉNÉRALE DES INSTALLATIONS ET DE LEUR FONCTIONNEMENT

L'objet du présent chapitre est de présenter les caractéristiques principales du projet. Des précisions seront apportées au sein des autres parties du dossier si nécessaire.

IV.1. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

IV.1.1 SITUATION ACTUELLE

Le site de production de NSG est constitué des principales installations existantes suivantes :

- Le poste de livraison électrique (cf. repère 1 sur la Figure 4),
- Le poste de livraison gaz (cf. repère 2 sur la Figure 4),
- Le bassin d'infiltration des eaux pluviales collectées sur le site (cf. repère 3 sur la Figure 4),
- La station d'épuration destinée à traiter principalement les effluents de NSG composée d'un traitement anaérobie et d'un traitement aérobie (cf. repère 4 sur la Figure 4),
- Le stockage de mâchefers issus de la chaudière CH2 (cf. repère 5 sur la Figure 4),
- Des stockages de bois de classe B destinés à alimenter la chaudière CH2 notamment (cf. repères 6 à 8 sur la Figure 4),
- Le parc à bois contenant des rondins et des plaquettes destinés à la production de papier (cf. repère 9 sur la Figure 4),
- L'installation d'écorçage et de mise en plaquette des rondins de bois (cf. repère 10 sur la Figure 4),
- Le silo de réception des déchets papetiers extérieurs (cf. repère 11 sur la Figure 4),
- Les installations de traitement des boues du process papetier et de la station d'épuration (cf. repères 12 et 13 sur la Figure 4),
- Le silo de cendres et le silo pass II de la chaudière CH2 (cf. repère 14 sur la Figure 4),
- Les installations de traitement de l'eau brute (cf. repère 15 sur la Figure 4),
- Les installations de combustion permettant de produire la vapeur nécessaire au process papetier (cf. repères 16, 18 et 19 sur la Figure 4),
- Le groupe turbo-alternateur associé à la chaudière CH2 (cf. repère 17 sur la Figure 4),
- Les transformateurs électriques (cf. repère 20 sur la Figure 4),
- Le bâtiment de stockage des papiers récupérés (cf. repère 21 sur la Figure 4),
- Les ateliers de production de pâte à papier (cf. repère 22 sur la Figure 4),
- Les bâtiments abritant les machines à papier du site (cf. repères 23 et 24 sur la Figure 4),
- Le bâtiment accueillant la rectifieuse permettant d'entretenir notamment les rouleaux des machines à papier (cf. repère 25 sur la Figure 4),
- Le bâtiment composé des bureaux administratifs et de l'atelier de pièces de rechange (cf. repère 26 sur la Figure 4),
- Le stockage de produits finis (bobines de papier journal) (cf. repère 27 sur la Figure 4).

La Figure 4 en page suivante permet de localiser ces principales installations existantes.

Diverses installations annexes sont par ailleurs présentes sur le site NSG (tours aéroréfrigérantes, cuve de GNR avec installation de distribution de carburant, installations de charge de batteries, etc.). Elles seront présentées plus en détail par la suite.

IV.1.2 SITUATION FUTURE

Les principales modifications apportées au site de production de NSG dans le cadre du projet seront les suivantes :

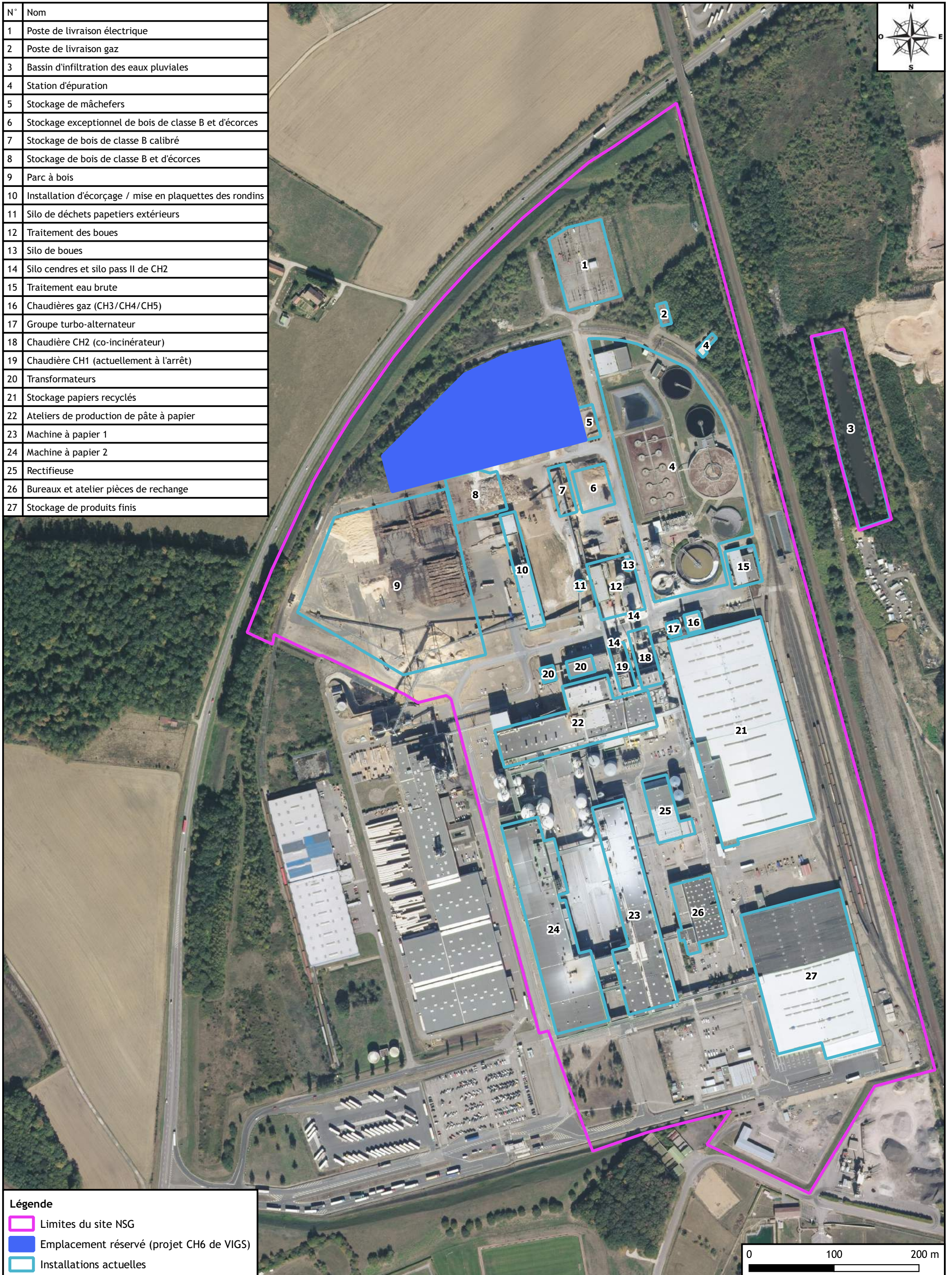
- Aménagement de la station d'épuration du site afin de l'adapter aux nouveaux effluents issus du process papetier modifié et de respecter les valeurs limites de rejet actuelles (cf. repère 4 sur la Figure 5),
- Modification d'un stockage de bois de classe B (cf. repère 8 sur la Figure 5),
- Le parc à bois actuel sera remplacé par le nouveau stockage de balles de cartons à recycler (cf. repère 9 sur la Figure 5),
- Arrêt de l'installation d'écorçage et de mise en plaquette des rondins de bois et implantation à cet endroit d'une nouvelle installation de traitement des balles de cartons à recycler (cf. repère 10 sur la Figure 5),
- L'atelier de pâte thermomécanique (à partir de bois) sera arrêté et un nouvel atelier de préparation de pâte à papier à partir de cartons recyclés sera implanté dans le bâtiment existant (cf. repère 22 sur la Figure 5),
- La machine à papier n° 1 sera modifiée afin de l'adapter à la production de PPO alors qu'elle produit actuellement du papier journal (cf. repère 23 sur la Figure 5),
- Un nouveau stockage de produits finis (bobines de PPO) sera construit au Sud du site (cf. repère 28 sur la Figure 5),
- Un nouveau stockage occasionnel de boues DIP (cf. repère 29 sur la Figure 5),
- La création d'un forage pour l'approvisionnement partiel en eau industrielle notamment en période d'étiage (cf. repère 30 sur la Figure 5).

En parallèle, la circulation interne sur le site ainsi que le poste de garde seront modifiés afin de fluidifier la circulation sur le site.

La Figure 5 en page 24 permet de localiser les principales installations du site en situation future.

Figure 4. Localisation des principales installations existantes

N°	Nom
1	Poste de livraison électrique
2	Poste de livraison gaz
3	Bassin d'infiltration des eaux pluviales
4	Station d'épuration
5	Stockage de mâchefers
6	Stockage exceptionnel de bois de classe B et d'écorces
7	Stockage de bois de classe B calibré
8	Stockage de bois de classe B et d'écorces
9	Parc à bois
10	Installation d'écorçage / mise en plaquettes des rondins
11	Silo de déchets papetiers extérieurs
12	Traitement des boues
13	Silo de boues
14	Silo cendres et silo pass II de CH2
15	Traitement eau brute
16	Chaudières gaz (CH3/CH4/CH5)
17	Groupe turbo-alternateur
18	Chaudière CH2 (co-incinérateur)
19	Chaudière CH1 (actuellement à l'arrêt)
20	Transformateurs
21	Stockage papiers recyclés
22	Ateliers de production de pâte à papier
23	Machine à papier 1
24	Machine à papier 2
25	Rectifieuse
26	Bureaux et atelier pièces de rechange
27	Stockage de produits finis

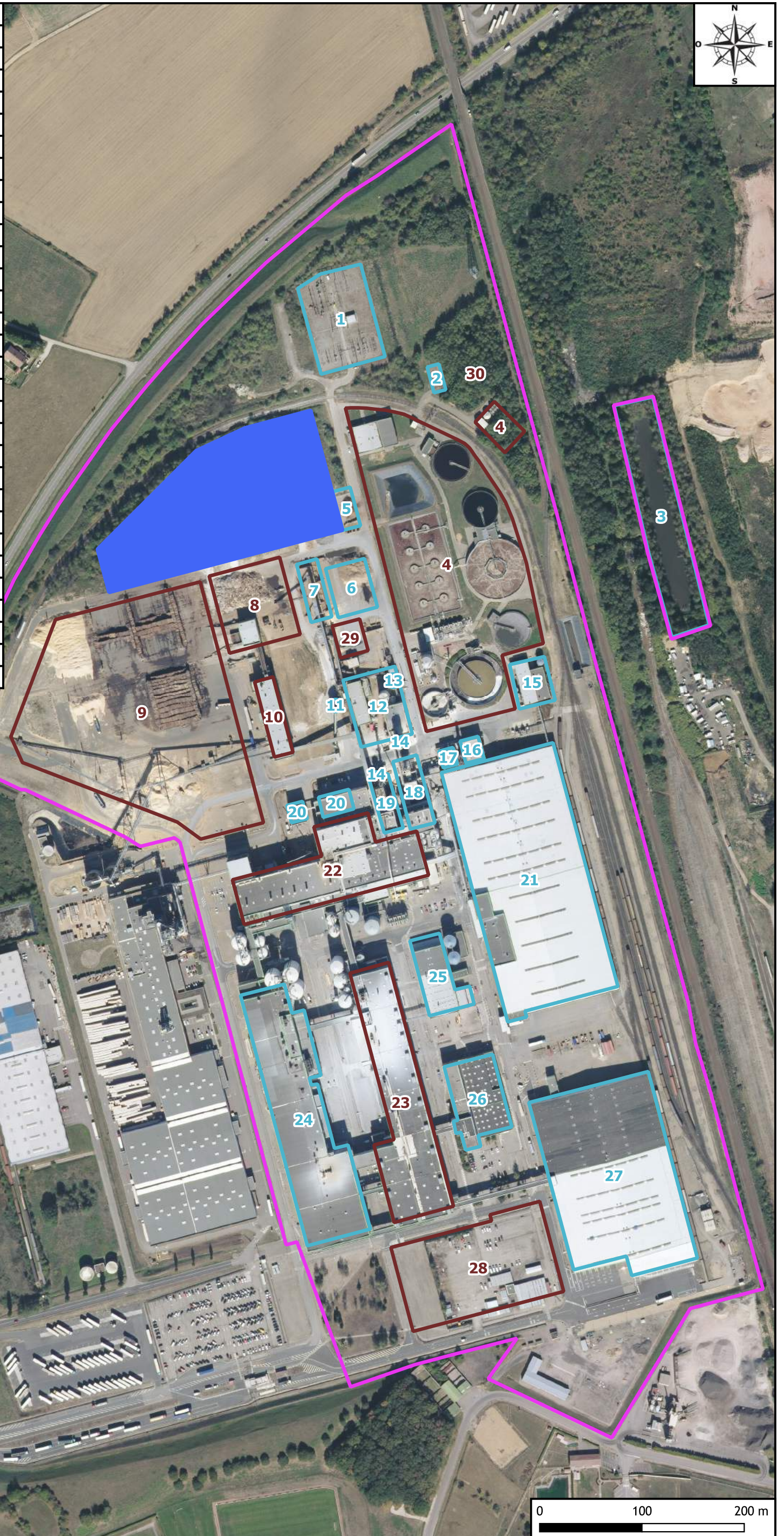


Légende

- Limites du site NSG
- Emplacement réservé (projet CH6 de VIGS)
- Installations actuelles

Figure 5. Localisation des principales installations en situation future

N°	Nom
1	Poste de livraison électrique
2	Poste de livraison gaz
3	Bassin d'infiltration des eaux pluviales
4	Station d'épuration
5	Stockage de mâchefers
6	Stockage exceptionnel de bois de classe B
7	Stockage de bois de classe B calibré
8	Stockage de bois de classe B
9	Nouveau stockage de balles de cartons à recycler
10	Nouvelle installation traitement des balles de cartons à recycler
11	Silo de déchets papetiers extérieurs
12	Traitement des boues
13	Silo de boues
14	Silo cendres et silo pass II de CH2
15	Traitement eau brute
16	Chaudières gaz (CH3/CH4/CH5)
17	Groupe turbo-alternateur
18	Chaudière CH2 (co-incinérateur)
19	Chaudière CH1 (toujours à l'arrêt)
20	Transformateurs
21	Stockage papiers recyclés
22	Ateliers de production de pâte à papier
23	Machine à papier 1
24	Machine à papier 2
25	Rectifieuse
26	Bureaux et atelier pièces de rechange
27	Stockage de produits finis
28	Nouveau stockage de produits finis & auvent
29	Stockage de boues DIP occasionnel
30	Forage



Légende

- Limites du site NSG
- Emplacement réservé (projet CH6 de VIGS)
- Installation non modifiée
- Installation nouvelle ou modifiée

0 100 200 m

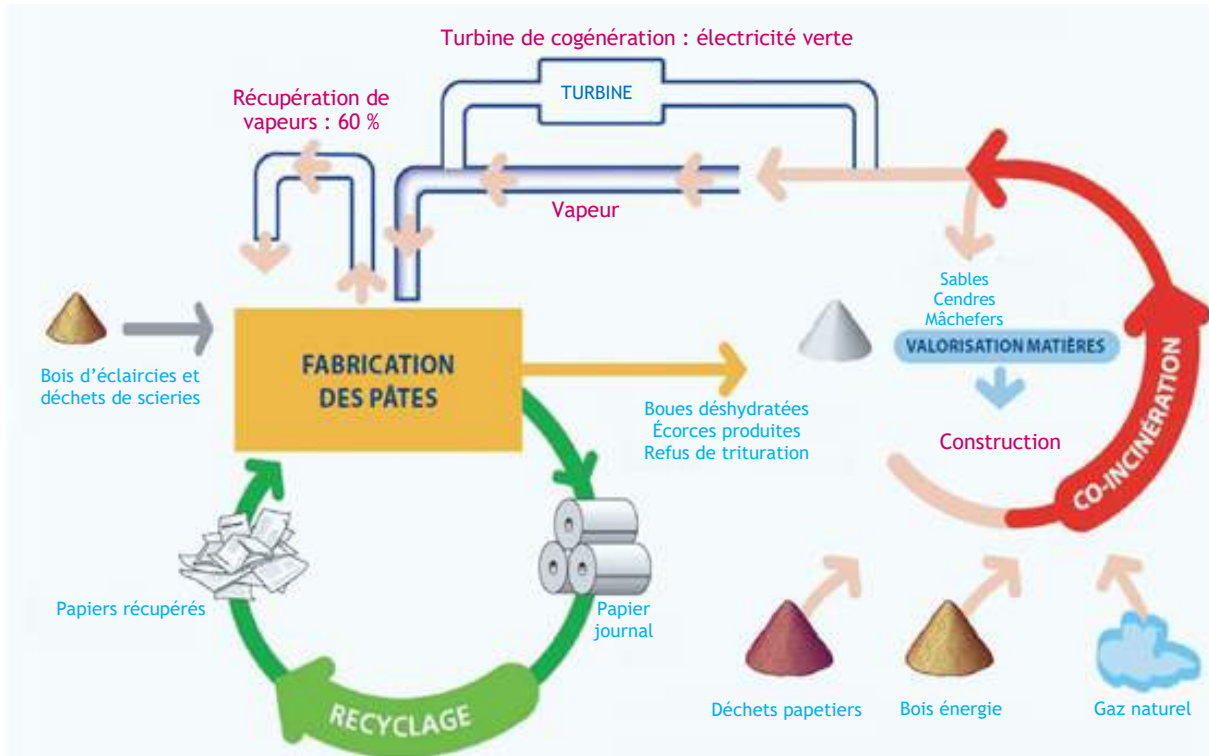
IV.2. PROCÉDÉS DE FABRICATION

IV.2.1 PRINCIPE GÉNÉRAL DE FABRICATION

IV.2.1.1 SITUATION ACTUELLE

Le principe général du procédé de fabrication de papier journal mis en œuvre sur le site NSG est synthétisé sur la figure suivante.

Figure 6. Schéma de synthèse actuel du procédé de fabrication de papier de NSG



NSG produit deux gammes de papier journal : NorNews et NorX.

NorNews présente des qualités de roulabilité et d'imprimabilité qui le situent parmi les meilleurs papiers journaux de sa catégorie. NorNews est un produit fiable qui est utilisé dans les imprimeries de presse les plus prestigieuses en Europe.

NorNews sert à l'impression de journaux, suppléments, annuaires et prospectus publicitaires. Il est disponible pour l'impression sur rotative sans sécheur et en flexographie, en 36, 38, 40, 42, 45 et 48,8 g/m².

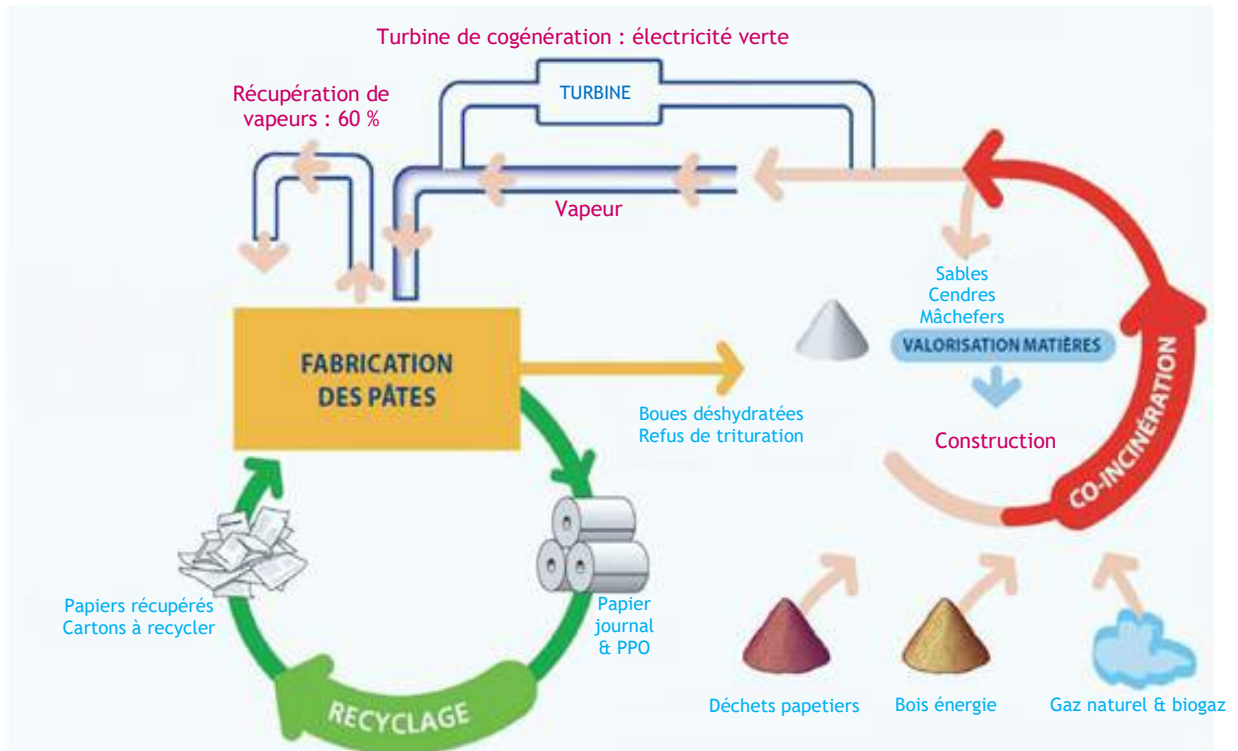
NorX a été particulièrement développé pour répondre aux besoins spécifiques de l'impression sur rotatives offset avec sécheur. Il s'agit d'un papier qui offre à la fois un aspect surfacé, un fini satiné et une forte main, autant de qualités qui garantissent un très bon rendu d'impression.

Alternative innovante face aux papiers de publication traditionnels, NorX offre un rapport qualité/prix inégalable et convient à l'impression de brochures et encarts publicitaires, suppléments et catalogues. Il est disponible en 36, 38, 40, 42, 45 et 48,8 g/m².

IV.2.1.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, le schéma général de production du site sera désormais le suivant.

Figure 7. Schéma de synthèse futur du procédé de fabrication de papier de NSG



NSG produira toujours deux gammes de papier journal : NorNews et NorX.

En complément, le site produira également deux types de PPO :

- Le fluting qui représente la partie ondulée du carton,
- Le testliner destiné à recouvrir de part et d'autre le fluting ondulé.

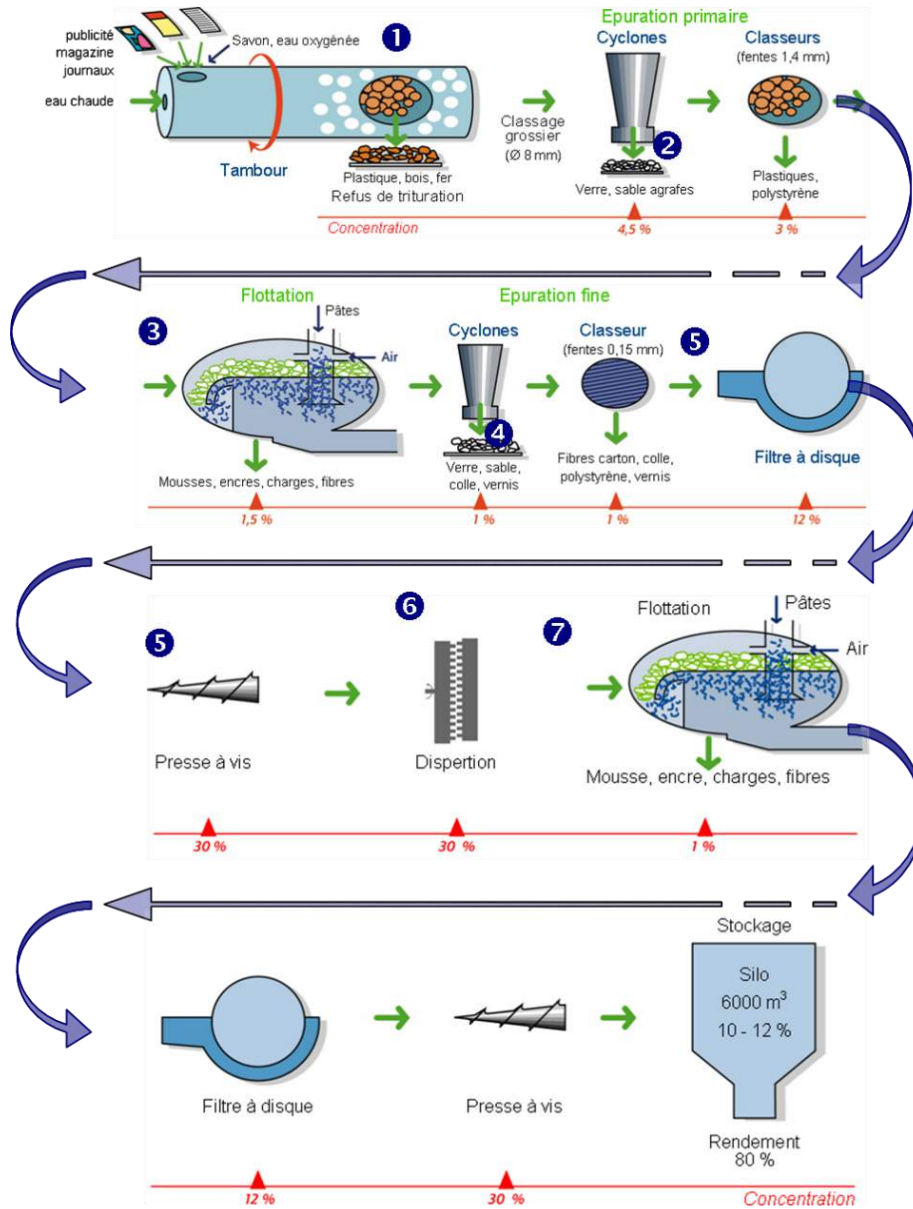
Il est important de noter que ces deux types de PPO seront uniquement produits sous forme de bobines par NSG. Ces dernières seront vendues à des cartonneries par exemple afin de qu'elles fabriquent les cartons d'emballage à partir de ces bobines.

