



**Inova Pulp & Paper
(IPP)**



Projet de construction d'une usine de recyclage des papiers usagés en pâte à papier désencrée Site IPP à Alizay (27)

**Demande de modification de l'Autorisation d'exploiter de la société
Double A**

Dossier de demande d'autorisation environnementale

PJ n°07 : Note de présentation non-technique



Rapport n°111292/Version A – Novembre 2021

Projet suivi par Elsa LE PRIEUR – 06.03.93.08.58 – elsa.leprieur@anteagroup.fr

Sommaire de la pièce jointe

Table des matières

1. Introduction.....	3
2. Localisation du projet.....	4
3. Situation administrative.....	6
3.1. Réglementation ICPE.....	6
3.2. Loi sur l'eau.....	7
4. Justification du choix du projet.....	9
4.1. Justification vis-à-vis de l'environnement.....	9
4.2. Justification de la configuration du projet.....	9
5. Présentation du projet.....	10
5.1. Principales installations.....	10
5.2. Organisation et rythme de travail.....	11
5.3. Procédé de fabrication de la pâte à papier.....	12
5.3.1. Trituration / Epuraton.....	12
5.3.2. Flottation, épaisissage et blanchiment.....	12
5.3.3. Conditionnement.....	13
6. Prise en compte des principales contraintes environnementales.....	14
6.1. Traitement des effluents industriels.....	14
6.2. Epandage des boues.....	14
6.3. Gestion du risque inondation.....	14
7. Demande de modification de l'autorisation d'exploiter sur site de Double A.....	15

Table des figures

Figure 1 : Localisation de l'emprise ICPE actuelle et projetée	4
Figure 2. Vue aérienne de l'emprise actuelle et projetée du site (source : Géoportail)	5
Figure 3 : Plan de situation au 1/25000 ^e avec communes	7
Figure 4. Plan de masse du site de IPP	11

Table des tableaux

Tableau 1 : Classement ICPE du projet	6
Tableau 2 : Classement IOTA du projet	8
Tableau 3 : Valeurs limite à respecter 5siurce : BREF Papeterie)	14

1. Introduction

Ce document constitue la Note de présentation non technique du projet, conformément à l'article R.181-13.8 du Code de l'environnement.

La projet concerne la construction d'une usine de recyclage des papiers usagés en pâte à papier désencrée. Le projet est porté par la société INOVA PULP & PAPER (IPP).

L'usine projetée permettra la fabrication de pâte à papier à partir de vieux papiers. Il s'agira de pâte à papier marchande.

2. Localisation du projet

Le site étudié souhaite s'implanter dans l'Eure (27), sur la commune d'Alizay au cœur de la zone industrielle « Le Clos Près » dans le périmètre ICPE de la société double A, à environ 630 m au sud-ouest du centre-ville de la commune.

Le projet sera implanté sur d'anciennes parcelles de la société Double A, qui a revendu ces dernières à la société IPP.

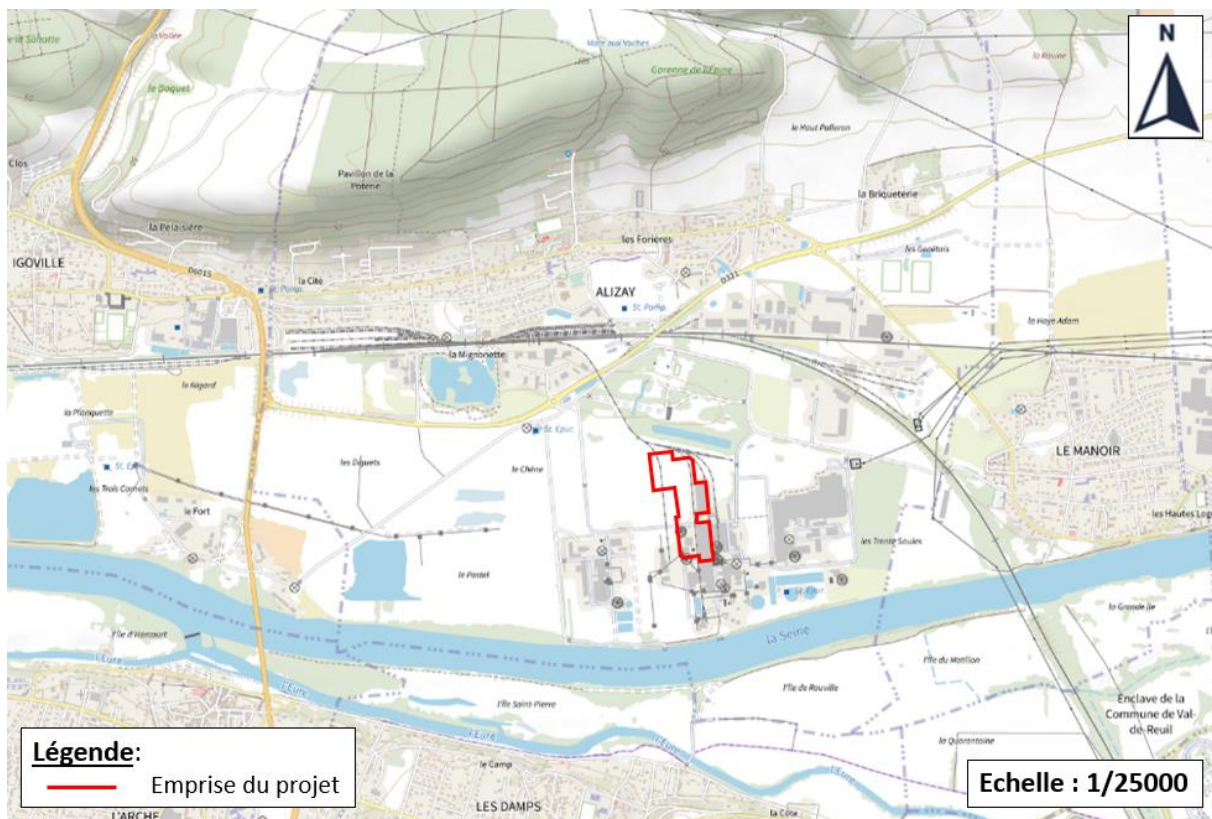


Figure 1 : Localisation de l'emprise ICPE actuelle et projetée

Les abords du projet sont occupés par :

- La départementale D321 et de la voie ferrée « Le Havre-Rouen-Paris » à environ 400 m au nord, et à proximité direct du site le domaine de Rouville appartenant à la société double A ;
- La société « Ashland Specialities », fabricant des matières plastiques de base, classée SEVESO seuil bas à 200m à l'ouest ;
- La société de papeterie « Double A » à proximité du site à l'est avec une station d'épuration à 200m au sud-est ;
- La Seine à environ 300m au sud.