IV.2.2 PROCÉDÉ DE FABRICATION DE PÂTE DÉSENCRÉE (DIP)

IV.2.2.1 SITUATION ACTUELLE

Le principe de fabrication de la pâte désencrée (DIP : Delinked Pulp) est présenté dans la figure suivante.

Figure 8. Schéma de fabrication actuel de la pâte désencrée



La présentation plus détaillée de ce procédé de fabrication est réalisée au paragraphe IV.3.1.

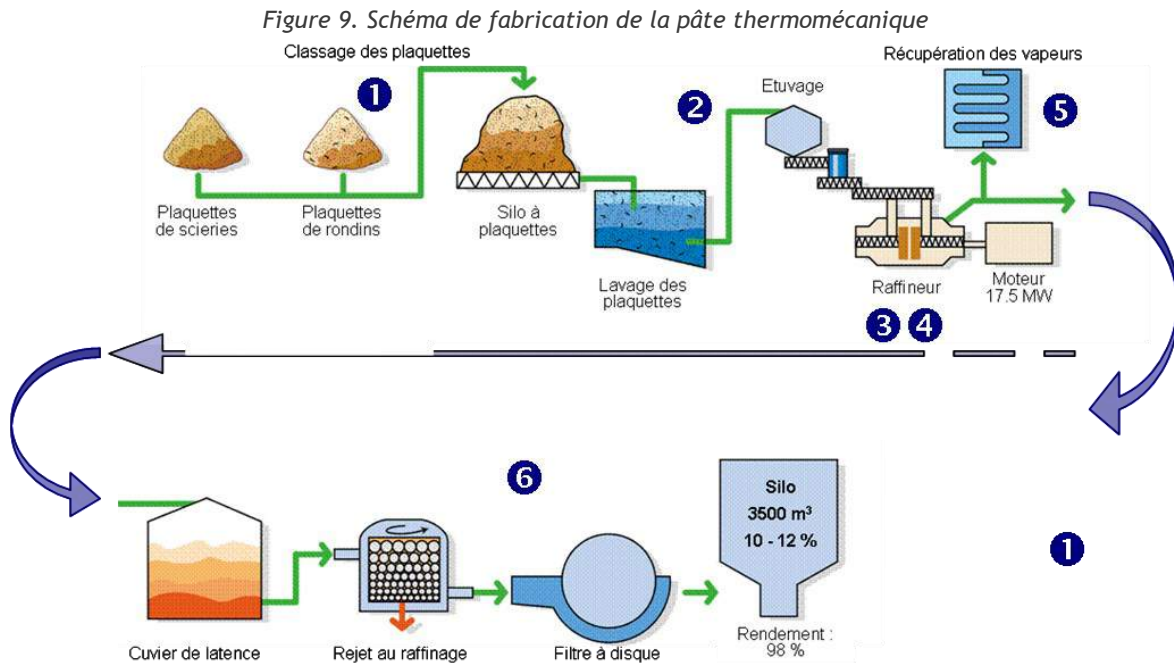
IV.2.2.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, le principe de fabrication de la pâte désencrée ne sera pas modifié.

IV.2.3 PROCÉDÉ DE FABRICATION DE PÂTE THERMOMÉCANIQUE (TMP)

IV.2.3.1 SITUATION ACTUELLE

Le principe de fabrication de la pâte thermomécanique (TMP : Thermo-Mechanical Pulp) est présenté dans la figure suivante.



La présentation plus détaillée de ce procédé de fabrication est réalisée au paragraphe IV.3.2.

IV.2.3.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, la production de pâte thermomécanique sera arrêtée pour être remplacée par la production de pâte pour la production de PPO.

IV.2.4 PROCÉDÉ DE FABRICATION DE PÂTE POUR PPO

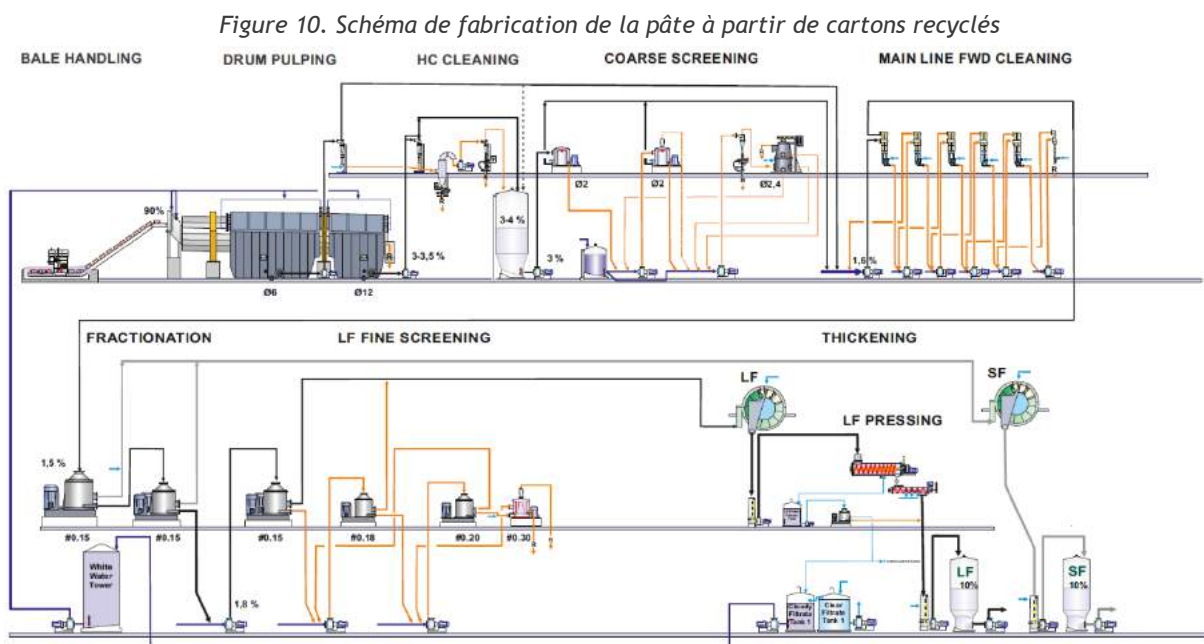
IV.2.4.1 SITUATION ACTUELLE

Actuellement, le site NSG ne produit pas de pâte à papier pour PPO. Cette production sera effective suite à la réalisation du projet.

IV.2.4.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, afin de produire du PPO, NSG exploitera une nouvelle installation de production de pâte à papier pour PPO, à partir de balles de cartons à recycler. Cet atelier sera implanté au sein des installations existantes du site (cf. repère 22 sur la Figure 5).

Le schéma suivant permet de présenter les principales étapes du process de production de la pâte à papier à partir de balles de cartons à recycler.



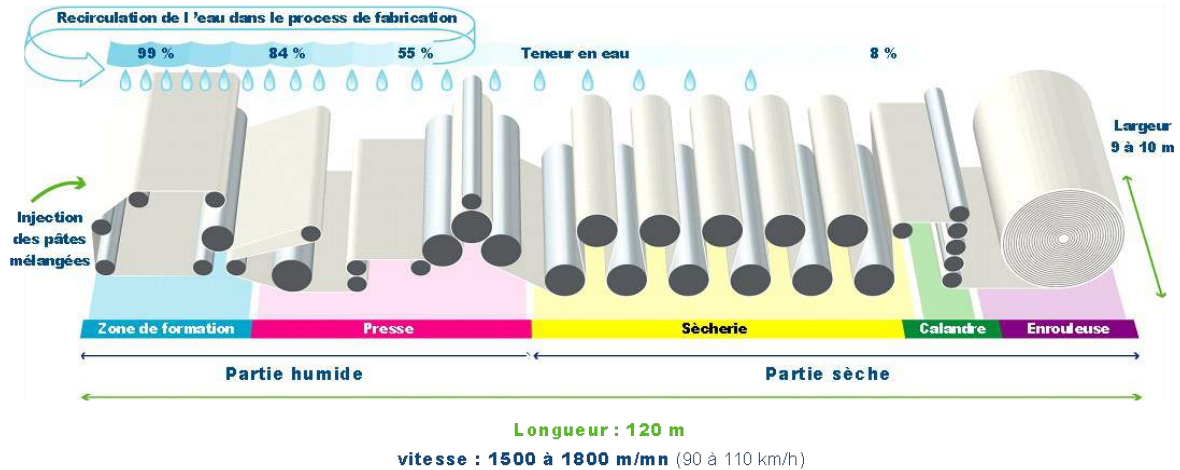
La présentation plus détaillée de ce procédé de fabrication ainsi que des légendes de ce schéma est réalisée au paragraphe IV.3.3.

IV.2.5 PROCÉDÉ DE FABRICATION DU PAPIER

IV.2.5.1 SITUATION ACTUELLE

Le principe de fabrication de la feuille de papier est présenté sur la figure suivante.

Figure 11. Schéma de fabrication de la feuille de papier



La présentation plus détaillée de ce procédé de fabrication est réalisée au paragraphe IV.3.4.

IV.2.5.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, le principe actuel sera toujours appliqué pour la production de papier journal sur la machine à papier n°2. Pour la machine à papier n°1 transformée pour la production de PPO, le principe général de fabrication de la feuille sera globalement similaire.

IV.3. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS DE PRODUCTION DE PAPIER

IV.3.1 INSTALLATIONS DE FABRICATION DE PÂTE DÉSENCRÉE (DIP)

IV.3.1.1 SITUATION ACTUELLE

La pâte désencrée (DIP : Delinked Pulp) est fabriquée à partir des papiers récupérés. Ces derniers sont constitués de 85 % de magazines et publicités et 15 % de journaux.

Le procédé de désencrage consiste à éliminer toutes les matières non fibreuses contenues dans les papiers récupérés. Dans de grosses cuves rotatives (appelées tambours de trituration), les papiers recyclés sont mélangés à de l'eau chaude et des produits chimiques introduits via des canalisations aériennes depuis leur lieu de stockage : du peroxyde d'hydrogène (eau oxygénée), du silicone modifié, de la soude caustique et du silicate de sodium. Cette opération a pour but de faire gonfler les fibres et de les mettre en suspension, de provoquer la séparation encre/fibre (l'encre s'accroche alors aux bulles formées par le silicone modifié) et de blanchir la pâte. À ce stade, les plus grosses impuretés, telles que les cartons ou les cailloux, sont éliminées.

Puis, les plus petites impuretés (petits morceaux de verre, de plastique ou de carton, agrafes, sable, colle, vernis, etc.) sont éliminées via des actions mécaniques (cyclones, classeurs et tamis perforés).

La pâte, une fois débarrassée de tous ses indésirables, passe dans des cuves successives appelées cellules de flottation. Là, sont injectées de fines bulles d'air permettant au silicone modifié, chargé d'encre, de s'accrocher aux bulles d'air. L'ensemble remonte à la surface et forme les boues de désencrage qui sont éliminées par écrémage.

Une fois le degré de désencrage souhaité obtenu, c'est-à-dire lorsque la pâte atteint la blancheur désirée, elle est épaissie, via des filtres à disques suivis de presses à vis, jusqu'à 30 % de siccité. Une phase d'homogénéisation de la pâte (pour disperser les points collants et les particules d'encres résiduelles) dans un milieu chauffé à 80°C est ensuite réalisée.

Suite à cette étape de dispersion, une nouvelle étape de flottation est réalisée pour éliminer les dernières particules d'encre. Enfin, la pâte est à nouveau épaissie suivant les mêmes étapes que celles décrites précédemment puis est stockée dans des silos.

Le procédé a un rendement de l'ordre de 80 %. L'atelier a une capacité journalière de 1 200 tonnes de pâte.

IV.3.1.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, les installations de fabrication de la pâte désencrée ne seront pas modifiées et la capacité journalière de cet atelier sera inchangée.

IV.3.2 INSTALLATIONS DE FABRICATION DE PÂTE THERMOMÉCANIQUE (TMP)

IV.3.2.1 SITUATION ACTUELLE

La pâte thermomécanique (TMP : Thermo-Mechanical Pulp) est fabriquée à partir du bois d'éclaircies (rondins) ou de déchets provenant des scieries (plaquettes). La fabrication de la pâte est précédée d'une étape de traitement du bois (écorçage et mise en plaquette des rondins).

IV.3.2.1.1 ÉCORÇAGE ET MISE EN PLAQUETTES

Les rondins de 4 à 8 m de long passent dans un premier temps par l'atelier de tronçonnage où ils sont découpés à longueur, avant d'être acheminés vers le tambour écorceur rotatif. Dans celui-ci, les rondins s'entrechoquent, ce qui provoque le décollement des écorces, qui tombent sur un transporteur à bande.

Après écorçage, les rondins passent par un détecteur de métal et un poste de lavage comportant un piège à cailloux et un séparateur de sable.

Une coupeuse assure ensuite la découpe des rondins en plaquettes à la taille requise, qui sont stockées sur le parc à bois, à côté de la pile de plaquettes issues directement des scieries. L'atelier d'écorçage peut traiter environ 200 stères de rondins à l'heure.

Les écorces et les sciures provenant du procédé d'écorçage et de tronçonnage des rondins sont convoyées par des transporteurs à bande vers un broyeur, puis vers le stockage des écorces. Ces écorces et résidus de bois sont actuellement utilisés pour alimenter la chaudière CH2.

IV.3.2.1.2 FABRICATION DE LA PÂTE THERMOMÉCANIQUE

Le bois nécessaire à la fabrication de la pâte de bois, dite pâte thermomécanique, est stocké à l'air libre. Les essences utilisées par NSG sont le sapin et l'épicéa, appréciés pour la longueur de leurs fibres et leur faible coloration naturelle. Le bois est constitué exclusivement de sous-produits forestiers, qui proviennent principalement des régions Grand Est et Bourgogne Franche-Comté.

L'atelier comprend deux lignes de fabrication d'une capacité maximale de 912 tonnes par jour. Le procédé fait appel aux énergies thermiques et mécaniques.

Les plaquettes de rondins et de scierie sont acheminées par des convoyeurs à vis de reprise et des bandes transporteuses de leur stockage vers un tamis de criblage où sont écartés les éventuelles plaquettes mal dimensionnées et autres éléments mal calibrés, puis vers un classeur. Les plaquettes acceptées sont envoyées dans le silo à plaquettes de l'atelier TMP. Les autres plaquettes de dimension excessive sont envoyées dans la recoupeuse, à la sortie de laquelle elles sont convoyées vers le silo. Les fines du classeur sont envoyées vers le stockage des écorces (alimentation de la chaudière CH2).

Les plaquettes du silo de l'atelier TMP sont ensuite rincées puis étuvées à la vapeur à une température d'environ 100°C, ce qui permet de ramollir la lignine, substance naturelle qui unit les fibres de cellulose entre elles.

Les plaquettes sont ensuite injectées sous haute pression dans les raffineurs pour y être défibrées. Cette opération a pour but de séparer les fibres les unes des autres. La pâte ainsi obtenue est filtrée, épaissie, blanchie à la dithionite et enfin stockée dans des silos. L'atelier TMP fonctionne en continu et offre un rendement de l'ordre de 98 %.

IV.3.2.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, la production de pâte TMP sera arrêtée pour être remplacée par la production de pâte pour la production de PPO.

IV.3.3 INSTALLATIONS DE FABRICATION DE PÂTE POUR PPO

IV.3.3.1 SITUATION ACTUELLE

Actuellement, le site NSG ne produit pas de pâte à papier pour PPO. Cette production sera effective suite à la réalisation du projet.

IV.3.3.2 SITUATION FUTURE

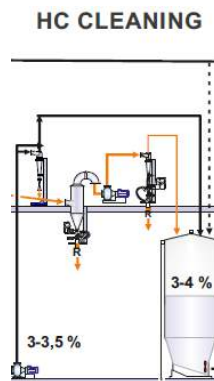
En complément de l'atelier de production de pâte désencrée destiné à la production de papier journal, un nouvel atelier de production de pâte à papier à partir de balles de cartons à recycler sera créé pour la production de PPO. Ce nouvel atelier aura une capacité de 1 900 t/j de pâte.

Dans un premier temps, les balles de cartons à recycler stockées sur l'aire dédiée (cf. repère 9 sur la Figure 5) seront transférées par convoyeur et les cerclages en acier, maintenant les balles, seront sectionnés automatiquement. Le convoyeur permettra d'alimenter le tambour de trituration qui sera implanté dans le bâtiment accueillant actuellement l'installation d'écorçage et de broyage des rondins (cf. repère 10 sur la Figure 5). Dans ce tambour, le carton à recycler sera mélangé avec de l'eau provenant du process OCC (Old Corrugated Cardboard ou vieux cartons ondulés en français) et de la sortie des clarificateurs secondaires de la station d'épuration du site afin de faire gonfler les fibres et de les mettre en suspension.

Un échangeur eau / vapeur permettra de chauffer cette eau à l'occasion des redémarrages de ligne après arrêt de production.

La pâte obtenue en sortie du tambour de trituration, contenant encore différents éléments indésirables, subira ensuite plusieurs étapes de nettoyage et de traitement :

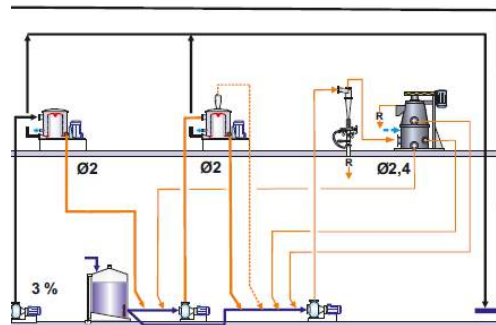
- Nettoyage à haute consistance (HC cleaning) : il s'agit d'une série d'épurateurs permettant d'éliminer les éléments indésirables susceptibles de perturber le fonctionnement des équipements suivants et/ou de les endommager,



- La pâte sera introduite dans un réservoir de transfert pour être pompée vers le nouvel atelier de pâte à papier pour PPO (cf. repère 22 sur la Figure 5),

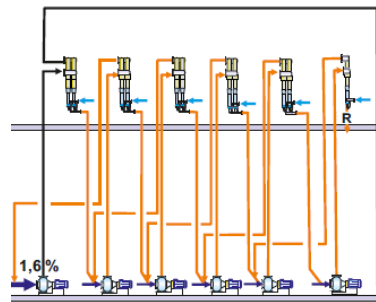
- Épuration à trous (coarse screening) : la pâte sera envoyée sous pression à travers des paniers à trous calibrés,

COARSE SCREENING

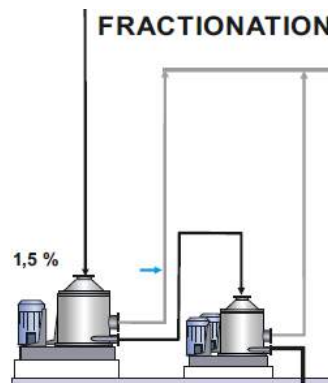


- Nettoyage à faible consistance (LC cleaning) : il s'agit d'un système de nettoyage par hydrocyclones en cascade à plusieurs niveaux,

MAIN LINE FWD CLEANING

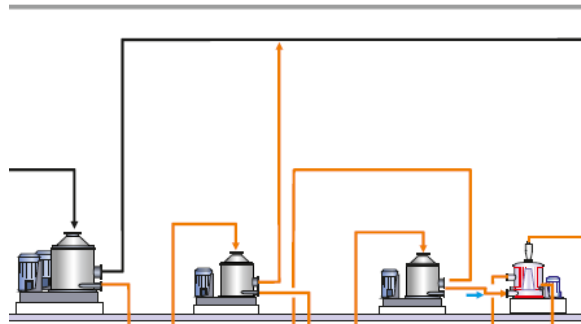


- Fractionnement (fractionation) : le flux accepté issu du nettoyage à faible consistance sera divisé en deux fractions : les fibres courtes et les fibres longues. Ce système sera doté de paniers à fentes. Le flux accepté issu de ces paniers à fentes sera envoyé d'une part au filtre à disques « fibres courtes » et d'autre part au classage fin « fibres longues »,



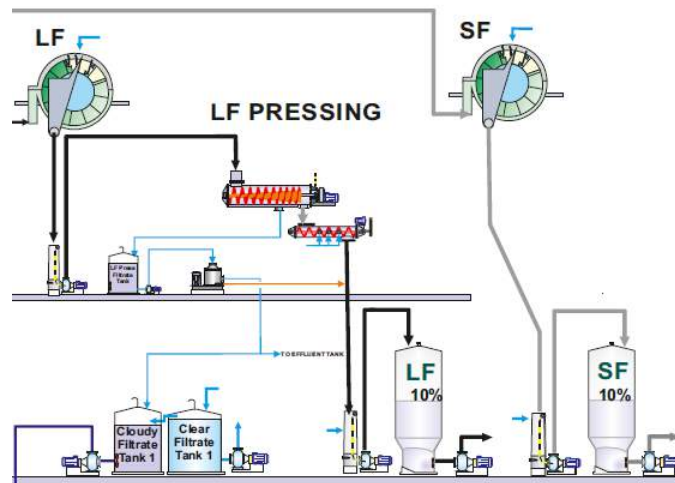
- Classage fin (LF fine screening) : la fraction de fibres longues sera soumise à un classage fin grâce à un passage dans de nouveaux paniers à fentes et filtres à disque,

LF FINE SCREENING



- Épaississement et stockage (thickening) : les fibres longues seront épaissies grâce à un filtre à disques puis grâce à des presses à vis. Les fibres longues seront ensuite diluées grâce à l'eau provenant de la machine à papier. Le filtrat de presse à vis sera récupéré et traité pour être réintroduit dans le process afin de limiter les pertes de fibres de l'usine. L'eau provenant de la machine à papier sera également utilisée pour la dilution des fibres courtes après leur passage dans le filtre à disques. Les fibres longues et courtes ainsi diluées seront stockées dans des cuves dédiées afin d'alimenter la machine à papier.

THICKENING



IV.3.4 INSTALLATIONS DE FABRICATION DU PAPIER

IV.3.4.1 SITUATION ACTUELLE

NSG dispose de deux machines à papier démarrées respectivement en janvier 1992 et en janvier 1999 dont les principales caractéristiques sont présentées dans le tableau suivant.

Tableau 5. Caractéristiques actuelles des machines à papier

Caractéristiques	Machine à papier n° 1 (MAP1)	Machine à papier n° 2 (MAP2)
Constructeur	Beloit	Valmet / Metso
Pâte entrante	DIP et TMP en mélange	DIP et TMP en mélange
Laize formeur	9,4 m	10,3 m
Longueur	80 m	110 m
Largeur	8,68 m	9,70 m
Vitesse	1 500 m/min	1 800 m/min
Capacité	35 t/h	45 t/h

Les photographies suivantes représentent chacune des machines à papier du site.

Figure 12. Illustration de MAP1 (à gauche) et de MAP2 (à droite)



Avant d'être injectées dans les machines à papier, les deux pâtes, DIP et TMP, sont mélangées et diluées jusqu'à 99 %. Le procédé de fabrication comprend cinq étapes principales :

- Dans la zone de formation, le mélange de pâtes est injecté au niveau de la caisse de tête où il est réparti uniformément entre deux rouleaux revêtus d'une toile. Les fibres se déposent entre les toiles, tandis que l'eau s'égoutte. C'est donc le dépôt et l'enchevêtrement des fibres les unes aux autres qui donnent naissance à la feuille de papier. Le reste du processus va consister à éliminer l'eau,
- Dans la zone de presse, la feuille passe entre des rouleaux revêtus d'un feutre, ce qui permet d'éliminer l'eau par pressage et absorption. À la sortie de la section de presse, le taux d'humidité est descendu aux alentours de 55 %,
- Dans la sécherie, la feuille passe autour de cylindres chauffés avec de la vapeur d'eau, ce qui permet d'éliminer l'eau résiduelle. À la fin de la sécherie, le taux d'humidité est descendu à environ 8 %,
- En fin de machine, le papier passe dans la calandre, qui assure une meilleure finition de la feuille (lissé, régularité, etc.). Cette étape nécessite également de la vapeur d'eau,
- À l'enrouleuse, le papier s'enroule enfin sur des mandrins, formant de grosses bobines, appelées « bobines mères ». Les plus grosses pèsent jusqu'à 50 tonnes et peuvent mesurer non loin de 130 kilomètres de long (déroulé) sur une laize de 9 à 10 mètres.

Une toile est disposée en-dessous de la machine à papier afin de récupérer les cassés (résidus de papier provenant des presses, bobineuses, calandre, etc.). Les cassés sont ensuite dirigés vers le pulpeur pour être remis en pâte.

Les bobines mères sont transférées dans l'atelier de bobinage (dans les bâtiments MAP1 & MAP2) où elles sont déroulées et découpées aux dimensions souhaitées par les clients.

Cette étape de finition est réalisée au moyen des équipements suivants :

- Deux fois deux bobineuses à tambour central destinées à assurer la découpe de la feuille et former les bobineaux au format requis par les imprimeurs,
- Une rebobineuse qui réenroule les bobines précédemment écartées ou endommagées au cours de la manutention.

Ces bobineaux, ou « bobines filles », sont ensuite emballées et étiquetées (dans le bâtiment MAP2) avant d'être convoyées automatiquement vers l'entrepôt de stockage de produits finis, via le bâtiment MAP1.

IV.3.4.2 SITUATION FUTURE

Le site disposera toujours de deux machines à papier MAP1 et MAP2.

La MAP2 continuera à produire du papier journal (NorNews et NorX). Il est à noter que compte tenu de l'arrêt de la production de pâte TMP, la MAP2 sera alimentée désormais à 100 % en pâte DIP. Le papier produit sera donc désormais fabriqué entièrement à partir de fibres recyclées.

Dans le cadre du projet, la MAP1 sera modifiée pour être adaptée à la production de PPO. Ses futures caractéristiques sont indiquées dans le tableau suivant.

Tableau 6. Caractéristiques futures de la machine à papier n°1

Caractéristiques	Machine à papier n°1 (MAP1)
Constructeur	À déterminer
Pâte entrante	Pâte à partir de cartons à recycler
Laize formeur	9,3 m
Longueur	150 m
Largeur	8,75 m
Vitesse	1 600 m/min
Capacité	75 t/h

Les principales étapes de la fabrication du PPO seront globalement similaires à la situation actuelle :

- La pâte sera injectée au niveau de la caisse de tête à deux couches puis la feuille de PPO sera formée grâce à l'enchevêtrement des fibres,
- La feuille formée rejoindra ensuite la zone de presse permettant une première étape mécanique d'élimination de l'eau. À la sortie de la section de presse, le taux d'humidité sera descendu aux alentours de 46 %,
- Dans la section de pré-séchage, la feuille passera autour de cylindres chauffés avec de la vapeur d'eau, ce qui permettra d'évaporer l'eau. À la sortie du pré-séchage, le taux d'humidité sera descendu à environ 8 %,

- Au niveau de la zone de couchage, un liant à base d'amidon sera appliqué à la surface de la feuille afin d'améliorer sa résistance. L'amidon sera livré sur site en camion sous forme pulvérulente et stocké dans trois silos accolés au bâtiment abritant la MAP1. La préparation du liant à partir d'amidon se fera en plusieurs étapes :
 - Mélange avec de l'eau et des enzymes,
 - Chauffage du mélange,
 - Nouvelle dilution du mélange avec de l'eau.

L'amidon dilué sera appliqué sous forme de film sur deux rouleaux pressés l'un contre l'autre. La feuille passera entre les deux rouleaux et absorbera l'amidon sous la pression de la presse,

- Dans la section de post-séchage, la feuille passera autour de cylindres chauffés avec de la vapeur d'eau, ce qui permettra d'évaporer l'eau résiduelle apportée par le liant à base d'amidon. À la sortie du post-séchage, le taux d'humidité sera descendu à environ 8 %,
- À l'enrouleuse, le PPO s'enroulera enfin sur des mandrins, formant de grosses bobines, appelées « bobines mères »,
- Pour la finition, les bobines mères seront découpées et enroulées sur des mandrins au format requis par les clients (bobines filles). Un équipement de cerclage automatique des extrémités de la bobine sera installé. Les bobines filles seront ensuite étiquetées avant de rejoindre l'entrepôt de stockage.

La rebobineuse réenroulera les bobines précédemment écartées ou endommagées au cours de la manutention.

Les cassés (résidus de papier provenant des presses, bobineuses, etc.) seront récupérés en-dessous de la machine à papier pour être réutilisés dans le process après avoir été traités (épaississeur, etc.).

IV.4. DESCRIPTION DES STOCKAGES

IV.4.1 PARC À BOIS / STOCKAGE DE BALLES DE CARTONS À RECYCLER

IV.4.1.1 SITUATION ACTUELLE

Le bois utilisé est constitué exclusivement de sous-produits issus de l'exploitation raisonnée des forêts et des activités de sciage (plaquettes de scierie). La consommation annuelle est de l'ordre de 220 000 tonnes sèches.

La livraison des rondins (principalement des bois résineux d'éclaircies) est réalisée principalement par la route (poids lourds) et, quelquefois, par voie ferrée (trains). Les rondins sont déchargés au moyen de chargeurs à pinces ou de grappins équipant certains camions avant d'être dirigés sur l'aire de stockage ou directement vers le traitement du bois (tambour écorceur).

Les plaquettes de scieries sont également livrées par camions et sont déchargées dans la fosse à plaquettes. Les plaquettes sont ensuite acheminées par un transporteur à bande depuis la fosse de réception jusqu'au stockage en pile de plaquettes de scierie avant d'être raffinées dans l'atelier TMP.

Les rondins et plaquettes sont stockés au niveau du parc à bois (cf. repère 9 sur la Figure 4). Ce stockage réalisé à l'air libre représente un volume de bois d'environ 143 300 m³.

La figure suivante présente une vue d'ensemble du parc à bois actuel de NSG.

Figure 13. Parc à bois de NSG



Nota : NSG compte également des stockages de bois de classe B pour l'alimentation des installations de combustion. Ils sont présentés au paragraphe IV.4.5.1.

IV.4.1.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, NSG n'utilisera plus de bois dans son process de fabrication de papier. Ainsi, le parc à bois sera supprimé et remplacé par le stockage de balles de cartons à recycler (cf. repère 9 sur la Figure 5). Ce nouveau stockage aura un volume de l'ordre de l'ordre de 110 000 m³. Il sera réalisé sur une plateforme extérieure imperméabilisée.

Les balles de cartons à recycler seront acheminées par la route (poids lourds) ou par train. Elles seront déchargées par des engins de manutention à pinces afin d'être empilées au niveau des différents îlots de stockage.

Pour sa production, NSG recyclera environ 624 000 tonnes de balles de cartons chaque année.

Nota : Les seuls stockages de bois restant sur le site seront ceux de bois de classe B. Ils sont présentés au paragraphe IV.4.5.2.

La figure suivante permet de visualiser la configuration de ce stockage de balles de cartons à recycler.

Figure 14. Configuration du stockage de balles de cartons à recycler



IV.4.2 STOCKAGE DE PAPIERS RÉCUPÉRÉS

IV.4.2.1 SITUATION ACTUELLE

Pour les besoins de production, NSG recycle en moyenne 500 000 tonnes de papiers récupérés par an qui entrent pour 68 % dans la composition du produit fini.

Les papiers récupérés sont livrés par camions et par train, en vrac ou en balles, et stockés dans le magasin Papiers Récupérés (PR) (cf. repère 21 sur la Figure 4). Ce stock représente 21 000 t, soit environ 66 000 m³.

Les papiers récupérés en vrac sont déversés au sol directement par les camions dans des emplacements dédiés puis sont repris par des engins de manutention pour être placés sur le convoyeur d'alimentation du tambour de trituration. Les balles de papiers récupérés sont quant à elles déchargées par des engins de manutention à pinces pour être empilées. Elles sont ensuite reprises par ces engins pour être placées sur le convoyeur de balles et alimenter le tambour de trituration.

La figure suivante représente une partie du magasin PR avec les convoyeurs permettant d'acheminer les papiers récupérés vers les installations de production de pâte à papier.

Figure 15. Magasin PR : stockage en balles et convoyeur



IV.4.2.2 SITUATION FUTURE

Compte tenu de l'arrêt de la production de pâte à papier à partir de bois, NSG utilisera désormais uniquement des papiers récupérés pour la production de la pâte à papier destinée à la fabrication de papier journal. La quantité annuelle de papiers récupérés sera désormais de l'ordre de 440 000 tonnes.

Il est important de noter cependant que le magasin PR ne sera pas modifié dans le cadre du projet et la quantité maximale stockée sera toujours de 66 000 m³.

IV.4.3 STOCKAGE DES PRODUITS NÉCESSAIRES AU CONDITIONNEMENT EN BOBINES DE PAPIER

IV.4.3.1 SITUATION ACTUELLE

Les produits finis (bobines filles) sont emballés au niveau du bâtiment de la MAP2 (cf. repère 24 sur la Figure 4), dans la partie Sud de ce bâtiment. Les matières premières nécessaires au conditionnement du papier journal en bobines sont :

- Les mandrins en carton, autour desquels le papier est enroulé,
- Le papier kraft et les disques en carton, qui permettent d'emballer la bobine de papier.

Ces matières premières sont stockées au niveau 0 du bâtiment de MAP2 (au Sud du bâtiment). Une partie de ce stockage est représentée sur la figure suivante.

Figure 16. Stockage de produits pour la réalisation des bobines



Ce stockage représente un volume de l'ordre de 2 400 m³.

IV.4.3.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, ce stockage ne sera pas modifié. Il est à noter que les bobines de PPO ne nécessiteront pas d'emballage. Ainsi, seuls des mandrins en carton seront nécessaires à la production des bobines de PPO.

IV.4.4 STOCKAGE DE PRODUITS FINIS

IV.4.4.1 SITUATION ACTUELLE

NSG dispose d'un dépôt de bobines de papier journal (cf. repère 27 sur la Figure 4) pour une quantité stockée d'environ 35 000 m³.

En moyenne, 11 000 tonnes de papier sont entreposées en permanence sur le site afin de pouvoir répondre à la demande des clients.

La photographie suivante représente une partie du stockage de bobines de papier actuel.

Figure 17. Stockage de bobines de papier journal



Les bobines sont ensuite chargées sur des wagons ou des camions pour être acheminées vers les clients. À chaque fois que cela est possible, l'usine utilise l'expédition par train (environ 30 à 40 % des expéditions).

IV.4.4.2 SITUATION FUTURE

Le stockage existant de bobines de papier ne sera pas modifié dans le cadre du projet.

Un nouveau stockage de bobines de papier automatisé sera créé afin de stocker les bobines de PPO (cf. repère 28 sur la Figure 5).

Ce nouveau stockage aura une capacité de l'ordre de 70 000 m³ (volume apparent : surface des îlots de stockage multipliée par la hauteur de stockage).

Il est à noter que NSG sollicite un aménagement des prescriptions de l'article 2.4.1-A de l'annexe I de l'arrêté du 15 avril 2010 car :

- La distance de séparation entre les îlots sera inférieure à 10 m et donc inférieure à la hauteur de stockage,
- La hauteur de stockage sera supérieure à 8 m.

Cette demande d'aménagement est explicitée dans l'audit de conformité à l'arrêté du 15 avril 2010 (rubrique 1530 Enregistrement). Les principales mesures mises en place pour compenser cette demande d'aménagement sont les suivantes :

- Un système automatique d'extinction à eau de type sprinkler sera installé au sein du stockage, permettant ainsi de réduire le risque de développement d'un incendie généralisé du stockage,
- Une détection incendie, visant à détecter au plus tôt un début d'incendie et ainsi limiter l'ampleur du feu sera également installée au sein du stockage. Il s'agira d'un système indépendant de celui de l'extinction automatique,
- La distance entre chaque îlot et les voies engins sera d'au moins 20 m + 15 m, soit 35 m (voie à aménager à l'Ouest, existante au Sud et à l'Est et partiellement existante au Nord),
- Un système de protection de la façade Sud du bâtiment PM1 située à moins de 35 m de la façade Nord du nouveau stockage sera mis en place. Il pourra s'agir par exemple d'un système d'aspersion fixe en toiture alimenté via une colonne sèche sur laquelle viendrait se brancher les pompiers,
- Le nouveau bâtiment sera conçu pour s'effondrer sur lui-même en cas d'incendie. Par ailleurs le principe retenu avec les secours sera de ne pas pénétrer à l'intérieur du bâtiment et de se concentrer sur la protection des alentours.

Il est important de noter par ailleurs que l'établissement dispose et disposera en permanence d'une équipe de première et de seconde intervention, formée aux risques, capable de détecter les alarmes, et d'agir rapidement, ainsi que de personnel d'astreinte.

De plus, les réserves d'eau incendie du site sont suffisamment dimensionnées par rapport aux besoins calculés selon le document technique D9 dans sa version de juin 2020. De même, le volume d'eau à confiner en cas d'incendie calculé selon le document technique D9A dans sa version de juin 2020 est inférieur aux capacités de rétention disponibles sur le site.

Enfin, la configuration du nouveau stockage de bobines ainsi que des moyens de lutte contre l'incendie et de protection des installations voisines les plus proches ont fait l'objet d'une concertation avec le service département d'incendie et de secours.

Les bobines seront toujours expédiées par wagons ou camions pour acheminement vers les clients. À chaque fois que cela sera possible, l'usine utilisera l'expédition par train (environ 20 à 25 % des expéditions totales).

Il est à noter que les bobines de PPO qui seront acheminées par voie ferrée seront directement dirigées dans le bâtiment de stockage de bobines actuel qui est déjà raccordé au réseau ferré.

IV.4.5 STOCKAGE DES COMBUSTIBLES

IV.4.5.1 SITUATION ACTUELLE

Les stockages potentiels maximum actuels de combustibles, utilisés pour l'alimentation de la chaudière CH2 et de la chaudière CH6 du site VIGS voisin dont le dossier de demande d'autorisation environnementale a déjà été déposé, sont les suivants :

- Repère 6 sur la Figure 4 : stockage exceptionnel de bois de classe B et d'écorces (environ 11 000 m³),
- Repère 7 sur la Figure 4 : stockage de bois de classe B calibré (environ 11 000 m³),
- Repère 8 sur la Figure 4 : stockage de bois de classe B et d'écorces (environ 18 000 m³),
- Repère 11 sur la Figure 4 : silo de 1 000 m³, soit 500 tonnes, de déchets provenant de la production et de la transformation de papier, de carton et de pâte à papier,
- Repère 13 sur la Figure 4 : silo de 1 000 m³ de boues séchées ou boues biologiques. Les boues ne font que transiter temporairement par ce silo : il est rempli en temps normal à 50 % et le flux de boues est continu vers le convoyeur de la chaudière. Le silo ne peut être rempli à 100 % que lorsque la chaudière est à l'arrêt.

IV.4.5.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, un stockage de bois de classe B étant implanté en partie au droit du nouveau stockage de balles de cartons à recycler, il sera déplacé (cf. repère 8 sur la Figure 5). Son volume sera désormais de l'ordre de 20 000 m³.

Il est à noter par ailleurs qu'un stockage exceptionnel de boues DIP sera désormais situé au Nord des installations de traitement des boues (cf. repère 29 sur la Figure 5), en complément du silo existant de 1 000 m³.

Les autres stockages de combustibles ne seront pas modifiés par le projet.

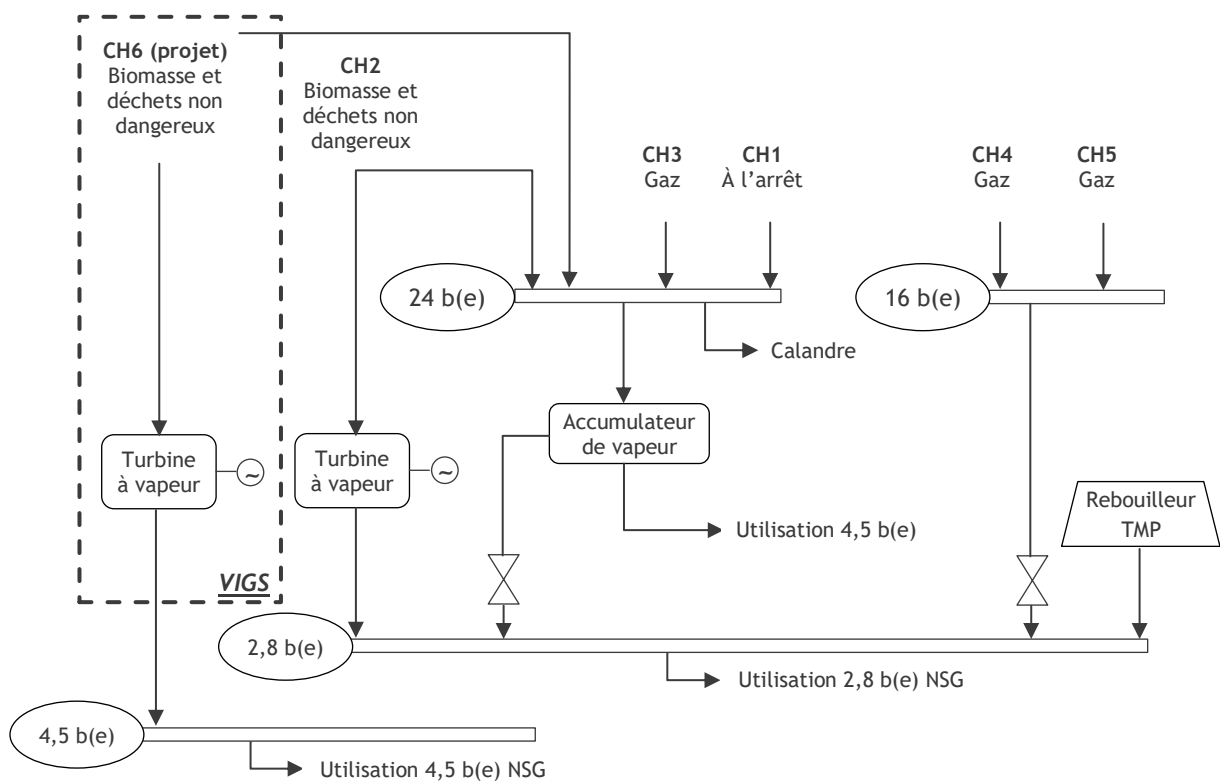
IV.5. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS DE PRODUCTION DE VAPEUR

IV.5.1 SITUATION ACTUELLE

L'objectif des installations de production de vapeur du site est d'assurer une alimentation en vapeur suffisante (en qualité et en quantité) aux procédés, principalement pour les deux machines à papier (80 %). Les autres applications de vapeur sont les productions de pâtes et le réchauffage des condensats.

Le schéma du réseau de vapeur indiquant également les capacités de production de vapeur de chaque installation de combustion est présenté dans la figure suivante.

Figure 18. Schéma du réseau de vapeur actuel



Nota : la chaudière CH6 ne fait pas partie du périmètre du site NSG. Elle sera exploitée sur le site VIGS voisin après l'obtention de son autorisation environnementale.

IV.5.1.1 RÉSEAU DE DISTRIBUTION DE VAPEUR

NSG dispose de cinq systèmes de génération de vapeur :

- Une chaudière CH1, d'une puissance thermique de 50 MW produisant de la vapeur saturée à 24 bars (e). Il convient de noter que cette chaudière n'est actuellement pas utilisée. Elle a été mise à l'arrêt en 2008,
- Une chaudière CH2 (93 MW) à lit fluidisé bouillonnant qui utilise comme combustible des écorces et résidus de bois, des boues, des déchets de trituration légers, du bois traité non dangereux et du gaz naturel. Elle produit de la vapeur 24 bars (e) surchauffée à 400°C alimentant un Groupe Turbo-Alternateur (GTA) produisant de l'électricité,
- Une chaudière CH3, d'une puissance thermique de 12,5 MW, qui fonctionne au gaz naturel, produisant de la vapeur saturée à 24 bars (e),
- Des chaudières CH4 et CH5, d'une puissance thermique unitaire de 31 MW, qui fonctionnent au gaz naturel, produisant de la vapeur saturée à 16 bars (e),
- Une récupération d'énergie thermique issue de la vapeur « sale » provenant de la TMP (rebouilleur), produisant de la vapeur saturée à 2,8 bars (e).

La photographie suivante présente une vue d'ensemble des chaudières et du GTA de NSG.

Figure 19. Vue d'ensemble des chaudières et de GTA



IV.5.1.2 ALIMENTATION EN COMBUSTIBLE

IV.5.1.2.1 COMBUSTIBLES SOLIDES DE LA CHAUDIÈRE CH2

La chaudière principale CH2 a une capacité de traitement de 65 t/h de déchets et une capacité maximale annuelle de traitement de 470 000 t de déchets.

Les combustibles autorisés sont :

- Les boues provenant du traitement des eaux usées urbaines et industrielles classées,
- La biomasse (écorces et résidus de bois),
- Les bois traités (bois de classe B) à l'exception de ceux traités aux sels de cuivre, chrome, arsenic et créosotés,
- Les déchets provenant de la production et de la transformation de papier, de carton et de pâte à papier.

Le tableau suivant présente le pouvoir calorifique des combustibles de CH2.

Tableau 7. Liste des combustibles autorisés au sein de la chaudière CH2 et pouvoir calorifique associé

Nature	Pouvoir calorifique inférieur (PCI) sur sec (en kJ/kg MS)
Boues internes	7 300
Boues séchées	12 300
Biomasse	17 000
Refus trituration	25 200
Bois de classe B	16 500
Déchets provenant de la production et de la transformation de papier, carton et pâte à papier	14 458

Origine géographique

Les combustibles proviennent des départements et pays listés dans le tableau suivant.

Tableau 8. Liste des départements d'origine des combustibles

	Département
Département d'implantation	Vosges (88)
Départements limitrophes	Haute-Marne (52) Meurthe-et-Moselle (54) Meuse (55) Bas-Rhin (67) Haut-Rhin (68) Haute-Saône (70)
Territoire national	Ain (01) Aisne (02) Côte-d'Or (21) Doubs (25) Gard (30) Jura (39) Lozère (48) Moselle (57) Puy-de-Dôme (63) Seine-et-Marne (77) Essonne (91) Val-d'Oise (95)
Pays étrangers	Belgique Suisse

Réception des combustibles

La réception des combustibles s'effectue par camions. Les chargements sont pesés au pont bascule, à l'entrée de l'usine. Le poste de garde vérifie les documents de transport, délivre un ticket de pesée et un numéro de ticket. Les camions sont ensuite dirigés vers les plateformes de stockage.

Les conducteurs d'engins vérifient alors les informations nécessaires à la réception sur le ticket de pesée et orientent le camion vers la zone de déchargement en fonction du combustible livré.

Un examen visuel du combustible avant déchargement permet d'accepter la livraison ou déclenche un examen plus détaillé.

Les combustibles solides sont livrés en vrac, déchargés sur leurs zones de stockage respectives et mélangés au stock. Les déchets de papeteries sont dépotés dans un silo de 1 000 m³.

La réception de ces combustibles est encadrée par un cahier des charges et une procédure de contrôle. Aucun contrôle de la radioactivité n'est mis en place. Il est remplacé par un programme de suivi de la qualité des combustibles.

Le cahier des charges rappelle le type et la qualité de combustible autorisé, les modes de livraison et de réception ainsi que les conditions spéciales (ex. contrôle des fournisseurs de combustible).

La procédure de contrôle établit les règles à appliquer pour la réception des combustibles :

- Établissement d'un Certificat d'Acceptation Préalable,
- Échantillonnage et analyse,
- Contrôles à réception.

Le site n'accueille que des déchets de nature relativement constante et ces déchets font l'objet de contrôles dans le cadre d'un programme de suivi de la qualité. Ainsi, la mise en place d'équipements de détection de la radioactivité n'est pas nécessaire.

Traitement des combustibles

Le bois et les écorces achetés à l'extérieur passent par un broyeur puis par des séparateurs magnétiques ayant pour but d'extraire les objets métalliques pouvant se trouver dans les combustibles, ceci afin de préserver la qualité du lit de la chaudière.

Les écorces et les sciures provenant de l'écorçage et du tronçonnage des rondins destinés à la production de papier journal sont convoyées par des transporteurs à bande vers un broyeur puis vers le stockage des écorces. Avant le broyage, un séparateur magnétique sépare d'éventuels métaux ferreux des écorces.

Le bois de classe B non broyé est stocké sur une zone dédiée, puis il est repris par deux broyeurs mobiles en série.

Alimentation de la chaudière CH2

Les produits sylvicoles sont extraits du stockage par une vis se trouvant sous la pile et sont déchargés sur une bande transporteuse. Après passage par un autre séparateur magnétique, ces combustibles tombent sur une bande transporteuse menant directement à la trémie d'alimentation de la chaudière.

Les autres combustibles (boues et déchets de papeterie) sont également ajoutés sur cette bande.

IV.5.1.2.2 GAZ NATUREL

Les chaudières CH3, CH4 et CH5 fonctionnent exclusivement au gaz naturel. Celui-ci est utilisé par des brûleurs démarrant en fonction des besoins en vapeur de la papeterie.

Pour la chaudière CH2, le gaz naturel est consommé ponctuellement lors de phases de démarrage ou pour réguler le pouvoir calorifique global du mélange des combustibles solides dans le foyer.

La chaudière CH1 est équipée d'un brûleur de démarrage (comme la chaudière CH2). Il est utilisé pour permettre la montée en température du foyer de la chaudière avant l'introduction des combustibles solides ou pour réguler le pouvoir calorifique global du mélange des combustibles solides dans le foyer.

IV.5.1.3 DESCRIPTION DE LA CHAUDIÈRE CH2

IV.5.1.3.1 GÉNÉRALITÉS

Le tableau suivant présente les caractéristiques de la chaudière CH2.

Tableau 9. Caractéristiques de la chaudière CH2

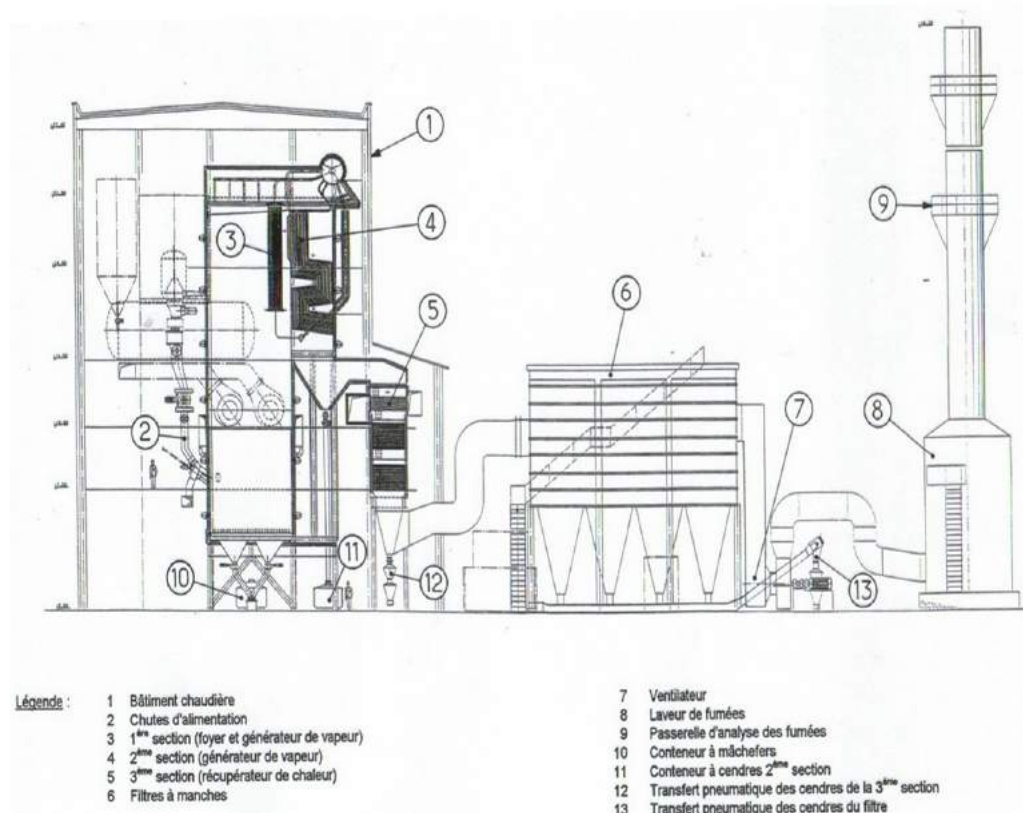
	CH2
Constructeur	KVAERNER (Finlande)
Date de démarrage	1998
Type	Lit fluidisé bouillonnant
Température de combustion	850 °C
Vapeur produite	104 t/h à 24 bars(e) et 405 °C

L'installation complète comprend une chaudière dite « à lit fluidisé bouillonnant », un dispositif de traitement des fumées avec un filtre à manches et un laveur de gaz installé en pied de cheminée et une cheminée.

Le foyer de la chaudière CH2 est de type lit fluidisé bouillonnant. Ce procédé consiste à réguler l'alimentation en déchets solides d'un lit de matériau inerte (sable) maintenu en température, soit par la combustion des déchets (régime de croisière), soit par injection de gaz naturel. Le lit de sable est « fluidisé » par des jets d'air chaud injectés à travers une grille horizontale au fond du foyer. Cette circulation d'air chaud donne l'impression de voir le lit de sable bouillonner, d'où son appellation. Elle permet avant tout d'obtenir un mélange très homogène (limitation des imbrûlés), avec peu de combustible présent dans le foyer à un instant donné (limitation du facteur de risque en cas d'incident de fonctionnement).

Le schéma de la chaudière CH2 est présenté dans la figure suivante.

Figure 20. Schéma de la chaudière CH2 - Source : Kvaerner



IV.5.1.3.2 ALIMENTATION EN COMBUSTIBLES SOLIDES

Le dispositif d'alimentation est conçu pour remplir les fonctions suivantes :

- Assurer une alimentation régulière,
- Transférer le combustible de la trémie dans les goulottes d'alimentation du foyer,
- Prévenir d'une propagation du feu à partir de la chaudière.

L'alimentation de la chaudière CH2 est effectuée par deux vis d'extraction en pied du silo qui alimentent un convoyeur à chaînes qui lui-même distribue le combustible solide sur trois vis d'alimentation. Celles-ci introduisent le combustible dans le foyer par trois goulottes qui sont toutes équipées de trappes coulissantes à commande manuelle et de vannes rotatives qui ont pour but d'empêcher un retour de flamme de la chaudière.

IV.5.1.3.3 ALIMENTATION DU FOYER EN SABLE (LIT INERTE)

Le sable de renouvellement du lit fluidisé de la chaudière est introduit par une des goulottes servant au combustible. Le sable est stocké dans un silo de 50 m³ (60 t) qui est rempli pneumatiquement à partir d'un poste de déchargement des camions.

IV.5.1.3.4 CORPS PRINCIPAL

Le corps principal de la chaudière se compose de trois sections que traversent successivement les gaz de combustion :

- Le foyer où sont introduits les combustibles et l'air de combustion et où se trouve un premier générateur de vapeur,
- Une section de convection où se trouve un second générateur de vapeur,
- Un préchauffeur d'air de combustion et un préchauffeur d'eau d'alimentation de la chaudière.

Ce système très complet a pour but de maximiser la récupération de la chaleur de combustion.

Le foyer est conçu particulièrement dans sa partie inférieure pour permettre une température de combustion élevée (850°C). Pour ce faire, les parois sont équipées de réfractaires et le fond est protégé par une couche de sable stable.

Dans la partie supérieure du lit de sable, de l'air de combustion est injecté à travers des tubulures, créant ainsi une turbulence sur toute la surface de ce lit de sable ainsi « fluidisé ».

La température élevée et les fortes turbulences du foyer permettent aussi de limiter la formation de dioxines et de furannes (principe des 3 « T » pour Température, Temps de séjour et Turbulence).

Le lit fluidisé est également équipé de rampes gaz permettant de brûler des combustibles à fort taux d'humidité.

Après avoir séjourné pendant deux secondes dans le foyer à une température de 850°C, les gaz de combustion traversent les deux générateurs de vapeur, le réchauffeur d'air et l'économiseur, et enfin sortent de la chaudière à une température de l'ordre de 150°C.

Il est à noter qu'il a été identifié que la température minimale de 850°C dans le foyer de la chaudière CH2 n'était pas maintenue en toutes circonstances (cf. arrêté préfectoral n°012/2021/DREAL/UD88). NSG étudie donc les solutions visant à assurer une température minimale de 850°C dans le foyer de la chaudière CH2 avant toute introduction de déchets et d'assurer en permanence la température de 850°C pendant les phases de démarrage et d'extinction et aussi longtemps que des déchets non brûlés se trouvent dans la chambre de combustion.

Les surfaces d'évaporation sont organisées de manière à créer une circulation naturelle de l'eau d'alimentation et de la vapeur. La vapeur après séparation de l'eau contenue dans le mélange vapeur/eau sortant des surfaces d'évaporation est distribuée dans le réseau général de l'usine à une pression de 24 bars (e).

IV.5.1.3.5 AIR DE COMBUSTION

L'air de combustion est fourni par deux réseaux indépendants ayant chacun leurs propres ventilateurs, conduites et instrumentations. Ces deux systèmes sont définis comme réseaux primaire et secondaire.

Le réseau primaire (dit de fluidisation) alimente de 50 à 80 % de l'air apporté au foyer à une forte pression. Ce réseau comprend un dispositif de rampes et de buses de fluidisation situées au bas du foyer.

L'air secondaire est introduit dans le foyer au-dessus du lit fluidisé. Il contribue à apporter l'air nécessaire à la combustion complète des combustibles solides. Il fournit également l'air nécessaire au brûleur de démarrage.

IV.5.1.3.6 TRAITEMENT DES FUMÉES

Abattement des poussières

L'abattement des poussières au niveau de la chaudière CH2 est effectué à l'aide d'un filtre à manches en téflon.

Abattement des Oxydes d'azote

Un dispositif de réduction des oxydes d'azote (NOx) par un procédé SNCR (Selective Non Catalytic Reduction ou réduction sélective non catalytique en français) est utilisé dans la partie supérieure du foyer. Ce procédé à base d'injection d'eau ammoniacale permet de réduire les NOx par formation d'eau et d'azote, la principale réaction étant :



Les paramètres principaux d'une réduction efficace des NOx avec une consommation minimale d'eau ammoniacale sont la température au point d'injection, le temps de séjour et un mélange efficace avec les fumées de combustion.

L'eau ammoniacale est injectée dans le foyer à l'aide d'air primaire en fonction du taux de NOx mesuré par un analyseur installé sur la cheminée.

Désulfurisation des fumées par voie humide

À la sortie du filtre à manches, les fumées passent à travers un laveur de fumées où de l'eau provenant de la station d'épuration est injectée pour neutraliser les gaz acides qui sont présents dans les gaz de combustion (en particulier l'acide chlorhydrique, l'acide sulfurique et l'acide fluorhydrique) pour former des sels de sodium (chlorure, sulfate, fluorure, carbonate, etc.).

Le laveur est constitué de deux étages de lavage équipés chacun de rampes d'aspersion au-dessus d'une zone de garniture.

Abattement des dioxines

Une combustion efficace (cf. paragraphe IV.5.1.3.4) fournit le moyen le plus important de réduction des émissions dans l'air de composés de carbone organique. L'incinération optimum des gaz brûlés détruit largement les composés précurseurs. La formation de dioxines (PCDD/PCDF) à partir de composés précurseurs est, par conséquent, réduite à son maximum.

IV.5.1.3.7 RÉCUPÉRATION DES RÉSIDUS DE COMBUSTION

Les résidus de combustion se composent de mâchefers, de sable grossier usagé et de cendres volantes issues du filtre à manches.

Collecte des mâchefers

Des trémies situées sous le foyer de la chaudière CH2 recueillent les mâchefers et les éventuels imbrûlés collectés au fond du foyer au travers d'une surface ouverte représentant environ 30 % de la surface totale.

L'extraction est effectuée par des vannes guillotines et des tuyauteries de décharge. Ces dernières sont équipées d'un dispositif manuel de décolmatage permettant d'éviter le contact direct avec les résidus de combustion.

À la sortie des tuyauteries de décharge, les mâchefers sont stockés dans des containers de 1 m³, puis ils sont stockés pour refroidissement sur une zone spéciale située au Nord du site. À l'aide d'un chargeur, les mâchefers sont évacués par camion vers les centres de valorisation.

Extraction du sable usagé

Le sable fin extrait avec les gaz de combustion se dépose sur toutes les surfaces d'évaporation. Cette accumulation de sable sur les tuyauteries d'échange de chaleur réduit très fortement le rendement de la chaudière. Pour éviter ces accumulations, des ramoneurs à vapeur sont utilisés.

Le sable usagé est alors collecté et envoyé dans un silo de 100 m³ pour y être stocké avant valorisation extérieure.

Extraction des cendres volantes

Les cendres volantes sont collectées par un filtre à manches. En point bas de celui-ci, les cendres sont collectées, via une écluse et une trémie, puis dirigées vers un silo de stockage de 1 000 m³ pour une valorisation extérieure. À terme, les cendres pourront également être stockées dans les silos du site VIGS voisin qui dispose des rubriques ICPE de transit adéquates.

Gestion des résidus de combustion

NSG est en mesure de justifier l'élimination de tous les résidus produits et tient à la disposition des autorités une caractérisation et une quantification de ces résidus en distinguant les mâchefers, les cendres volantes, etc.

IV.5.1.3.8 EXHAURE DES FUMÉES

Le conduit de cheminée est disposé directement au-dessus du laveur de gaz. Les gaz sortent du laveur à une température d'environ 70°C. Ils sont éjectés à 48 m de hauteur à une vitesse minimale de 12 m/s. La cheminée est équipée d'une passerelle où sont installés deux analyseurs en ligne permettant de mesurer différents polluants dans les conditions de périodicité qui sont imposées par l'arrêté d'autorisation d'exploitation (poussières, NOx, SOx, CO, COT, HCl, COV, O₂, métaux, etc.).

IV.5.1.3.9 PRODUCTION DE VAPEUR

Production d'eau déminéralisée

La production d'eau déminéralisée est assurée par des résines échangeuses d'ions qui captent tous les ions métalliques et minéraux.

Les échangeurs d'ions sont des substances granulaires insolubles, comportant dans leurs structures moléculaires des radicaux acides ou basiques susceptibles de permuter des ions positifs ou négatifs fixes sur ces radicaux contre des ions de mêmes signes se trouvant en solution dans le liquide faisant l'objet du traitement.

Les régénérations de ces résines se font à l'acide chlorhydrique 33 % et à la soude caustique 50 %.

Les effluents de la régénération, obtenus après neutralisation, sont dirigés vers la station de traitement des effluents.

L'eau déminéralisée est stockée dans une bêche et utilisée pour les appoints en eau du circuit vapeur.

Production de vapeur

Les surfaces d'évaporation (tubes d'eau de la chaudière CH2) sont organisées de manière à créer une circulation naturelle de l'eau d'alimentation et de la vapeur. La vapeur, après séparation de l'eau contenue dans le mélange vapeur/eau sortant des surfaces d'évaporation, est réinjectée dans un surchauffeur (échangeur tubulaire) situé tout en haut du corps principal de la chaudière CH2.

À la sortie de celui-ci la vapeur à 24 bars (e) est légèrement surchauffée à 400°C. Elle peut donc être injectée directement dans la turbine à contre-pression de 12,5 MWe, mais aussi dans le réseau général de l'usine à une pression de 24 bars (e) à 224°C.

La vapeur résiduelle à la sortie de la turbine est distribuée à l'ensemble de l'usine à 2,8 bars (e).

IV.5.1.4 DESCRIPTION DES CHAUDIÈRES CH3, CH4 ET CH5

IV.5.1.4.1 GÉNÉRALITÉS

Le tableau suivant présente les caractéristiques des chaudières CH3, CH4 et CH5 fonctionnant au gaz naturel.

Tableau 10. Caractéristiques des chaudières CH3, CH4 et CH5

	CH3	CH4	CH5
Constructeur	Stein	Stein	Stein
Date de démarrage	2006	2006	2006
Type	SV 20 000	SV 95 50 000	SV 95 50 000
Température de combustion	213 - 236°C	192 - 210°C	192 - 210°C
Vapeur produite	20 t/h à 24 bars (e)	50 t/h à 16 bars (e)	50 t/h à 16 bars (e)

Les chaudières gaz sont dotées de brûleurs bas NOx.

IV.5.1.4.2 EXHAURE DES FUMÉES

Les conduits des cheminées de chaque chaudière sont situés entre le bâtiment chaudière (cf. repère 16 sur la Figure 4) et le bâtiment GTA (cf. repère 17 sur la Figure 4). Les gaz sont éjectés à 29 m de hauteur à une vitesse minimale de 8 m/s.

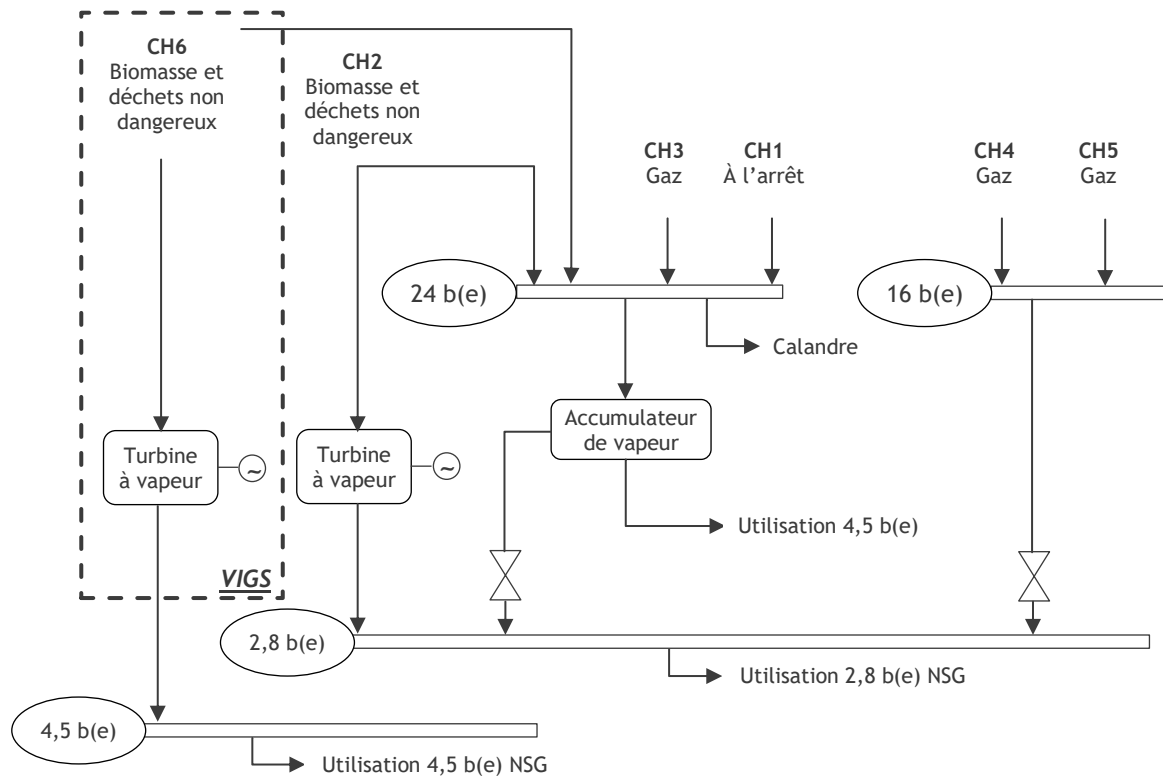
IV.5.2 SITUATION FUTURE

Compte tenu des besoins accrus en vapeur des installations de production de PPO, le projet nécessite le maintien en fonctionnement continu de la chaudière CH2, dans les mêmes conditions qu'actuellement.

Par ailleurs, la production de la pâte TMP étant arrêtée, le rebouilleur TMP ne sera plus exploité.

Le schéma du réseau de vapeur, en situation future, est présenté dans la figure suivante.

Figure 21. Schéma du réseau de vapeur futur



Nota : la chaudière CH6 ne fait pas partie du périmètre du site NSG. Elle sera exploitée sur le site VIGS voisin après l'obtention de son autorisation environnementale.

IV.5.2.1 RÉSEAU DE DISTRIBUTION DE VAPEUR

En plus de l'apport de vapeur déjà planifié dans le process actuel qui sera assuré par un autre exploitant (VIGS), NSG disposera à terme, dans le cadre de ce projet, de quatre systèmes de génération de vapeur :

- Une chaudière CH1, d'une puissance thermique de 50 MW produisant de la vapeur saturée à 24 bars (e). Cette chaudière sera toujours inutilisée,
- Une chaudière CH2 (93 MW) à lit fluidisé bouillonnant qui utilise comme combustible des boues, des déchets de trituration légers, du bois traité non dangereux, des écorces et résidus de bois ainsi que du gaz naturel et du biogaz épuré. Elle produit de la vapeur 24 bars (e) surchauffée à 400°C alimentant une turbine à contre-pression produisant de l'électricité. Cette chaudière fonctionnera toujours en continu compte tenu des besoins accrus en vapeur du site,
- Une chaudière CH3, d'une puissance thermique de 12,5 MW, qui fonctionne au gaz naturel et au biogaz épuré, produisant de la vapeur saturée à 24 bars (e),
- Des chaudières CH4 et CH5, d'une puissance thermique unitaire de 31 MW, qui fonctionnent au gaz naturel, produisant de la vapeur saturée à 16 bars (e).

IV.5.2.2 ALIMENTATION EN COMBUSTIBLES

IV.5.2.2.1 COMBUSTIBLES SOLIDES DE LA CHAUDIÈRE CH2

Compte tenu de l'arrêt de l'utilisation de bois dans le process papetier de NSG, la chaudière CH2 n'utilisera plus d'écorces et de sciures provenant de l'écorçage et du tronçonnage des rondins. Des écorces et résidus de bois extérieurs pourront toujours être utilisés. Les autres combustibles ne seront pas modifiés par le projet. Ainsi, la nature des déchets non dangereux alimentant cette chaudière ne sera pas modifiée. Par ailleurs, les écorces issues du process de NSG représentent une faible part des combustibles utilisés. Il n'y aura donc pas d'évolution notable de la répartition des combustibles utilisés.

IV.5.2.2.2 GAZ NATUREL

L'alimentation en gaz naturel des installations existantes ne sera pas modifiée.

IV.5.2.2.3 BIOGAZ ÉPURÉ

Les chaudières CH2 et CH3 seront désormais alimentées en biogaz épurée à partir des installations de méthanisation de la station d'épuration du site.

IV.5.2.3 DESCRIPTION DE LA CHAUDIÈRE CH2

Dans le cadre du projet, aucune modification majeure ne sera apportée à la chaudière CH2. NSG étudie toutefois l'optimisation des systèmes de traitement des fumées de CH2 vis-à-vis des oxydes d'azote notamment.

Il est à noter que désormais la chaudière CH2 sera susceptible d'être alimentée en biogaz épuré également pour les phases de démarrage ou pour réguler le pouvoir calorifique global du mélange des combustibles solides dans le foyer.

Par ailleurs, le site envisage de mettre en place deux nouveaux silos de cendres de respectivement 5 000 m³ et 3 000 m³ à proximité de la chaudière CH2 en complément du silo de 1 000 m³ existant.

IV.5.2.4 DESCRIPTION DES CHAUDIÈRES CH3, CH4 ET CH5

Dans le cadre du projet, aucune modification ne sera apportée aux chaudières CH3, CH4 et CH5. Il est à noter que désormais, la chaudière CH3 sera également alimentée en biogaz à partir de la nouvelle installation de méthanisation du site. Un brûleur de la chaudière CH3 sera modifié pour pouvoir brûler le biogaz.

IV.6. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS ANNEXES

IV.6.1 APPROVISIONNEMENT EN EAU

IV.6.1.1 SITUATION ACTUELLE

Les besoins en eau de l'usine NSG et ses sources d'approvisionnement sont les suivants :

- Eau potable : le réseau d'eau potable est celui de la commune de GOLBEY pour les besoins en eaux sanitaires et domestiques,
- Eau industrielle : l'eau brute est pompée depuis une gravière située à environ 800 m au Nord-Est du site, entre le canal de l'Est et la Moselle. Cette gravière est principalement alimentée par la nappe alluviale qui coule à son endroit et par la Moselle. L'eau est filtrée puis stockée sur le site dans un silo de 4 000 m³ avant d'être utilisée dans les différents ateliers,
- Eau incendie : le réseau incendie est alimenté par le réseau d'eau brute. Le site possède en permanence 3 500 m³ d'eau prête à alimenter le réseau d'extinction en cas d'incendie.

IV.6.1.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, aucune modification des sources d'alimentation en eau du site n'est prévue.

Cependant, afin de prendre en compte l'impact du changement climatique sur la disponibilité des eaux de surface, NSG souhaite prélever en partie de l'eau industrielle dans des eaux souterraines, notamment en période d'étiage. La réalisation de ce forage est détaillée dans l'étude d'impact et plus particulièrement dans son annexe 16.

IV.6.2 TRAITEMENT DE L'EAU BRUTE

IV.6.2.1 SITUATION ACTUELLE

Pour les besoins de son process (qualité), le site doit traiter son eau brute avant utilisation. Pour se faire, NSG emploie du dioxyde de chlore (ClO₂) en solution (aussi appelé bioxyde de chlore en solution) qui dispose de qualités oxydantes et désinfectantes excellentes et qui est couramment utilisé dans le traitement de l'eau dans tout type d'industrie.

La solution de ClO₂ est fabriquée, au fur et à mesure des besoins, par mélange contrôlé d'acide chlorhydrique dilué à 5 %, de chlorite de sodium 25 % et d'eau dans un réacteur de très faible volume (quelques grammes).

IV.6.2.2 SITUATION FUTURE

L'installation de traitement de l'eau brute ne sera pas modifiée dans le cadre du projet.

IV.6.3 GESTION DES EAUX PLUVIALES

IV.6.3.1 SITUATION ACTUELLE

Les eaux pluviales collectées via des caniveaux bétonnés sur le site se déversent dans le bassin d'infiltration (30 000 m³) situé de l'autre côté de la voie ferrée à l'Est du site. Un contrôle en ligne est réalisé en entrée du bassin d'infiltration (pH, température, débit, conductivité). Une dérive anormale de ces paramètres ou l'action d'un opérateur (suite à un déversement accidentel ou un incendie par exemple) permet de détourner les eaux vers un bassin d'orage de 1 500 m³ avant d'être envoyées vers le bassin d'égalisation de 6 000 m³ de la STEP pour suivre le processus complet de traitement. Le bassin de secours de la STEP (5 000 m³) peut également recueillir des effluents.

Les eaux pluviales provenant du parc à bois, du parc à combustibles et des zones de dépotage des produits chimiques sont collectées dans le réseau des effluents industriels et sont envoyées dans la station de traitement des effluents du site.

IV.6.3.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, la gestion des eaux pluviales du site ne sera pas modifiée. Notamment, les eaux pluviales collectées sur l'aire d'entreposage des balles de cartons à recycler, en remplacement du parc à bois actuel, seront toujours envoyées vers la station d'épuration de NSG.

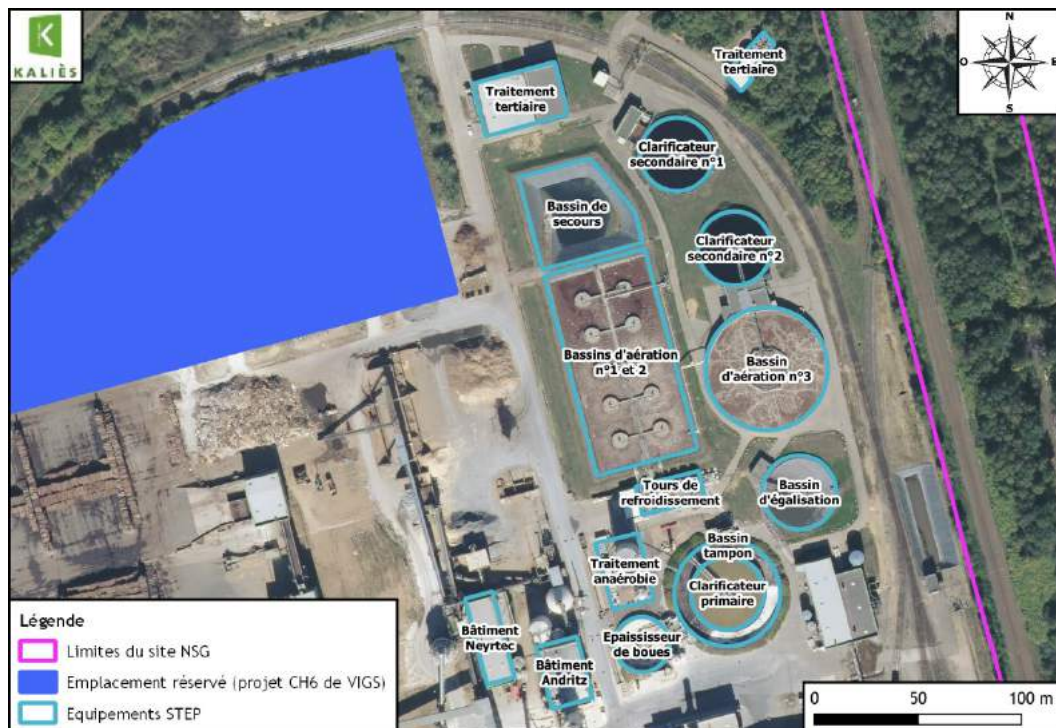
IV.6.4 STATION D'ÉPURATION DU SITE

IV.6.4.1 SITUATION ACTUELLE

La station d'épuration (STEP) de NSG traite les effluents de NSG ainsi que ceux de Pavafrance et, à terme, ceux de VIGS.

La figure suivante permet de localiser les différents équipements de la STEP et de la filière de traitement des boues.

Figure 22. Localisation des équipements de la STEP et des bâtiments de traitement des boues (situation actuelle)



Les boues de l'usine (mousse de désencrage) sont mélangées aux boues issues de la station d'épuration et sont traitées dans le bâtiment dit « Andritz ». L'atelier de boues dit « Neyrtec » est utilisé en secours d'Andritz.

Après déshydratation, les boues sont stockées ou dirigées directement vers la chaudière CH2. Les performances des lignes de déshydratation permettent d'amener le taux de siccité de l'ensemble des boues à une valeur d'environ 55 % compatible avec les exigences liées à leur combustion par la chaudière CH2.

La filière de traitement de la station d'épuration de NSG est synthétisée dans la Figure 23 en page suivante.

Le traitement anaérobie consiste en une digestion de matière organique par un écosystème microbien fonctionnant en absence d'oxygène. La matière organique ainsi dégradée se retrouve à plus de 90 % sous forme de biogaz, le reste étant utilisé pour la croissance et le maintien des micro-organismes.

Le biogaz produit par la méthanisation est récupéré, désulfuré, tamponné (gazomètre de 30 m³) et épuré. Le biométhane obtenu est ensuite odorisé et injecté dans le poste GrDF (en mélange avec du propane stocké dans une cuve aérienne permettant d'enrichir le biométhane) situé en limite du site.

Une torchère permet de brûler le biogaz en cas d'impossibilité de l'injecter.

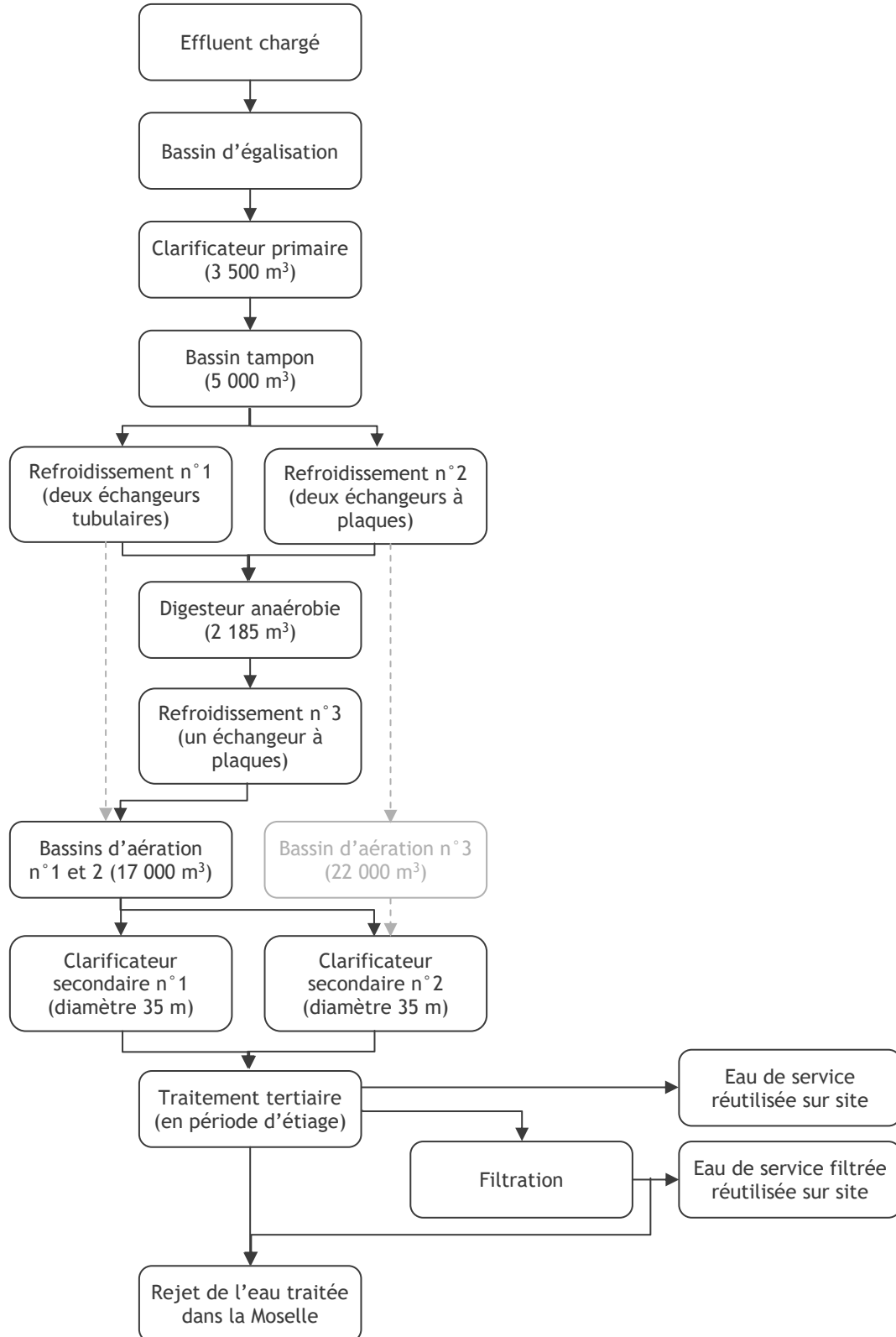
Il est à noter que le digesteur anaérobie peut être bypassé. Dans ce cas, le refroidissement n°3 n'est pas nécessaire et le bassin d'aération n°3 est utilisé.

Le traitement aérobie fait appel aux micro-organismes qui vont dégrader la pollution en présence d'oxygène.

Les bassins d'aération n°1 et 2 sont équipés de cinq aérateurs de surface chacun et le bassin d'aération n°3 est doté de treize aérateurs à turbine submersibles afin d'assurer le brassage et l'apport d'oxygène nécessaire au métabolisme des micro-organismes (boues activées) de l'épuration biologique.

Le traitement tertiaire est utilisé principalement pendant la période d'étiage de la Moselle, milieu récepteur du rejet de la STEP de NSG.

Figure 23. Filière de traitement actuelle de la station d'épuration de NSG



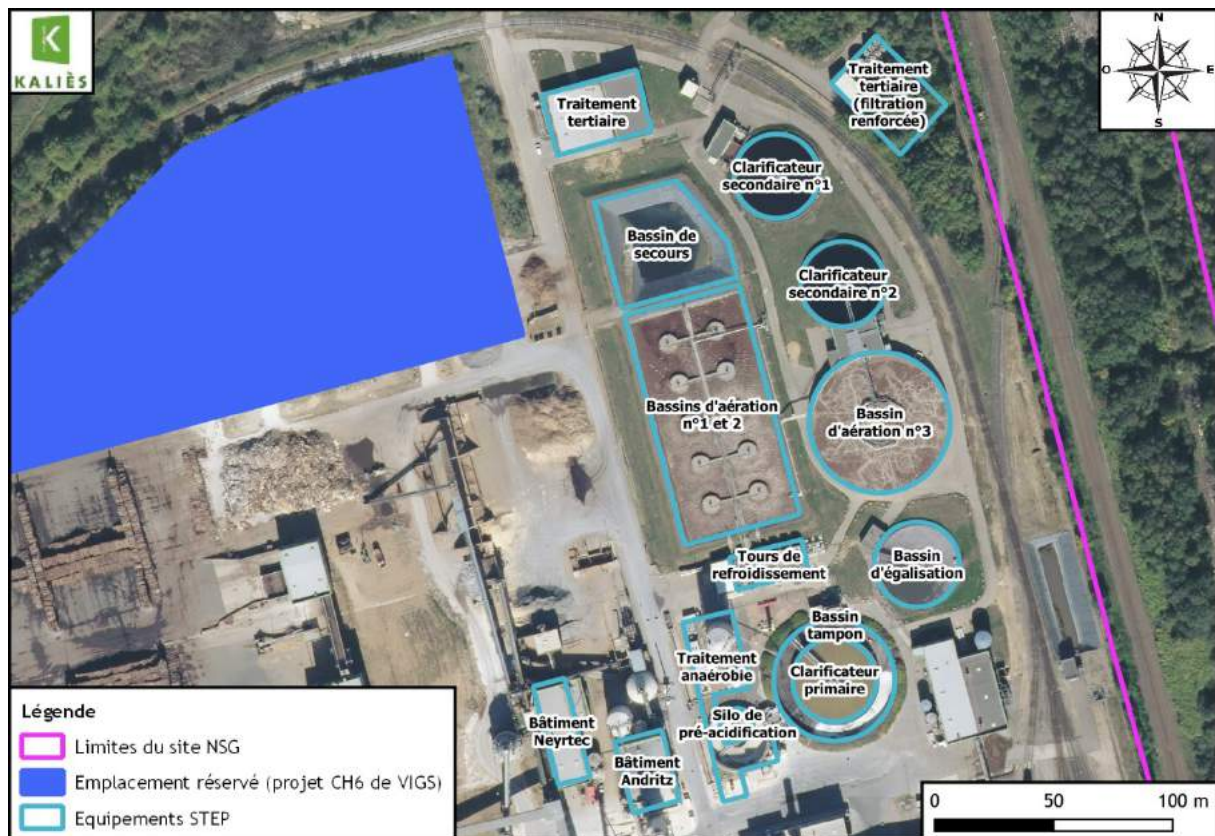
IV.6.4.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, les principales modifications apportées à la station d'épuration du site seront :

- La mise en place d'un silo de pré-acidification en amont des installations de méthanisation visant à limiter la formation d'odeurs,
- La mise en place d'une seconde ligne de méthanisation afin d'accroître la capacité de traitement de la Demande Chimique en Oxygène (DCO). Le principe de fonctionnement de cette nouvelle installation sera comparable à l'installation existante à l'exception de la valorisation du biogaz qui, dans le cas de la nouvelle installation, servira de combustible pour la chaudière CH3,
- L'exploitation en fonctionnement normal du bassin d'aération n° 3,
- L'utilisation du traitement tertiaire tout au long de l'année avec un renforcement de la capacité de filtration des Matières En Suspension (MES). Pour se faire, deux unités de filtration à disques seront mises en place, chacune ayant une capacité de 100 % du débit. Cette filtration à disques pourra également réduire légèrement le rejet de phosphore.

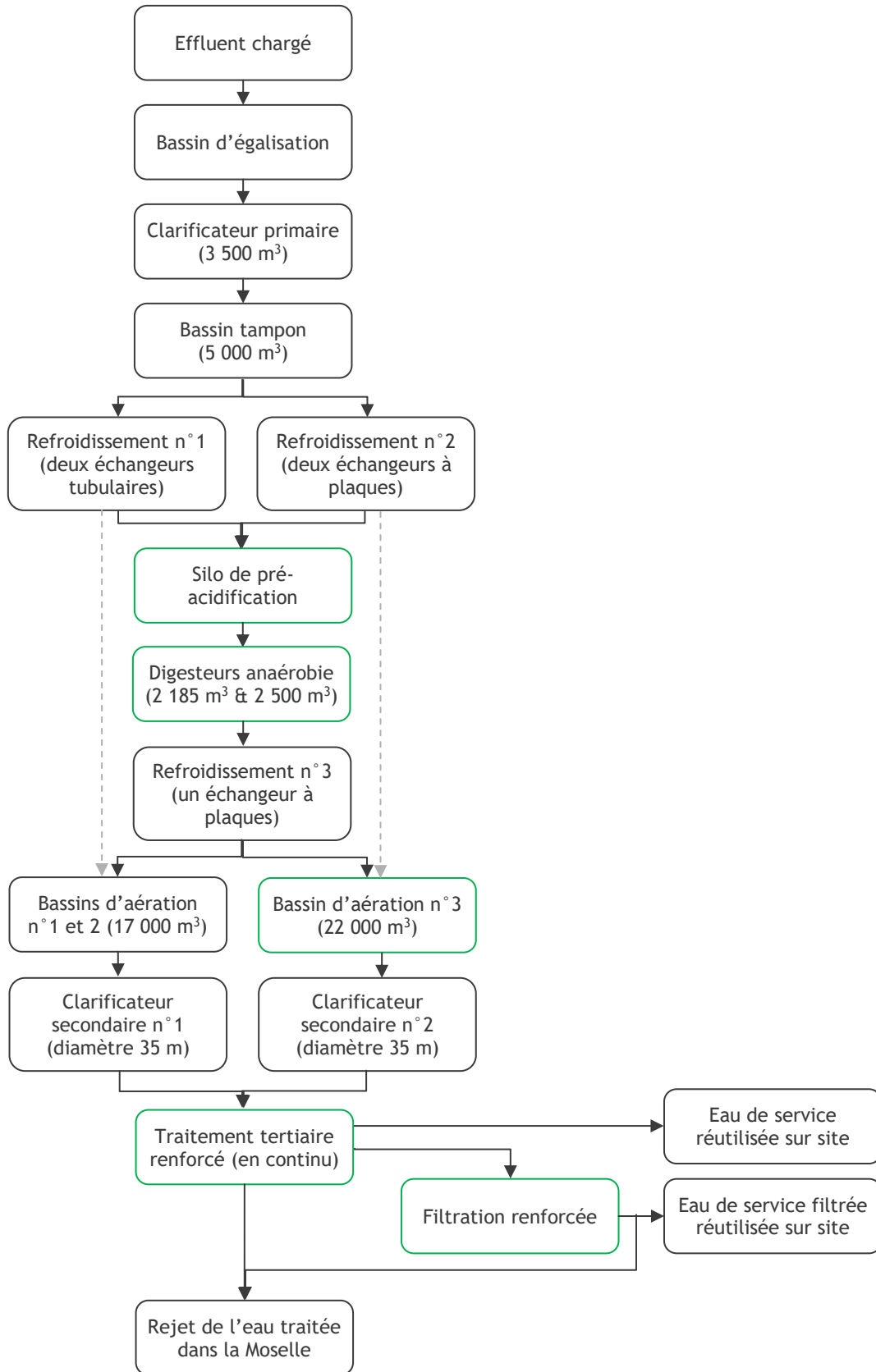
La figure suivante permet de localiser les différents équipements de la STEP et de la filière de traitement des boues en situation future.

Figure 24. Localisation des équipements de la STEP et des bâtiments de traitement des boues (situation future)



La filière de traitement future est synthétisée dans le schéma suivant. Les éléments modifiés dans le cadre du projet sont encadrés en vert.

Figure 25. Filière de traitement future de la station d'épuration de NSG



IV.6.5 ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

IV.6.5.1 SITUATION ACTUELLE

Le site NSG est alimenté par le réseau public de distribution via une ligne de 225 kV. Un poste électrique est présent au Nord du site NSG (cf. repère 1 sur la Figure 4). Cette ligne dessert trois transformateurs (cf. repère 20 sur la Figure 4) qui distribuent l'électricité aux postes d'utilisation.

À la sortie de la chaudière CH2, un groupe turboalternateur (GTA) a été installé en 2006. Il est dimensionné pour produire 12,5 MWe d'électricité à partir de vapeur surchauffée.

IV.6.5.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, le mode d'alimentation en électricité du site ne sera pas modifié.

IV.6.6 ALIMENTATION EN GAZ NATUREL

IV.6.6.1 SITUATION ACTUELLE

Le gaz naturel est utilisé sur le site pour l'alimentation des chaudières CH2 (pour les phases de démarrage et de soutien de la charge), CH3, CH4 et CH5.

L'alimentation en gaz naturel du site est assurée à partir du poste de livraison GRT gaz situé au Nord du site (cf. repère 2 sur la Figure 4). Le gaz naturel est conduit à 4 bars jusqu'aux chaudières par une canalisation enterrée puis aérienne de 300 mm de diamètre.

IV.6.6.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, le mode d'alimentation en gaz naturel du site ne sera pas modifié.

IV.6.7 PRODUCTION D'AIR COMPRIMÉ

IV.6.7.1 SITUATION ACTUELLE

L'air comprimé nécessaire à l'usine est généré par plusieurs compresseurs munis d'un sécheur. Un réseau de distribution assure l'alimentation en air des différents ateliers de l'usine.

IV.6.7.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, aucune modification des installations de compression n'est prévue. Le réseau d'air comprimé sera adapté aux nouvelles installations prévues.

IV.6.8 INSTALLATIONS DE REFROIDISSEMENT

IV.6.8.1 TOURS AÉRORÉFRIGÉRANTES

IV.6.8.1.1 SITUATION ACTUELLE

NSG exploite plusieurs tours aéroréfrigérantes afin d'assurer les besoins de refroidissement de ses installations.

Le tableau suivant présente les principales informations relatives à ces tours aéroréfrigérantes.

Tableau 11. Informations sur les tours aéroréfrigérantes

	TAR DIP2	TAR eau chaude	TAR MAP1	TAR MAP2	TAR STEP
Puissance thermique maximale évacuée	12 430 kW	36 170 kW	7 470 kW	8 940 kW	25 220 kW
Équipements refroidis	Refroidissement des échangeurs	Refroidissement de l'eau industrielle	Refroidissement des échangeurs à plaque des pompes à vide PM1	Refroidissement des échangeurs à plaque des pompes à vide PM2	Refroidissement des effluents
Source d'eau d'appoint	Eau industrielle	Eau industrielle	Eau industrielle	Eau industrielle	Eau industrielle
Traitements chimiques réalisés et fréquences	Injection de Javel + biodispersant en continu	Traitement au ClO ₂ en continu	Injection de Javel + biodispersant en continu	Injection de Javel + biodispersant en continu	Injection de Javel + biocide via pompe doseuse + injection d'anti-tartre et biodispersant
Indicateurs suivis	pH, conductivité, chlore libre, contamination bactérienne, turbidité	pH, conductivité, chlore libre, contamination bactérienne, turbidité	pH, conductivité, chlore libre, contamination bactérienne, turbidité	pH, conductivité, chlore libre, contamination bactérienne, turbidité	pH, conductivité, chlore libre, contamination bactérienne, turbidité, température, anti-tartre

La puissance thermique maximale évacuée totale est donc de 90 230 kW.

IV.6.8.1.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, aucune nouvelle tour aéroréfrigérante n'est prévue.

IV.6.8.2 FLUIDES FRIGORIGÈNES

IV.6.8.2.1 SITUATION ACTUELLE

Le site produit du froid également grâce à des installations de réfrigération utilisant des fluides frigorigènes. Le tableau suivant présente les caractéristiques de ces différentes installations de réfrigération contenant plus de 2 kg de fluides frigorigènes.

Tableau 12. Description des installations utilisant un fluide frigorigène

Repère de l'installation	Type de fluide frigorigène	Quantité de fluide (en kg)	Utilisation principale du froid
64V880	R134A	218	Machine à papier n° 2
64V881	R134A	218	
64V882	R134A	218	
20V828	R134A	120	Ateliers de pâte à papier
20V829	R134A	120	
80V849	R134A	222	Machine à papier n° 1
70V824	R134A	237	
40V805	R407C	5	Taster
10V845	R407C	5,3	Parc à bois
10V846	R407C	5,3	
50V810	R410A	7,5	Traitement de l'eau
30V914	R134A	30	Papiers récupérés
50V865	R134A	30	Bassin
50V866	R134A	20	Traitement tertiaire
40V825	R134A	20	Salle Andritz
76V913.1	R134A	20	Salle électrique expédition
10V837	R134A	5,5	Salle électrique parc à bois
57V802	R407C	4	Salle électrique 570
76V907	R410A	3,3	Bureaux expéditions
76V907	R410A	3,3	
76V808	R410A	2	
76V906	R410A	2,2	
76V907	R410A	3,3	
76V906	R410A	2,2	
76V906	R410A	2,2	
76V904	R410A	2,2	
80V800	R404A	2	Courroies
50V827	R410A	3,45	Salle électrique bassins sous-sol
40V891	R410A	3,45	Salle électrique chaudières 3, 4, 5
80V853	R410A	8,5	Local Autocom
40V892	R410A	3,8	Salle électrique GTA
80V843	R407C	5	Salle info
80V856	R410A	2,2	Bungalow Mauffrey

La quantité totale de fluides frigorigènes présente dans les différentes installations de réfrigération contenant plus de 2 kg de fluides frigorigènes est donc de 1 554,7 kg.

IV.6.8.2.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, trois nouvelles installations de réfrigération utilisant des fluides frigorigènes seront implantées sur le site. Leurs caractéristiques sont présentées dans le tableau suivant.

Tableau 13. Description des installations utilisant un fluide frigorigène

Type de fluide frigorigène	Quantité de fluide (en kg)	Utilisation principale du froid
R410A	9	Nouveau stockage de bobines
R410A	9	Station d'épuration
R410A	4	Station d'épuration

Ainsi, la quantité globale de fluide quantité totale de fluides frigorigènes présente dans les différentes installations de réfrigération contenant plus de 2 kg de fluides frigorigènes sera portée à 1 576,7 kg.

IV.6.9 ATELIERS DE CHARGE D'ACCUMULATEURS

IV.6.9.1 SITUATION ACTUELLE

Pour le déplacement de charges lourdes, NSG utilise des engins de manutention électriques.

Plusieurs postes de charge sont donc répartis dans l'usine pour la recharge des batteries. La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération atteint 95 kW.

NSG dispose par ailleurs de douze AGV (chariots automatiques sans conducteur) au sein du stockage actuel de bobines de papier. Ces chariots sont alimentés par batteries et sont capables d'évoluer en parfaite autonomie dans le stockage.

Afin de répondre aux exigences de l'arrêté ministériel du 29 mai 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°2925, une salle dédiée au chargement des batteries a été mise en place. La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération atteint 125 kW.

L'ensemble des ateliers représente donc une charge maximale de 220 kW.

IV.6.9.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, les installations ne seront pas modifiées.

IV.6.10 SOURCES RADIOACTIVES

IV.6.10.1 SITUATION ACTUELLE

NSG dispose des sept sources scellées décrites dans le tableau suivant.

Tableau 14. Sources scellées présentes sur le site NSG

Type de radioélément	Activité à la mise en service (MBq)	Groupe de radiotoxicité	Emplacement
¹³⁷ Cs	888	3 (modérée)	Bâtiment Repulping
¹³⁷ Cs	888	3 (modérée)	Bâtiment Repulping
⁵⁵ Fe	3 700	3 (modérée)	Scanner machine n° 2
⁵⁵ Fe	7 400	3 (modérée)	Scanner machine n° 1
⁸⁵ Kr	14 800	4 (faible)	Scanner machine n° 1
⁸⁵ Kr	14 800	4 (faible)	Scanner machine n° 2
⁸⁵ Kr	14 800	4 (faible)	Scanner machine n° 2

L'activité totale théorique s'élève donc à 57,276 GBq.

Sur le site NSG, trois personnes sont compétentes en radioprotection. Leur certificat de formation, valable cinq ans, date respectivement du 7 septembre 2020, du 21 juin 2016 et du 30 juin 2017. Le dernier rapport de contrôle de radioprotection effectué le 17 décembre 2019 ne fait état d'aucun dysfonctionnement ni de non-conformité.

Enfin, il est à noter que les personnes compétentes en radioprotection du site assurent un suivi interne mensuel au niveau de ses sources scellées, notamment par des mesures d'ambiance au niveau de chaque source radioactive. Ces mesures d'ambiance sont consignées dans un tableau de suivi.

IV.6.10.2 SITUATION FUTURE

Les sources scellées existantes seront toujours exploitées. Dans le cadre du projet, deux nouvelles sources seront ajoutées. Elles sont décrites dans le tableau suivant.

Tableau 15. Sources scellées complémentaires sur le site NSG

Type de radioélément	Activité prévisionnelle à la mise en service (MBq)	Groupe de radiotoxicité	Emplacement
¹³⁷ Cs	888	3 (modérée)	Pesage des balles de cartons à recycler
⁸⁵ Kr	14 800	4 (faible)	Scanner additionnel machine n° 1


L'activité totale théorique s'élèvera donc désormais à 72,964 GBq. Ces nouvelles sources scellées feront l'objet des démarches administratives adéquates auprès des autorités compétentes.

IV.6.11 STOCKAGE ET DISTRIBUTION DE CARBURANT

IV.6.11.1 SITUATION ACTUELLE

NSG dispose d'une station-service dotée d'une cuve enterrée de Gazole Non Routier (GNR) de 40 m³ (34 t) à double-paroi ainsi que deux distributeurs de carburant pour le remplissage des engins du site. Les caractéristiques du GNR sont indiquées dans le tableau suivant.

Tableau 16. Caractéristiques du GNR

Composition	Quantité stockée	Étiquetage	Mentions de dangers
Combustibles diesels	40 m ³		H226 / H304 / H315 / H332 / H351 / H373 / H411

Le volume annuel maximal de carburant distribué est de l'ordre de 370 m³.

IV.6.11.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, le stockage de GNR ne sera pas modifié. Le volume de carburant distribué devrait augmenter et atteindre un volume annuel de l'ordre de 490 m³.

IV.6.12 PRODUITS CHIMIQUES

IV.6.12.1 SITUATION ACTUELLE

Les produits chimiques sont stockés dans divers endroits sur le site, sur rétention suffisamment dimensionnée pour les produits liquides, et dans le respect des règles de compatibilité. Il s'agit de produits de nettoyage, de biocides, d'acides, etc. pouvant présenter divers dangers (inflammables, comburants, dangereux pour l'environnement, etc.).

Les quantités stockées sur le site actuellement, reprises du bilan des rubriques ICPE réalisé par NSG en octobre 2019 et transmis à la DREAL, sont indiquées dans le paragraphe suivant afin de les comparer plus facilement avec les données prenant en compte le projet.

IV.6.12.2 SITUATION FUTURE

Suite à la réalisation du projet, les stockages de certains produits chimiques seront revus et de nouveaux produits seront également stockés.

Le tableau suivant présente la liste des produits chimiques stockés sur le site et relevant d'une rubrique ICPE compte tenu de leurs mentions de dangers ou de leurs propriétés physico-chimiques avec les quantités stockées actuellement et les quantités stockées suite à la réalisation du projet.

Remarques :

- Les références (dans la colonne « nom du produit ») des produits chimiques indiquées dans le tableau suivant sont données uniquement à titre d'information. D'autres produits aux propriétés équivalentes sont susceptibles d'être utilisés par NSG,
- Les Fiches de Données de Sécurité (FDS) de ces produits sont et seront disponibles sur site et tenues à la disposition de l'Inspection des Installations Classées,
- Les produits chimiques (stockés) mentionnés dans d'autres paragraphes (carburant, gaz, etc.) ne sont pas repris dans le tableau suivant afin de ne pas surcharger ce dossier,
- Compte tenu de la multiplicité des produits présents sur le site, seuls les produits présentant une quantité supérieure à une tonne sont repris dans le tableau suivant. En effet, les produits présents en faibles quantités correspondent essentiellement à des produits utilisés pour la maintenance (colles, dégrissant, peintures, etc.).

Tableau 17. Liste des produits chimiques mis en œuvre sur le site relevant d'une rubrique ICPE

Nom du produit	Mentions de dangers						Rubrique ICPE associée	Qté stockée actuelle (t)	Qté stockée future (t)	Usages
	H290	H314								
Soude caustique	H290	H314					1630	320	230	Pâte désencrée
Eau de Javel	EUH031	H290	H314	H318	H400	H411	4510	15,4	63	Biocide
Chlorite de soude	H271	H302	H318	H373	H400		4441	36	12,25	Traitement de l'eau brute
Methic violet E liquid	H302	H314	H400				4510	3	3	Colorant MAP
Methic red YB liquid	H314						1436	3	3	Colorant MAP
Permanganate de potassium solution 50 g/L	H302	H410					4510	3	3	Traitement de l'eau brute
Fennosan IT 21 T	H314	H317	H411				4511	2,2	2,2	Biocide
Exxsol D60	EUH066	H304					1436	1,6	1,6	Solvant MAP
Warozym A 152	H317	H334					1436	/	1,43	Enzyme pour amidon
Aqualead CI 2001	/						1436	1	1	Traitement eau de chaudière
Aqualead PO 710	H314						1436	1	1	Traitement eau de chaudière
Performax PM 3604	EUH208	H290	H314	H335	H411		4511	1	1	Traitement eau incendie

IV.6.13 STOCKAGES DE GAZ






IV.6.13.1 SITUATION ACTUELLE

NSG dispose actuellement de plusieurs types de gaz sur son site :

- Environ 16 kg d'oxygène en bouteilles pour les besoins des postes de soudure notamment,
- Environ 40 kg d'acétylène en bouteilles pour les besoins des postes de soudure notamment,
- Environ 560 kg de gaz inflammables divers,
- Environ 3,3 kg de gaz inflammables liquéfiés en bouteilles,
- Une cuve de 5 t de propane.

Les caractéristiques de ces gaz sont indiquées dans le tableau suivant.

Tableau 18. Caractéristiques des gaz

Composition	Quantité stockée	Étiquetage	Mentions de dangers
Oxygène	16 kg		H270 / H280
Acétylène	40 kg		EUH006 / H220 / H280
Gaz inflammables divers	560 kg		H220 / H280
Gaz inflammables liquéfiés divers	3,3 kg		H220 / H280
Propane	5 t		H220 / H280

IV.6.13.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, les stockages de gaz actuels de NSG ne seront pas modifiés.

Le ciel gazeux du nouveau digesteur représentera quant à lui un volume de l'ordre de 310 m³, soit environ 340 kg de gaz inflammable. La nouvelle ligne de méthanisation sera en outre dotée d'un nouveau gazomètre d'un volume de 210 m³, soit environ 230 kg de gaz inflammable.

La quantité de gaz inflammables sera donc désormais de 1 130 kg.

IV.6.14 FONTAINES DE NETTOYAGE / DÉGRAISSAGE

IV.6.14.1 SITUATION ACTUELLE

Le site dispose de quatre fontaines de nettoyage / dégraissage associées chacune à fût de 20 litres. Le produit de dégraissage utilisé est à base aqueuse.

IV.6.14.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, aucune nouvelle fontaine de dégraissage n'est prévue.

IV.6.15 PANNEAUX PHOTOVOLTAÏQUES

IV.6.15.1 SITUATION ACTUELLE

Le site ne comporte pas de panneaux photovoltaïques à l'heure actuelle.

IV.6.15.2 SITUATION FUTURE

Dans le cadre du projet, des panneaux photovoltaïques seront implantés en toiture du nouveau stockage de bobines et de l'auvent associé. Ces panneaux permettront à NSG d'accroître sa production d'énergie renouvelable.

La puissance totale du projet sera de l'ordre de 1 734 kWc, avec un dimensionnement des onduleurs d'environ 1 000 kVA.

La surface totale des panneaux photovoltaïques sera de l'ordre de 9 900 m².

Toutes les installations photovoltaïques mises en place sur le site NSG respecteront le référentiel APSAD D20 du 20 février 2013 « Procédés photovoltaïques - Document technique pour la sécurité des bâtiments ». Ce référentiel rassemble les dispositions relatives à la conception, à l'installation et à la maintenance des projets d'installation de procédés photovoltaïques en toiture afin de limiter l'aggravation du risque d'incendie et permettre l'accessibilité pour l'intervention des secours ou les opérations d'entretien.

Elles respecteront en outre les prescriptions de la section V de l'arrêté du 4 octobre 2010.

L'énergie photovoltaïque produite sera ensuite convertie et l'électricité sera réinjectée dans le réseau d'ENEDIS ou réutilisée sur site.

V. SITUATION RÉGLEMENTAIRE

V.1. SITUATION ADMINISTRATIVE

Actuellement, NSG est autorisé à exploiter ses installations industrielles par son arrêté préfectoral du 28 septembre 2006 modifié et complété par plusieurs arrêtés préfectoraux de prescriptions complémentaires (dits APC), dont les principaux sont rappelés ci-dessous :

- Arrêté préfectoral complémentaire n°2761 de 2007 : portant sur la modification des installations sur l'augmentation de production de papier,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°2766 de 2007 : portant sur l'incinérateur,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°2983 de 2008 : portant sur l'utilisation d'une source radioactive supplémentaire,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°883 de 2008 : portant sur les modalités de revalorisation des résidus d'incinération,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°352 de 2009 : portant sur la surveillance de l'impact des retombées atmosphériques de la société NORSKE SKOG sise à GOLBEY,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°365 de 2009 : portant sur la construction d'une plateforme de stockage,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°2271 de 2010 : portant sur la démarche RSDE,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°2683 de 2010 : portant sur l'incinérateur,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°431 de 2010 : portant sur les sources radioactives,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°2285 de 2012 : portant sur un contrôle inopiné rejet air,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°1329 de 2014 : portant sur les garanties financières,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°1559 de 2014 : portant sur la directive IED,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°544 de 2014 : portant sur le stockage de peroxyde,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°211 de 2015 : portant sur la surveillance des dioxines,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°1972 de 2017 : portant sur le biogaz,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°2272 de 2017 : portant sur la mise en œuvre de mesures d'urgence en cas d'épisode de pollution atmosphérique,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°603 de 2018 : portant sur la mise en œuvre du plan de prévention des risques technologiques générés par la société TOTALGAZ (devenue FINAGAZ puis ANTARGAZ FINAGAZ) à GOLBEY,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°1918 de 2018 : portant sur la ressource en eau,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°15/2020/ENV de 2020 : portant sur les garanties financières,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°279/2020/DREAL/UD88 de 2020 : mettant à jour les conditions imposées à NSG pour l'exploitation de son site suite à l'instruction du dossier de réexamen,
- Arrêté n°416/2020/DREAL/UD88 de 2020 : portant sur l'installation de production de dioxyde de chlore.

V.2. CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE LA NOMENCLATURE ICPE

Les installations, visées par le Livre V de la partie législative du Code de l'environnement relative à la réglementation sur les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, sont définies par la nomenclature des installations classées définie au Livre V de la partie réglementaire du Code de l'environnement. Elles sont soumises à autorisation, à enregistrement ou à déclaration selon la gravité des dangers ou des inconvénients que peut présenter leur exploitation.

Le tableau suivant récapitule les rubriques qui concernent le site NSG en mentionnant :

- Le numéro de la rubrique,
- L'intitulé précis de la rubrique avec les seuils de classement et le régime correspondant :
 - A : autorisation,
 - E : enregistrement,
 - D : déclaration,
 - DC : déclaration avec contrôle périodique obligatoire pour les sites soumis à simple déclaration,
 - NC : non classé.
- Les caractéristiques de l'installation,
- Le classement,
- Le rayon d'affichage : il s'agit du rayon d'affichage minimum autour de l'installation à respecter pour l'enquête publique, en kilomètres.

Compte tenu de l'ancienneté de l'arrêté préfectoral initial du site, le classement du site en situation actuelle dans le tableau suivant tient compte :

- De l'arrêté préfectoral complémentaire n° 279/2020/DREAL/UD88,
- Du classement indiqué dans le porter à connaissance référencé KAN 19.094 en date du 18 juin 2020 transmis à l'administration compétente.

Les principales installations sont localisées sur la Figure 26 présentée à la suite du tableau.

Les installations nouvelles et/ou modifiée dans le cadre du projet sont indiquées en **vert**.

Les modifications liées à une évolution de la nomenclature des ICPE sont indiquées en **bleu**.

La liste des communes concernées par le rayon d'affichage est la suivante :

- GOLBEY,
- CHAVELOT,
- CAPAVENIR-VOSGES,
- CHANTRAINE,
- DOGNEVILLE,
- DOMÈVRE-SUR-AVIÈRE,
- ÉPINAL,
- LES FORGES,
- UXEGNEY.

Tableau 19. Classement du projet au titre de la nomenclature ICPE

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
2750	Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation (A)	Situation actuelle : Site soumis à autorisation sous la rubrique 2750 : la station d'épuration de NSG traite les eaux usées industrielles de la papeterie et du site voisin Pavafrance. Les effluents de Pavafrance représentent moins de 2 % de la charge totale de DCO épurée. Nota : Les rejets à venir de VIGS seront aussi dirigés vers la STEP NSG. Situation future : Pas de modification.	A	1 km
2771	Installation de traitement thermique de déchets non dangereux, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2971 et des installations consommant comme déchets uniquement des déchets répondant à la définition de biomasse au sens de la rubrique 2910. (A)	Situation actuelle : Site soumis à autorisation sous la rubrique 2771 : NSG dispose d'une installation de combustion CH2 coïncinant des déchets non dangereux d'une puissance de 93 MW et d'une capacité de traitement de déchets de 65 t/h. Situation future : Pas de modification.	A	2 km
2791-1	Installation de traitement de déchets non dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2794, 2795 et 2971. La quantité de déchets traités étant : 1. Supérieure ou égale à 10 t/j (A) 2. Inférieure à 10 t/j (DC)	Situation actuelle : Rubrique non mentionnée, l'activité de broyage des déchets de bois avait été assimilée à l'activité d'incinération des déchets (rubriques 2771 & 3520-a). Historiquement, la rubrique 2260 considérée précédemment (site soumis à enregistrement) concernait elle aussi du broyage de bois à l'époque. La capacité maximale de broyage de bois de classe B du site est de 1 000 t/j. Situation future : Pas de modification.	A	2 km

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
3110	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW (A)	<p><u>Situation actuelle :</u> Site soumis à autorisation sous la rubrique 3110 : NSG exploite trois chaudières fonctionnant au gaz naturel d'une puissance totale de 74,5 MW.</p> <p><u>Situation future :</u> Pas de modification.</p>	A	3 km
3520-a	Élimination ou valorisation de déchets dans des installations d'incinération des déchets ou des installations de coïncinération des déchets : a) Pour les déchets non dangereux avec une capacité supérieure à 3 tonnes par heure (A)	<p><u>Situation actuelle :</u> Site soumis à autorisation sous la rubrique 3520-a : NSG dispose d'une installation de combustion CH2 coïncinérant des déchets non dangereux d'une puissance de 93 MW et d'une capacité de traitement de déchets de 65 t/h.</p> <p><u>Situation future :</u> Pas de modification des caractéristiques de la chaudière CH2. <i>Nota : La chaudière CH2 restera en fonctionnement normal dans le cadre du projet.</i></p>	A	3 km
3532	Valorisation ou mélange de valorisation et d'élimination de déchets non dangereux non inertes avec une capacité supérieure à 75 tonnes par jour et entraînant une ou plusieurs des activités suivantes, à l'exclusion des activités relevant de la directive 91/271/CEE : - traitement biologique - prétraitement des déchets destinés à l'incinération ou à la coïncinération - traitement du laitier et des cendres - traitement en broyeur de déchets métalliques, notamment déchets d'équipements électriques et électroniques et véhicules hors d'usage ainsi que leurs composants (A) <i>Nota. - lorsque la seule activité de traitement des déchets exercée est la digestion anaérobie, le seuil de capacité pour cette activité est fixé à 100 tonnes par jour</i>	<p><u>Situation actuelle :</u> Rubrique non mentionnée, l'activité de broyage des déchets de bois avait été assimilée à l'activité d'incinération des déchets (rubriques 2771 & 3520-a). Historiquement, la rubrique 2260 considérée précédemment (site soumis à enregistrement) concernait elle aussi du broyage de bois à l'époque. La capacité maximale de broyage de bois de classe B du site est de 1 000 t/j.</p> <p><u>Situation future :</u> Pas de modification.</p>	A	3 km

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
3610-a	Fabrication, dans des installations industrielles, de : a) Pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses (A)	<p>Situation actuelle : Site soumis à autorisation sous la rubrique 3610-a : NSG dispose d'une capacité de fabrication de pâte à papier de 2 512 t/j.</p> <p>Situation future : Dans le cadre du projet, la capacité de production de pâte à papier du site sera désormais de 3 100 t/j.</p>	A	3 km
3610-b	Fabrication, dans des installations industrielles, de : b) Papier ou carton, avec une capacité de production supérieure à 20 tonnes par jour (A)	<p>Situation actuelle : Site soumis à autorisation sous la rubrique 3610-b : NSG dispose d'une capacité de fabrication de papier de 700 000 t/an.</p> <p>Situation future : Dans le cadre du projet, la capacité de production de papier du site sera désormais de 886 000 t/an (330 000 t/an de papier journal et 556 000 t/an de PPO), soit environ 2 483 t/j.</p>	A	3 km
3710	Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant de la rubrique 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre 1er du livre V (A)	<p>Situation actuelle : Site soumis à autorisation sous la rubrique 3710 : la station d'épuration de NSG traite les eaux usées industrielles de la papeterie et du site voisin Pavafrance. Les effluents de Pavafrance représentent moins de 2 % de la charge totale de DCO épurée. Nota : Les rejets à venir de VIGS seront aussi dirigés vers la STEP NSG.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	A	3 km

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
1530-1	<p>Papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510 et des établissements recevant du public.</p> <p>Le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>1. Supérieur à 20 000 m³ (E)</p> <p>3. Supérieur à 1 000 m³ mais inférieur ou égal à 20 000 m³ (DC)</p>	<p>Situation actuelle : Site soumis à enregistrement sous la rubrique 1530-2 : le dépôt de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues du site (bobines de papier journal, mandrins, etc.) représente un volume maximal de 37 400 m³.</p> <p>Situation future : Pas de modification des volumes existants. Un nouveau stockage de bobines de papier d'un volume de 70 000 m³ sera créé. Le volume global des dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues du site sera donc de 107 400 m³.</p>	E	/
2714-1	<p>Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de déchets non dangereux de papiers, cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711 et 2719.</p> <p>Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieur ou égal à 1 000 m³ (E)</p> <p>2. Supérieur ou égal à 100 m³, mais inférieur à 1 000 m³ (D)</p>	<p>Situation actuelle : Site soumis à enregistrement sous la rubrique 2714-1 : NSG dispose d'un hangar de stockage de papiers récupérés d'un volume de 66 000 m³ et d'un stockage de 40 000 m³ de bois de classe B, soit un volume global de 106 000 m³.</p> <p>Situation future : Pas de modification du stockage de papiers récupérés. Le stockage de bois de classe B représentera désormais un volume global de l'ordre de 42 000 m³. Un stockage de balles de cartons à recycler sera implanté au droit du parc à bois existant. Le volume de balles de cartons à recycler sera de l'ordre de 110 000 m³. Le volume global des stockages de papiers récupérés, de bois de classe B et de balles de cartons à recycler du site sera donc de 218 000 m³.</p>	E	/

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
2921-a	<p>Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de) :</p> <p>a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW</p> <p>(E)</p>	<p>Situation actuelle :</p> <p>Site soumis à enregistrement sous la rubrique 2921-a : la puissance thermique évacuée maximale totale est de 90 230 kW avec :</p> <p>DIP 2 : 12 430 kW Eau chaude : 36 170 kW STEP : 25 220 kW Machine à papier 1 : 7 470 kW Machine à papier 2 : 8 940 kW</p> <p>Situation future :</p> <p>Pas de modification.</p>	E	/
1185-2-a	<p>Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n°517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n°842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n°1005/2009 (fabrication, emploi, stockage).</p> <p>2. Emploi dans des équipements clos en exploitation.</p> <p>a) Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg</p> <p>(DC)</p>	<p>Situation actuelle :</p> <p>Le site NSG exploite des équipements frigorifiques contenant des fluides frigorigènes. La quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation est de 1 554,7 kg.</p> <p>Nota : Bien que cette rubrique ne figure pas dans le dernier classement transmis, il s'agit bien d'une activité existante.</p> <p>Situation future :</p> <p>Dans le cadre du projet, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation désormais de de 1 576,7 kg.</p>	DC	/
1630-2	<p>Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de). Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure à 250 t</p> <p>(A)</p> <p>2. Supérieure à 100 t, mais inférieure ou égale à 250 t</p> <p>(D)</p>	<p>Situation actuelle :</p> <p>Site soumis à autorisation sous la rubrique 1630-1 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 320 t.</p> <p>Situation future :</p> <p>Le stockage de soude du site sera ramené à 230 t.</p>	D	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
2925-1	<p>Accumulateurs électriques (ateliers de charge d') :</p> <p>1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 50 kW</p> <p style="text-align: center;">(D)</p> <p><i>(1) Puissance de charge délivrable cumulée de l'ensemble des infrastructures des ateliers</i></p>	<p>Situation actuelle :</p> <p>Site soumis à déclaration sous la rubrique 2925-1 : la puissance maximale de courant continu utilisable dans les ateliers de charge de batteries des engins électriques du site est de 220 kW.</p> <p>Situation future :</p> <p>Pas de modification.</p>	D	/
4310-2	<p>Gaz inflammables catégorie 1 et 2.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 10 t</p> <p style="text-align: center;">(A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 10 t</p> <p style="text-align: center;">(DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 10 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 t.</p>	<p>Situation actuelle :</p> <p>Site non classé sous la rubrique 4310 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 0,56 t.</p> <p>Situation future :</p> <p>Compte tenu du nouveau digesteur anaérobie (ciel gazeux) et du nouveau gazomètre prévu dans le cadre du projet, la quantité de gaz inflammables de catégorie 1 et 2 sera portée à environ 1,13 t.</p>	DC	/
4441-2	<p>Liquides comburants catégorie 1, 2 ou 3.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 50 t</p> <p style="text-align: center;">(A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t</p> <p style="text-align: center;">(D)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 50 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t.</p>	<p>Situation actuelle :</p> <p>Site soumis à déclaration sous la rubrique 4441-2 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 36 t.</p> <p>Situation future :</p> <p>La quantité de liquide comburant présente sur le site sera ramenée à environ 12,3 t dans le cadre du projet.</p>	D	/

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
4510-2	<p>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 100 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t (DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 100 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t.</p>	<p>Situation actuelle : Site soumis à déclaration sous la rubrique 4510-2 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 22 t.</p> <p>Situation future : Dans le cadre du projet, la quantité de produits dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique sera portée à environ 69,5 t.</p>	DC	/
1435	<p>Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules.</p> <p>Le volume annuel de carburant liquide distribué étant :</p> <p>1. Supérieur à 20 000 m³ (A)</p> <p>2. Supérieur à 100 m³ d'essence ou 500 m³ au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m³ (DC)</p> <p>Nota. - Les débits sont exprimés pour une température de gaz de 273,15 K à une pression de 101,325 kPa.</p> <p>Essence : tout dérivé du pétrole, avec ou sans additif d'une pression de vapeur saturante à 20° C de 13 kPa ou plus, destiné à être utilisé comme carburant pour les véhicules à moteur, exceptés le gaz de pétrole liquéfié (GPL) et les carburants pour l'aviation.</p>	<p>Situation actuelle : Le volume de GNR distribué annuellement est de 370 m³. Nota : Bien que cette rubrique ne figure pas dans le dernier classement transmis, il s'agit bien d'une activité existante.</p> <p>Situation future : Le volume de GNR distribué annuellement sera désormais de l'ordre de 490 m³.</p>	NC	/

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
1436	<p>Liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C (1), à l'exception des boissons alcoolisées (stockage ou emploi de).</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 000 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t (DC)</p> <p>(1) À l'exception de ceux ayant donné des résultats négatifs à une épreuve de combustion entretenue reconnue par le ministre chargé des installations classées.</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 1436 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 7 t.</p> <p>Situation future : Dans le cadre du projet, la quantité de liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C sera portée à environ 8,2 t.</p>	NC	/
2563	<p>Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface.</p> <p>La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant :</p> <p>1. Supérieure à 7 500 l (E)</p> <p>2. Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7 500 l (DC)</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 2563 : le site compte quatre fontaines de dégraissage associées chacune à un fût de 20 L, soit un total de 80 L.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	NC	/
4120-2	<p>Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition.</p> <p>2. Substances et mélanges liquides.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 10 t (A)</p> <p>b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t (D)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 50 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t.</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 4120-2 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 2 kg.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	NC	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
4140-2	<p>Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale (H301) dans le cas où ni la classification de toxicité aiguë par inhalation ni la classification de toxicité aiguë par voie cutanée ne peuvent être établies, par exemple en raison de l'absence de données de toxicité par inhalation et par voie cutanée concluantes.</p> <p>2. Substances et mélanges liquides.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 10 t (A)</p> <p>b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t (D)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 50 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t.</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 4140-2 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 350 g.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	NC	/
4320	<p>Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2 contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 150 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 15 t et inférieure à 150 t (D)</p> <p><i>Nota. Les aérosols inflammables sont classés conformément à la directive 75/324/CEE relative aux générateurs aérosols. Les aérosols "extrêmement inflammables" et "inflammables" de la directive 75/324/CEE correspondent respectivement aux aérosols inflammables des catégories 1 et 2 du règlement (CE) n° 1272/2008.</i></p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 150 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 500 t.</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 4320 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 173 kg.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	NC	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
4321	<p>Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2 ne contenant pas de gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 5 000 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 500 t et inférieure à 5 000 t (D)</p> <p><i>Nota. Les aérosols inflammables sont classés conformément à la directive 75/324/CEE relative aux générateurs aérosols. Les aérosols "extrêmement inflammables" et "inflammables" de la directive 75/324/CEE correspondent respectivement aux aérosols inflammables des catégories 1 et 2 du règlement (CE) n° 1272/2008.</i></p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 000 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 000 t.</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 4321 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 15 kg.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	NC	/
4331	<p>Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 000 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t (E)</p> <p>3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t (DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 000 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 000 t.</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 4331 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 1,55 t.</p> <p>Situation future : Le stockage de liquides inflammables de catégorie 2 ou 3 sera ramené à 1,03 t.</p>	NC	/

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
4440	<p>Solides comburants catégorie 1, 2 ou 3.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 50 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t (D)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 50 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t.</p>	<p><u>Situation actuelle :</u> Site non classé sous la rubrique 4440 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 23 kg.</p> <p><u>Situation future :</u> Pas de modification.</p>	NC	/
4511	<p>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 200 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t (DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 200 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 500 t.</p>	<p><u>Situation actuelle :</u> Site non classé sous la rubrique 4511 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 14,4 t.</p> <p><u>Situation future :</u> La quantité de produits dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2 sera ramenée à environ 4,45 t.</p>	NC	/
4620	<p>Substances et mélanges qui, au contact de l'eau, dégagent des gaz inflammables, catégorie 1.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 100 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 10 t mais inférieure à 100 t (D)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 100 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 500 t.</p>	<p><u>Situation actuelle :</u> Site non classé sous la rubrique 4620 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 1,5 kg.</p> <p><u>Situation future :</u> Pas de modification.</p>	NC	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
4718-1	<p>Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène).</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées, hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant :</p> <p>1. Pour le stockage en récipients à pression transportables :</p> <p>a. Supérieure ou égale à 35 t (A)</p> <p>b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 35 t (DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 50 t</p> <p>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 200 t</p> <p>(*) Une station d'interconnexion d'un réseau de transport de gaz n'est pas considérée comme une installation classée au titre de la rubrique 4718</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 4718-1 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 3,3 kg.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	NC	/

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
4718-2	<p>Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène).</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées, hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant :</p> <p>2. Pour les autres installations :</p> <p>a. Supérieure ou égale à 50 t (A)</p> <p>b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t (DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 50 t</p> <p>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 200 t</p> <p>(*) Une station d'interconnexion d'un réseau de transport de gaz n'est pas considérée comme une installation classée au titre de la rubrique 4718</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 4718-2 : la quantité totale susceptible d'être présente en cuve est de 5 t.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	NC	/
4719	<p>Acétylène (numéro CAS 74-86-2).</p> <p>La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t (D)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 t.</p> <p>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 t.</p>	<p>Situation actuelle : Site non classé sous la rubrique 4719 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 40 kg.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	NC	/

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

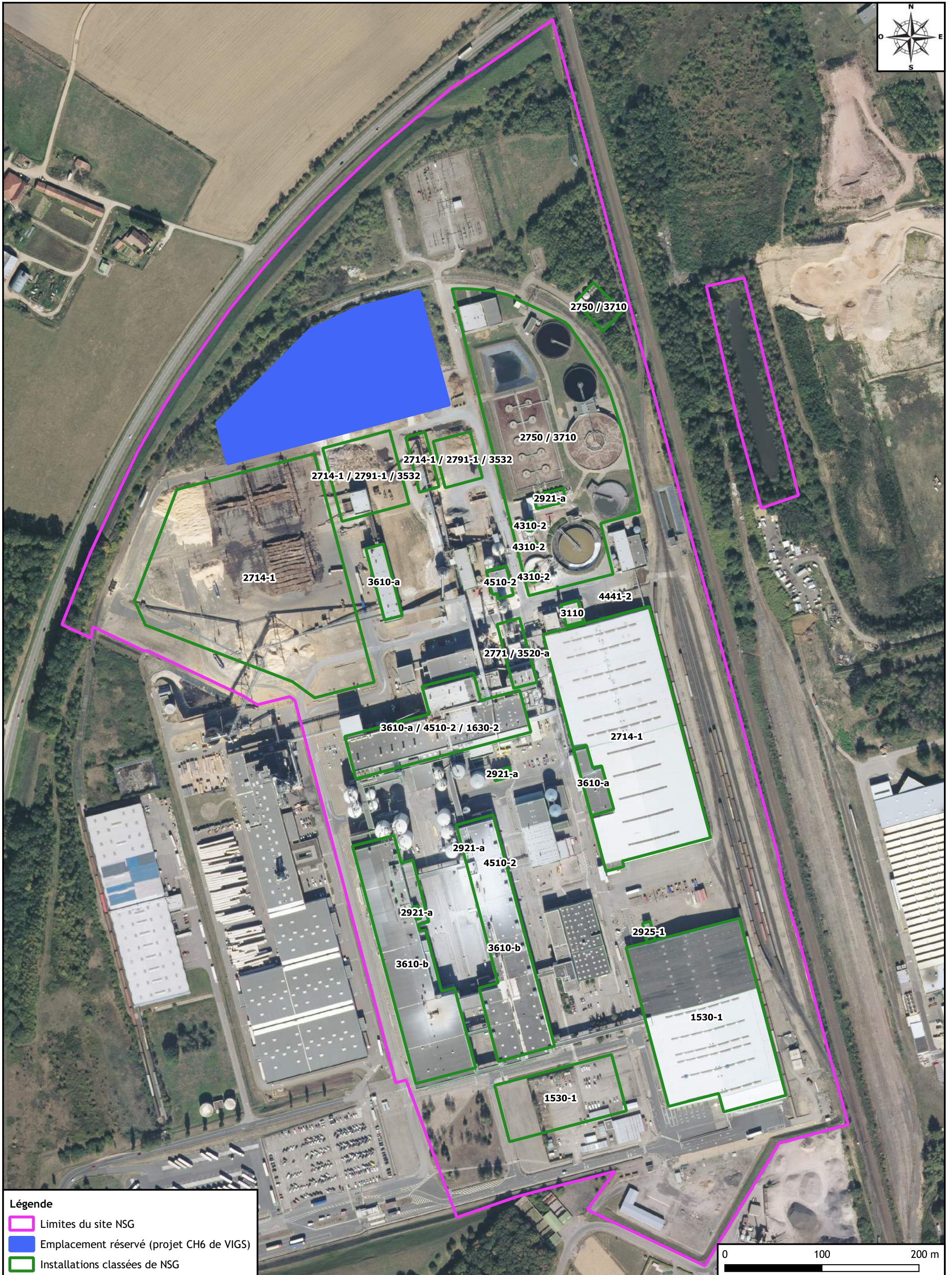
N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
4725	<p>Oxygène (numéro CAS 7782-44-7).</p> <p>La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 200 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t (D)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 200 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 2 000 t.</p>	<p><u>Situation actuelle :</u> Site non classé sous la rubrique 4725 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 16 kg.</p> <p><u>Situation future :</u> Pas de modification.</p>	NC	/
4734-1	<p>Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphthas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Pour les cavités souterraines et les stockages enterrés :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 2 500 t (A)</p> <p>b) Supérieure ou égale à 1 000 t mais inférieure à 2 500 t (E)</p> <p>c) Supérieure ou égale à 50 t d'essence ou 250 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total (DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 2 500 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 25 000 t.</p>	<p><u>Situation actuelle :</u> Site non classé sous la rubrique 4734-1 : la quantité totale susceptible d'être présente est d'environ 34 t.</p> <p><u>Situation future :</u> Pas de modification.</p>	NC	/

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
1532-2	<p>Bois ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets ré pondant à la définition de la biomasse et mentionnés à la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public :</p> <p>2. Autres installations que celles définies au 1, à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510, le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>a) Supérieur à 20 000 m³ (E)</p> <p>b) Supérieur à 1 000 m³ mais inférieur ou égal à 20 000 m³ (D)</p>	<p>Situation actuelle : Site soumis à autorisation sous la rubrique 1532-1 : le parc à bois (rondins et plaquettes) représente un volume de 143 300 m³.</p> <p>Situation future : Dans le cadre du projet, le site ne disposera plus de parc à bois (rondins ou plaquettes) compte tenu de l'arrêt de la fabrication de pâte à papier à partir de bois. Le site ne sera donc plus concerné par cette rubrique.</p>	Non concerné	/
2260-1	<p>Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épiluchage, décortication ou séchage par contact direct avec les gaz de combustion des substances végétales et de tous produits organiques naturels, à l'exclusion des installations dont les activités sont réalisées et classées au titre de l'une des rubriques 2101, 2102, 2111, 2140, 2150, 2160, 2170, 2220, 2240, 2250, 2251, 2265, 2311, 2315, 2321, 2330, 2410, 2415, 2420, 2430, 2440, 2445, 2714, 2716, 2718, 2780, 2781, 2782, 2790, 2791, 2794, 3610, 3620, 3642 ou 3660 :</p> <p>1. Pour les activités relevant du travail mécanique, la puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>a) Supérieure à 500 kW (E)</p> <p>b) Supérieure à 100 kW mais inférieure ou égale à 500 kW (DC)</p>	<p>Situation actuelle : Site soumis à enregistrement sous la rubrique 2260-1-a : la puissance installée totale est de 86 000 kW (atelier de préparation de la pâte thermomécanique de bois, broyage d'écorces).</p> <p>Situation future : Dans le cadre du projet, l'atelier de préparation de la pâte thermomécanique de bois et le broyage d'écorces seront arrêtés. Le site ne sera donc plus concerné par cette rubrique.</p>	Non concerné	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
2910-A-1	<p>Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes</p> <p>A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L.541-4-3 du Code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale est :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 20 MW, mais inférieure à 50 MW (E)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC)</p>	<p>Situation actuelle : Suite à la modification de la nomenclature intervenue via le décret n°2018-704, le site n'est plus concerné par la rubrique 2910 car il est classé sous la rubrique 3110.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	Non concerné	/

Les audits de conformité aux arrêtés ministériels de prescriptions générales applicables aux rubriques relevant du régime de l'enregistrement impactées par le projet sont fournis en pièce jointe de ce dossier. Il s'agit en l'occurrence des rubriques 1530 (nouveau stockage de bobines de papier) et 2714 (nouveau stockage de balles de cartons à recycler).



V.2.1 SITUATION VIS-À-VIS DE L'ARTICLE R.515-58 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

Le site NSG est et sera soumis à différentes rubriques ICPE relevant des rubriques 3000 à 3999 de la nomenclature des Installations Classées, à savoir :

- 3610-a : Fabrication dans des installations industrielles de pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses,
- 3610-b : Fabrication dans des installations industrielles de papier ou carton, avec une capacité de production supérieure à 20 tonnes / jour,
- 3520-a : Élimination ou valorisation de déchets dans des installations d'incinération des déchets ou des installations de co-incinération des déchets non dangereux avec une capacité supérieure à 3 tonnes par heure,
- 3532 : Valorisation ou mélange de valorisation et d'élimination de déchets non dangereux non inertes avec une capacité supérieure à 75 tonnes par jour,
- 3110 : Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW,
- 3710 : Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant de la rubrique 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre 1er du livre V.

Parmi les « rubriques 3000 » dont relève le site, la rubrique dite principale est la rubrique 3610 pour la fabrication de pâte à papier et de papier.

Les Meilleures Techniques Disponibles relatives à la production de pâte à papier, de papier et de carton (PP), à l'incinération de déchets (WI), aux grandes installations de combustion (LCP) et au traitement de déchets (WT) seront donc étudiées dans l'étude d'impact.

V.2.2 SITUATION VIS-À-VIS DE L'ARTICLE R.511-11 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

La règle de calcul est présentée dans l'article R.511-11 du Code de l'environnement :

« I. – Une installation répond respectivement à la « règle de dépassement direct seuil bas » ou à la « règle de dépassement direct seuil haut » lorsque, pour l'une au moins des rubriques mentionnées au premier alinéa du I de l'article R.511-10, les substances ou mélanges dangereux qu'elle vise sont susceptibles d'être présents dans l'installation en quantité supérieure ou égale respectivement à la quantité seuil bas ou à la quantité seuil haut que cette rubrique mentionne.

Pour une rubrique comprise entre 4100 et 4699, est comptabilisé l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant la classe, catégorie ou mention de danger qu'elle mentionne, y compris les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799 et les substances visées par les rubriques 4800 à 4899, mais à l'exclusion des substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4799, 2760-4 et 2792.

Pour l'application de la règle de dépassement direct seuil bas, les rubriques ne mentionnant pas de quantité seuil bas ne sont pas considérées.

II. – Les installations d'un même établissement relevant d'un même exploitant sur un même site répondent respectivement à la « règle de cumul seuil bas » ou à la « règle de cumul seuil haut » lorsqu'au moins l'une des sommes Sa, Sb ou Sc définies ci-après est supérieure ou égale à 1 :

a) dangers pour la santé : la somme Sa est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4100 à 4199 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$S_a = \sum q_x / Q_{x,a}$$

où « q_x » désigne la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement et « $Q_{x,a}$ » la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-3, 2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4100 à 4199. Si la substance ou le mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques numérotées 4100 à 4199, la plus petite des quantités seuil bas ou seuil haut mentionnées par ces rubriques est utilisée,

b) dangers physiques : la somme Sb est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4200 à 4499 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$S_b = \sum q_x / Q_{x,b}$$

où « q_x » désigne la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement et « $Q_{x,b}$ » la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-4, 2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4200 à 4499. Si la substance ou le mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques numérotées 4200 à 4499, la plus petite des quantités seuil bas ou seuil haut mentionnées par ces rubriques est utilisée,

c) dangers pour l'environnement : la somme Sc est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4500 à 4599 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$S_c = \sum q_x / Q_{x,c}$$

où « q_x » désigne la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement et « $Q_{x,c}$ » la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-4, 2792 ou 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4500 à 4599. Si la substance ou le mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques numérotées 4500 à 4599, la plus petite des quantités seuil bas ou seuil haut mentionnées par ces rubriques est utilisée,

d) pour l'application de la règle de cumul seuil bas, ne sont pas considérées dans les sommes Sa, Sb ou Sc les substances et mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4799 pour lesquels ladite rubrique ne mentionne pas de quantité seuil bas,

e) les substances dangereuses présentes dans un établissement en quantités inférieures ou égales à 2 % seulement de la quantité seuil pertinente ne sont pas prises en compte dans les quantités « q_x » si leur localisation à l'intérieur de l'établissement est telle que les substances ne peuvent déclencher un accident majeur ailleurs dans cet établissement. »

V.2.2.1 RÈGLE DE DÉPASSEMENT DIRECT

Le tableau ci-dessous présente la situation du site par rapport à la règle de dépassement direct.

Tableau 20. Situation du site par rapport à la règle de dépassement direct

Rubrique	Quantité présente sur le site (t)	Seuil bas		Seuil haut	
		Quantité (t)	Dépassement ?	Quantité (t)	Dépassement ?
4120-2	0,002	50	Non	200	Non
4140-2	0,00035	50	Non	200	Non
4310	1,130	10	Non	50	Non
4320	0,173	150	Non	500	Non
4321	0,015	5 000	Non	50 000	Non
4331	1,03	5 000	Non	50 000	Non
4440	0,023	50	Non	200	Non
4441	12,3	50	Non	200	Non
4510	69,5	100	Non	200	Non
4511	4,45	200	Non	500	Non
4620	0,0015	100	Non	500	Non
4718-1	0,0033	50	Non	200	Non
4718-2	5	50	Non	200	Non
4719	0,04	5	Non	50	Non
4725	0,016	200	Non	2 000	Non
4734-1	34	2 500	Non	25 000	Non

Le site ne sera pas classé Seveso bas ou Seveso haut par la règle de dépassement direct.

V.2.2.2 RÈGLE DE CUMUL

Les tableaux ci-après présentent la situation du site par rapport à la règle de cumul.

V.2.2.2.1 SOMME SA - DANGERS POUR LA SANTÉ

Tableau 21. Situation du site par rapport à la règle de cumul - Dangers pour la santé

Rubrique	Quantité (en tonnes)	Seuil bas (en tonnes)	Ratio seuil bas	Seuil haut (en tonnes)	Ratio seuil haut
Dangers pour la santé					
4120-2	0,002	50	4,23E-05	200	1,06E-05
4140-2	0,00035	50	7,00E-06	200	1,75E-06
Total	-	-	4,93E-05	-	1,23E-05

V.2.2.2.2 SOMME SB - DANGERS PHYSIQUES

Tableau 22. Situation du site par rapport à la règle de cumul - Dangers physiques

Rubrique	Quantité (en tonnes)	Seuil bas (en tonnes)	Ratio seuil bas	Seuil haut (en tonnes)	Ratio seuil haut
Dangers physiques					
4310	1,130	10	1,13E-01	50	2,26E-02
4320	0,172	150	1,14E-03	500	3,43E-04
4321	0,144	5 000	2,89E-05	50 000	2,89E-06
4331	1,773	5 000	3,55E-04	50 000	3,55E-05
4440	0,023	50	4,60E-04	200	1,15E-04
4441	12,299	50	2,46E-01	200	6,15E-02
4719	0,041	5	8,16E-03	50	8,16E-04
4725	0,016	200	8,03E-05	2 000	8,03E-06
4718-1	0,003	50	6,56E-05	200	1,64E-05
4718-2	5,000	50	1,00E-01	200	2,50E-02
4734-1	34,000	2 500	1,36E-02	25 000	1,36E-03
Total	-	-	4,83E-01	-	1,12E-01

V.2.2.2.3 SOMME SC - DANGERS POUR L'ENVIRONNEMENT

Tableau 23. Situation du site par rapport à la règle de cumul - Dangers pour l'environnement

Rubrique	Quantité (en tonnes)	Seuil bas (en tonnes)	Ratio seuil bas	Seuil haut (en tonnes)	Ratio seuil haut
Dangers pour l'environnement					
4510	81,813	100	8,18E-01	200	4,09E-01
4511	4,473	200	2,24E-02	500	8,95E-03
4734-1	34,000	2 500	1,36E-02	25 000	1,36E-03
Total	-	-	8,54E-01	-	4,19E-01

V.2.2.2.4 CONCLUSION

Compte tenu des résultats des calculs présentés ci-dessus, le site NSG ne sera pas classé Seveso Bas ou Seveso Haut par la règle de cumul.

V.3. CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE LA NOMENCLATURE IOTA

Conformément à l'article L.181-1 du Code de l'environnement, l'autorisation environnementale est également applicable aux installations, ouvrages, travaux et activités (IOTA) mentionnés au I de l'article L.214-3. Les IOTA sont soumis à autorisation ou à déclaration selon la gravité des dangers ou des inconvénients qu'ils peuvent engendrer, conformément à la nomenclature détaillée au sein de l'article R.214-1 du Code de l'environnement.

À ce titre, le projet est également concerné par les rubriques suivantes :

Tableau 24. Classement du projet au titre de la nomenclature IOTA

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Caractéristiques de l'installation	Classement
1.2.1.0	<p>À l'exception des prélèvements faisant l'objet d'une convention avec l'attributaire du débit affecté prévu par l'article L. 214-9, prélèvements et installations et ouvrages permettant le prélèvement, y compris par dérivation, dans un cours d'eau, dans sa nappe d'accompagnement ou dans un plan d'eau ou canal alimenté par ce cours d'eau ou cette nappe :</p> <p>1° D'une capacité totale maximale supérieure ou égale à 1 000 m³/ heure ou à 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau (A)</p> <p>2° D'une capacité totale maximale comprise entre 400 et 1 000 m³/ heure ou entre 2 et 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau (D)</p>	<p>Situation actuelle : Site soumis à Autorisation sous la rubrique 1.2.1.0, la consommation maximale d'eau provenant d'une gravière (alimentée par la nappe alluviale d'accompagnement de la Moselle) est supérieure à 1 000 m³/h.</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	A
2.1.5.0	<p>Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant :</p> <p>1° Supérieure ou égale à 20 ha (A)</p> <p>2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha (D)</p>	<p>Situation actuelle : Site soumis à Autorisation sous la rubrique 2.1.5.0 : La surface totale du bassin versant du site sur lequel sont susceptibles de ruisseler les eaux pluviales est d'environ 55 ha. Les eaux pluviales non susceptibles d'être polluées sont infiltrées dans un bassin sur site et les eaux pluviales susceptibles d'être polluées sont traitées sur la STEP interne dont l'exutoire est la Moselle (rejet en eau douce superficielle).</p> <p>Situation future : Pas de modification.</p>	A

NORSKE SKOG GOLBEY - GOLBEY & CHAVELOT
DDAE - Présentation générale

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Caractéristiques de l'installation	Classement
1.1.1.0.	<p>Sondage, forage, y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau</p> <p>(D)</p>	<p>Situation actuelle : Activité non existante.</p> <p>Situation future : Dans le cadre du projet, un forage sera réalisé afin d'assurer une partie de l'approvisionnement en eau industrielle du site à partir des eaux souterraines.</p>	D
1.1.2.0.	<p>Prélèvements permanents ou temporaires issus d'un forage, puits ou ouvrage souterrain dans un système aquifère, à l'exclusion de nappes d'accompagnement de cours d'eau, par pompage, drainage, dérivation ou tout autre procédé, le volume total prélevé étant :</p> <p>1° Supérieur ou égal à 200 000 m³/ an (A)</p> <p>2° Supérieur à 10 000 m³/ an mais inférieur à 200 000 m³/ an (D)</p>	<p>Situation actuelle : Activité non existante.</p> <p>Situation future : Dans le cadre du projet, le volume annuel maximal prélevé dans les eaux souterraines sera de 199 000 m³/an.</p>	D

V.4. CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE L'ARTICLE R.122-2 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

La liste des projets entrant dans le champ de l'évaluation environnementale figure au tableau annexé à l'article R.122-2 du Code de l'environnement. Les projets de travaux, d'ouvrages ou d'aménagements peuvent être soumis de façon systématique à évaluation environnementale ou après examen au cas par cas. Après examen au cas par cas, seuls les projets identifiés par l'autorité environnementale comme étant susceptibles d'avoir des incidences négatives notables sur l'environnement doivent suivre la procédure d'évaluation environnementale.

Le projet porté par la société NSG relève des catégories suivantes du tableau annexé à l'article R.122-2 du Code de l'environnement :

Tableau 25. Classement du projet au titre de l'article R.122-2 du Code de l'environnement

Rubrique potentiellement concernée			Position du projet	
Catégorie de projet	Projet soumis à évaluation environnementale	Projet soumis à examen au cas par cas		
1. Installations classées pour la protection de l'environnement	a) Installations mentionnées à l'article L. 515-28 du Code de l'environnement	a) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation	Augmentation notamment de la capacité de production de papier du site à 886 000 t/an (augmentation nette de 186 000 t/an du fait du projet) soit supérieur au seuil IED de la rubrique 3610-b de 20 t/j.	Projet soumis à Évaluation Environnementale
27. Forages en profondeur, notamment les forages géothermiques, les forages pour l'approvisionnement en eau, à l'exception des forages pour étudier la stabilité des sols.	/	a) Forages pour l'approvisionnement en eau d'une profondeur supérieure ou égale à 50 m.	Le forage prévu pour l'alimentation alternative en eau du site aura une profondeur prévisionnelle de 250 m.	Projet soumis à examen au cas par cas

Rubrique potentiellement concernée			Position du projet	
Catégorie de projet	Projet soumis à évaluation environnementale	Projet soumis à examen au cas par cas		
39. Travaux, constructions et opérations d'aménagement	<p>a) Travaux et constructions créant une emprise au sol au sens de l'article R. * 420-1 du Code de l'urbanisme supérieure ou égale à 40 000 m² dans un espace autre que :</p> <ul style="list-style-type: none"> -les zones mentionnées à l'article R. 151-18 du Code de l'urbanisme, lorsqu'un plan local d'urbanisme est applicable -les secteurs où les constructions sont autorisées au sens de l'article L. 161-4 du même Code, lorsqu'une carte communale est applicable -les parties urbanisées de la commune au sens de l'article L. 111-3 du même Code, en l'absence de plan local d'urbanisme et de carte communale applicable 	<p>a) Travaux et constructions qui créent une surface de plancher au sens de l'article R. 111-22 du Code de l'urbanisme ou une emprise au sol au sens de l'article R. * 420-1 du même Code supérieure ou égale à 10 000 m²</p>	<p>L'emprise au sol du projet (nouveau stockage de produits finis, etc.) sera supérieure à 10 000 m². Le projet est situé au sein d'une zone mentionnée à l'article R. 151-18 du Code de l'urbanisme (zone urbaine) d'après les PLU de GOLBEY et de CHAVELOT.</p>	<p>Projet soumis à examen au cas par cas</p>

Au regard du tableau précédent, le projet est soumis à évaluation environnementale systématique, une étude d'impact est donc présentée dans la suite du dossier de demande d'autorisation environnementale.

VI. PHASES AMONT DE L'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

VI.1. DÉBAT PUBLIC OU CONCERTATION PRÉALABLE

Introduite par la loi du 2 février 1995 dite Barnier, la procédure du débat public est placée sous l'autorité de la Commission Nationale du Débat Public (CNDP), autorité administrative indépendante, qui constitue une commission particulière pour chaque débat. Sont directement soumis à cette procédure les très grands projets listés à l'article R.121-2 du Code de l'environnement et, depuis la réforme du 3 août 2016, certains plans et programmes de niveau national conformément à l'article L.121-8 du même code. Cette procédure de participation et d'information intervient en amont de l'engagement des études préliminaires à l'ouverture de l'enquête publique.

L'ordonnance du 3 août 2016 prévoit également qu'alternativement au débat public, une concertation avec garant désigné par la CNDP puisse être organisée.

Le projet de NSG est visé par la catégorie d'opération n° 11 « Équipements industriels » de l'article R.121-2 du Code de l'environnement. La CNDP doit être saisie si le coût du projet est supérieur à 300 millions d'euros. Pour un budget prévisionnel (infrastructure, bâtiments, équipements) supérieur à 150 millions d'euros mais inférieur à 300 millions d'euros, l'article L.121-8-II précise que le projet doit être rendu public par le maître d'ouvrage, qui en publie les objectifs et caractéristiques essentielles et indique sa décision de saisir ou de ne pas saisir la CNDP. Il précise également les modalités de concertation qu'il s'engage à mener dans l'hypothèse où la CNDP ne serait pas saisie et en informe la CNDP. La concertation préalable ainsi menée par le maître d'ouvrage respecte les conditions définies aux articles L.121-16 et L.121-16-1.

Le coût prévisionnel du projet de NSG est évalué à environ 250 millions d'euros. La société NSG a donc fait le choix de saisir la CNDP en date du 19 juin 2020.

Lors de la séance plénière du 1^{er} juillet 2020, la CNDP a décidé de l'organisation d'une concertation préalable, dont elle définit les modalités, sous l'égide de deux garants, Mme Nathalie DURAND et M. Luc MARTIN.

La délibération sur le dossier de concertation et les modalités de celle-ci a eu lieu lors de la séance plénière du 4 novembre 2020. Le dossier de concertation est disponible sur le site dédié à la concertation : <https://projet-box.fr/>. Quant aux modalités, elles sont les suivantes :

- Concertation du 23 novembre 2020 au 6 janvier 2021 inclus,
- Mise à disposition du dossier de concertation et d'une synthèse du dossier de concertation sur le site internet dédié,
- Espace d'expression sur le site internet,
- Coordonnées des garantes à disposition du public,
- Ateliers participatifs :
 - 2 décembre 2020 : atelier thématique « les enjeux environnementaux »,
 - 8 décembre 2020 : atelier de la relève « atelier familles et économie circulaire »,
 - 10 décembre 2020 : atelier de la relève « filière bois »,
 - 14 décembre 2020 : atelier thématique « les enjeux de la logistique »,
- Émissions interactives télévisées sur la chaîne Via Vosges :
 - 23 novembre 2020 : ouverture de la concertation préalable,
 - 6 janvier 2021 : clôture de la concertation préalable.

À la suite de la concertation, les garants ont dressé un bilan comportant une synthèse des observations et propositions présentées et les évolutions du projet qui résultent de la concertation préalable. Le rapport des garants est mis en ligne sur le site internet de la concertation. Tous les diaporamas présentés au cours des ateliers ainsi que tous les comptes-rendus de réunions sont disponibles sur ce site et restent consultables. Le visionnage des émissions télévisées est également possible.

La réponse du porteur de projet aux remarques et questions formulées est disponible en annexe 1 de l'étude d'impact.

VI.2. CERTIFICAT DE PROJET

Un certificat de projet est un document qui peut être établi à la demande du porteur d'un projet soumis à autorisation environnementale par l'autorité administrative compétente pour délivrer celle-ci. Il a pour objet d'indiquer au porteur de projet (au vu de la demande présentée et des informations fournies) les régimes, décisions et procédures qui relèvent de cette autorité ainsi que la situation du projet au regard des dispositions relatives à l'archéologie préventive.

Le certificat comporte également, soit le rappel des délais réglementairement prévus pour l'intervention de ces décisions, soit un calendrier d'instruction de ces décisions se substituant aux délais réglementairement, calendrier qui, s'il recueille l'accord du demandeur, engage celui-ci et l'administration.

La société NSG n'a pas demandé la réalisation de certificat de projet.

VI.3. ÉCHANGES AVEC LE PORTEUR DE PROJET

Avant le dépôt du dossier de demande d'autorisation, le porteur du projet peut demander un appui pour l'aider à monter le dossier, auprès de la Préfecture ou la DREAL. La forme de cet appui n'est pas fixée.

Dans ce cadre, la société NSG a sollicité des réunions avec la Préfecture et la DREAL pour présenter globalement le projet et aborder les principaux enjeux du projet. La DREAL a émis des recommandations et des points de vigilance pour l'élaboration du présent dossier.

VI.4. CADRAGE PRÉALABLE DE L'ÉTUDE D'IMPACT

L'article R.122-4 du Code de l'environnement permet la réalisation d'un cadrage préalable. L'autorité compétente pour prendre la décision d'autorisation, d'approbation ou d'exécution du projet peut être consultée, à l'initiative du maître d'ouvrage ou du pétitionnaire, en préalable ou au cours de l'élaboration du projet, sur la nature et le degré de précision des informations que doit contenir l'étude d'impact. C'est le cadrage préalable de l'étude d'impact, conseillé notamment pour les projets importants, complexes ou politiquement sensibles.

De par la nature du projet, la société NSG n'a pas demandé officiellement de cadrage préalable. En revanche, elle a présenté le projet auprès de la préfecture et de la DREAL notamment afin d'identifier les points de vigilance et de connaître les exigences relatives au projet.

VII. DESCRIPTION DES MOYENS DE SUIVI ET DE SURVEILLANCE

Les incidences engendrées par le site ainsi que les mesures de suivi et de surveillance sont présentées dans l'étude d'impact de ce dossier de demande d'autorisation environnementale.

NSG suivra notamment ses consommations d'eau (eau potable, eau industrielle) ainsi que ses rejets aqueux (eaux pluviales et eaux épurées), ses émissions atmosphériques et de gaz à effet de serre, ses consommations d'énergie (électricité, gaz naturel, combustibles, etc.), sa production de déchets ou encore ses émissions sonores.

Le suivi de la qualité des eaux souterraines sera également poursuivi, tout comme le plan de surveillance des émissions de gaz à effet de serre ou encore le suivi environnemental aux alentours du site.

VIII. DESCRIPTION DES MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'INCIDENT OU D'ACCIDENT

Les moyens d'intervention en cas d'accident ou d'incident sont détaillés dans l'étude de dangers de ce dossier de demande d'autorisation environnementale.

Le site disposera des moyens humains adaptés (Sauveteurs Secouristes du Travail, équipes de première et de seconde intervention, etc.) ainsi que des moyens matériels adéquats (extincteurs, Robinets d'Incendie Armés, systèmes d'extinction automatique sur les installations le nécessitant, poteaux incendie, réserve d'eau incendie, etc.).

IX. NATURE, ORIGINE ET VOLUME DES EAUX UTILISÉES OU AFFECTÉES

Ces éléments sont détaillés dans l'étude d'impact. Le projet ne modifiera pas les consommations d'eaux maximales du site indiquées dans le tableau suivant.

Tableau 26. Consommations maximales d'eau autorisées

Nature	Origine	Prélèvement maximal journalier	Prélèvement moyen journalier calculé sur un mois
Eau potable	Réseau d'eau potable de la commune de GOLBEY	200 m ³ /j	150 m ³ /j
Eau industrielle et incendie	Réseau d'eau brute du site alimenté par une gravière voisine	25 200 m ³ /j	21 800 m ³ /j

En période de sécheresse, le prélèvement maximum d'eau dans le milieu naturel est limité à 19 500 m³/jour.

Afin de prendre en compte l'impact du changement climatique sur la disponibilité des eaux de surface, NSG souhaite prélever en partie de l'eau industrielle dans des eaux souterraines, notamment en période d'étiage. La réalisation de ce forage est détaillée dans l'étude d'impact et plus particulièrement dans son annexe 16.

X. REMISE EN ÉTAT

Lorsque les installations seront mises à l'arrêt définitif, l'exploitant remettra le site dans un état tel qu'il ne s'y manifesterait aucun danger.

Un mémoire de cessation d'activité, précisant les mesures prises pour assurer la protection de l'environnement et des populations voisines, sera transmis à la Préfecture au moins trois mois avant l'arrêt définitif. Ce mémoire abordera notamment les points suivants :

- Le contexte de la cessation d'activité :
Ce point précisera les raisons pour lesquelles la société NSG cesse l'exploitation de son site,
- La description du site et de son environnement :
Ce point rappellera l'état initial du site (présenté au sein de l'étude d'impact),
- L'historique des activités développées sur le site :
Ce point abordera, en fonction des données disponibles, l'ensemble des activités qui ont été développées sur le site,
- L'impact potentiel des installations au cours du démantèlement :
Les déchets du site et gravats issus de la déconstruction seront évacués dans des filières dûment autorisées pour leur recyclage ou valorisation. La société NSG s'engage à sélectionner les filières d'élimination les plus adaptées dans des conditions économiques acceptables pour l'élimination de ses déchets au jour de la cessation d'activité.
La société NSG fera appel à du personnel ou des sociétés qualifiées pour le démantèlement du bâti afin de minimiser l'impact des opérations de déconstruction sur l'environnement,
- Les interdictions ou limitations d'accès au site :
La société NSG maintiendra les clôtures en bon état et assurera, si besoin, le gardiennage du site le temps du démantèlement de l'unité. Lorsque les installations seront mises à l'arrêt définitif, l'exploitant remettra le site dans un état tel qu'il ne s'y manifesterait aucun danger ou inconvénient pour les intérêts mentionnés par l'article L.511-1 du Code de l'environnement,
- La suppression des risques d'incendie et d'explosion :
La société NSG demandera à ses fournisseurs de gaz et d'électricité de fermer les compteurs sauf si les besoins pour le démantèlement de l'unité exigent ces utilités,
- La surveillance des effets de l'installation sur son environnement :
L'activité exercée par la société NSG et les conditions dans lesquelles la société s'engage à exploiter ses installations ne font pas craindre pour l'environnement des risques de pollution de l'air, des sols ou des eaux (sols imperméabilisés, rétentions, etc.). La surveillance des effets de l'installation sur l'environnement devra prendre en compte la vie complète de l'installation et les modifications ultérieures au présent dossier que nous ne saurions avoir connaissance à ce jour,
- La coupure des alimentations en gazole non routier, gaz, électricité et en eau potable :
La société NSG demandera à ses fournisseurs de gaz, d'électricité et d'eau potable de fermer les compteurs sauf si les besoins pour le démantèlement de l'unité exigent ces utilités,

- La vidange complète, nettoyage et dégazage des installations :
Les cuves de stockage seront complètement vidangées et le contenu sera éliminé dans des filières agréées,
- Le démontage ou démantèlement des appareils techniques liés à l'activité industrielle :
Les installations de fabrication pourront selon leur état être réutilisées sur d'autres sites du groupe ou revendues à d'autres sociétés pour y être recyclées, notamment les parties métalliques,
- L'expédition des appareils vers d'autres sites ou ferrailage :
Les appareils du site comportent une grande proportion de ferraille qui pourra être recyclée,
- La destruction ou le démontage des bâtiments, structures extérieures :
Les bâtiments du site comportant une grande proportion de ferraille pourront être recyclés, le béton et le goudron pourront également être recyclés. En effet, les installations sont composées d'une grande proportion des matériaux pouvant être recyclés,
- L'évacuation et l'élimination des produits dangereux ainsi que des déchets présents sur le site :
L'ensemble des déchets du site et des gravats issus de la déconstruction sera évacué dans des filières dûment autorisées pour leur recyclage ou valorisation. La société NSG s'engage à sélectionner les filières d'élimination les plus adaptées dans des conditions économiques acceptables pour l'élimination de ses déchets au jour de la cessation d'activité.

La remise en état du site sera adaptée à sa future utilisation industrielle.

Bien que le site soit existant, les avis des maires de GOLBEY et de CHAVELOT relatifs à la remise en état du site figurent en annexe.

ANNEXE . AVIS DES MAIRES SUR LA REMISE EN ÉTAT

Golbey, le 10 août 2020
YB/CP-CO2020/046

MAIRIE DE GOLBEY
A l'attention de Monsieur le Maire
Roger ALEMANI
2, rue de l'hôtel de ville
88190 GOLBEY

Courrier recommandé avec AR : 1A 152 049 5628 2

Objet : Remise en état en fin d'exploitation

Monsieur le Maire,

Le projet de modification des installations de notre papeterie implantée au sein de la zone industrielle GOLBEY III, plus précisément route Jean-Charles PELLERIN, relève du régime de l'Autorisation au titre de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

Cette procédure de demande d'autorisation environnementale nécessite de joindre au dossier « l'avis [...] du maire ou du président de l'établissement public de coopération intercommunale compétent en matière d'urbanisme, sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif de l'installation » (point 11° de l'article D181-15-2 du Code de l'Environnement).

Dans le cas d'une cessation de l'activité de notre site, étant donné l'implantation du terrain dans la zone industrielle GOLBEY III, nous nous engageons à remettre le site en état conformément à la réglementation en vigueur, et nous proposons que l'usage futur du site reste un usage industriel.

Merci de nous faire part de votre avis sur cette proposition.

Vous en souhaitant bonne réception,

Nous vous prions de croire, Monsieur le Maire, en l'expression de notre considération distinguée.

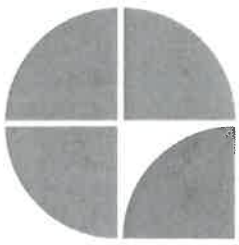
Bien à Vous


Yves BAILLY
Président, Directeur Général

Norske Skog Golbey SAS

Route Jean-Charles Pellerin
B.P. 109
88194 GOLBEY Cedex – France
Tél. : +33 (0) 329.68.68.68
Fax: +33 (0) 329.68.68.63

Capital social 62 364 874 EUR
SIREN 349 690 644 RCS EPINAL
N° d'identif TVA FR 66 349 690 644.



VILLE DE
GOLBEY

Reçu le 3 septembre 2020.

Golbey le, 31/08/2020

Le Maire de Golbey

À

Norske Skog Golbey SAS
Route Jean Charles Pellerin
BP 109
88194 GOLBEY Cedex

Réf. : 31/08/2020 - RA/MD

Objet : Remise en état en fin d'exploitation
Norske Skog Golbey SAS - GOLBEY

Monsieur,

J'accuse bonne réception de votre courrier en date du 11/08/2020 concernant les conditions de remise en état de votre site après l'arrêt définitif des installations et activités.

Après lecture de celles-ci, je n'ai pas de remarques à formuler.

Par conséquent, j'émet un avis favorable.

Vous souhaitant bonne réception de la présente,

Je vous prie d'agréer, Monsieur, l'expression de mes sincères salutations.

Le Maire,

Roger ALEMANI

Arch. Box 2 / Main Medy / Juridique / D. A. S. / D. A. S. / D. A. S. / Marie Golbey

Golbey, le 10 août 2020
YB/CP-CO2020/045

MAIRIE DE CHAVELOT
A l'attention de Monsieur le Maire
Francis ALLAIN
4 Rue de l'Église
88150 CHAVELOT

Courrier recommandé avec AR : 1A 152 049 5631 2

Objet : Remise en état en fin d'exploitation

Monsieur le Maire,

Le projet de modification des installations de notre papeterie implantée au sein de la zone industrielle GOLBEY III, plus précisément route Jean-Charles PELLERIN, relève du régime de l'Autorisation au titre de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.


Cette procédure de demande d'autorisation environnementale nécessite de joindre au dossier « l'avis [...] du maire ou du président de l'établissement public de coopération intercommunale compétent en matière d'urbanisme, sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif de l'installation » (point 11° de l'article D181-15-2 du Code de l'Environnement).

Dans le cas d'une cessation de l'activité de notre site, étant donné l'implantation du terrain dans la zone industrielle GOLBEY III, nous nous engageons à remettre le site en état conformément à la réglementation en vigueur, et nous proposons que l'usage futur du site reste un usage industriel.

Certaines parcelles de notre terrain étant implantées sur la commune de Chavelot, nous vous remercions de nous faire part de votre avis sur cette proposition.

Vous en souhaitant bonne réception,

Nous vous prions de croire, Monsieur le Maire, en l'expression de notre considération distinguée.



Yves BAILLY
Président, Directeur Général

Norske Skog Golbey SAS

Route Jean-Charles Pellerin
B.P. 109
88194 GOLBEY Cedex - France
Tél. : +33 (0) 329.68.68.68
Fax: +33 (0) 329.68.68.63

Capital social 62 364 874 EUR
SIREN 349 690 644 RCS EPINAL
N° d'identif TVA FR 66 349 690 644.

Reçu le 13/11/2020



Commune de CHAVELOT

Chavelot, le 10 Novembre 2020

LR AVEC AR

Monsieur le Directeur,

Par courrier du 10 Août dernier, vous sollicitez mon avis quant à l'usage futur du site dans le cas d'une cessation d'activité de Norske Skog Golbey, implanté dans la zone industrielle GOLBEY III et sur une partie de la Commune de Chavelot.

Je vous indique que j'ai consulté Monsieur Roger ALEMANI, Maire de Golbey, qui m'a précisé sa volonté de ne pas modifier son Plan Local d'Urbanisme, et notamment cette zone destinée aux activités industrielles.

Je vous confirme donc que l'usage futur du site restera un usage industriel, d'autant plus que le développement de l'Ecoparc conforte la destination de cette zone.

Restant à votre disposition pour tout renseignement complémentaire,

Je vous prie d'agréer, **Monsieur le Directeur**, l'expression de mes salutations respectueuses.

Le Maire,



Francis ALLAIN.

Monsieur Yves BAILLY
Président Directeur Général
NORKSE SKOG GOLBEY
Route Jean-Charles Pellerin
BP 109
88194 GOLBEY Cédex