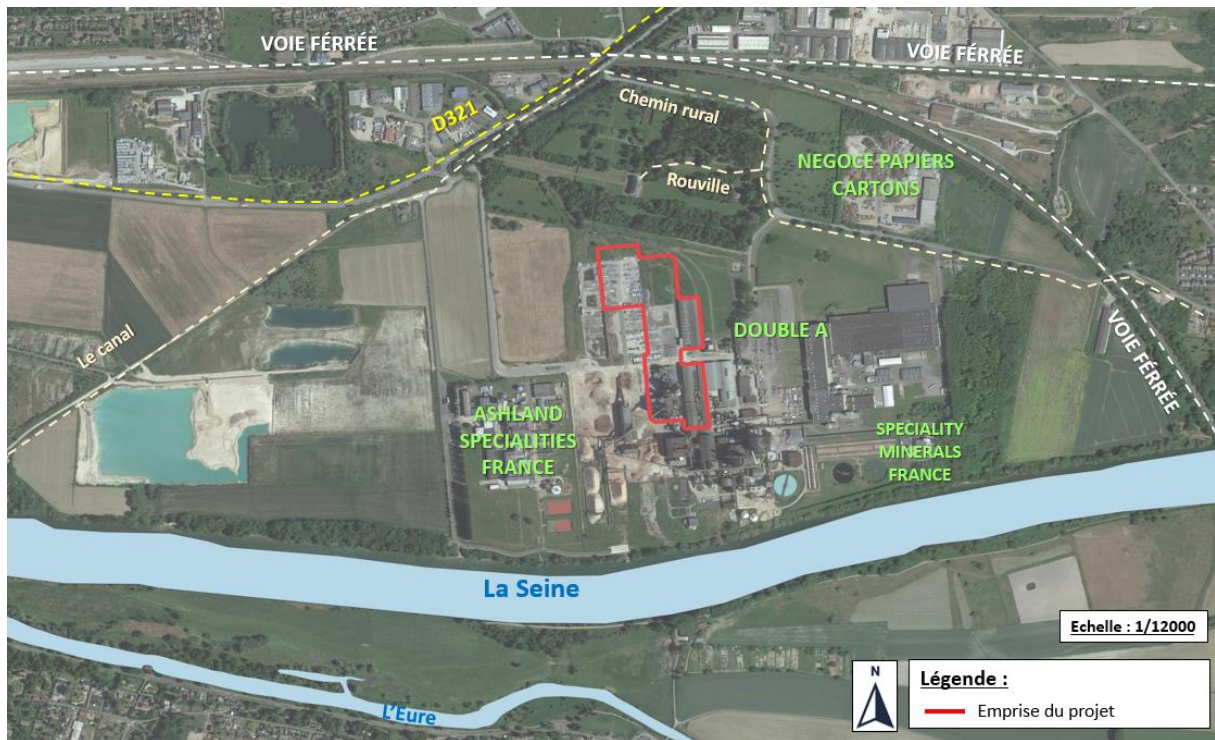


Figure 2. Vue aérienne de l'emprise actuelle et projetée du site (source : Géoportail)

3. Situation administrative

3.1. Réglementation ICPE

Le projet est visé par la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) sous différentes rubriques.

Le tableau suivant reprend les rubriques concernées par le projet en mentionnant :

- Le numéro de rubrique,
- L'intitulé précis de la rubrique,
- Les caractéristiques de l'installation,
- Le seuil de classement et le régime correspondant.

N° rubrique	Intitulé de la rubrique	Positionnement du site	Classement et régime
3610	Fabrication, dans des installations industrielles, de : a) Pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses → A b) Papier ou carton, avec une capacité de production supérieure à 20 tonnes par jour → A c) Un ou plusieurs des panneaux à base de bois suivants : panneaux de particules orientées, panneaux d'aggloméré ou panneaux de fibres avec une capacité de production supérieure à 600 mètres cubes par jour → A	Fabrication de pâte à papier recyclée	3610-a A
1530	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. « Le volume susceptible d'être stocké étant : 1. Supérieur à 20 000 m ³ → E 2. Supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ → DC	Stockage des papiers usagés et de produits finis en balle pour un volume supérieur à 20 000 m ³	1530-1 E
1630	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 : 1. Supérieure à 250 t → A 2. Supérieure à 100 t, mais inférieure ou égale à 250 t → D	Emploi et stockage de soude pour une quantité totale comprise entre 100 et 250 t.	1630-2 D
4440	Solides comburants catégorie 1, 2 ou 3. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 50 t → A 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t → D	Stockage de persulfate de sodium (1,5 t) Quantité totale < 2 t	NC

A : Autorisation

D : Déclaration

DC : Déclaration avec contrôle périodique

Tableau 1 : Classement ICPE du projet

Les autres produits chimiques stockés et/ou utilisés ne font pas l'objet d'une rubrique ICPE.

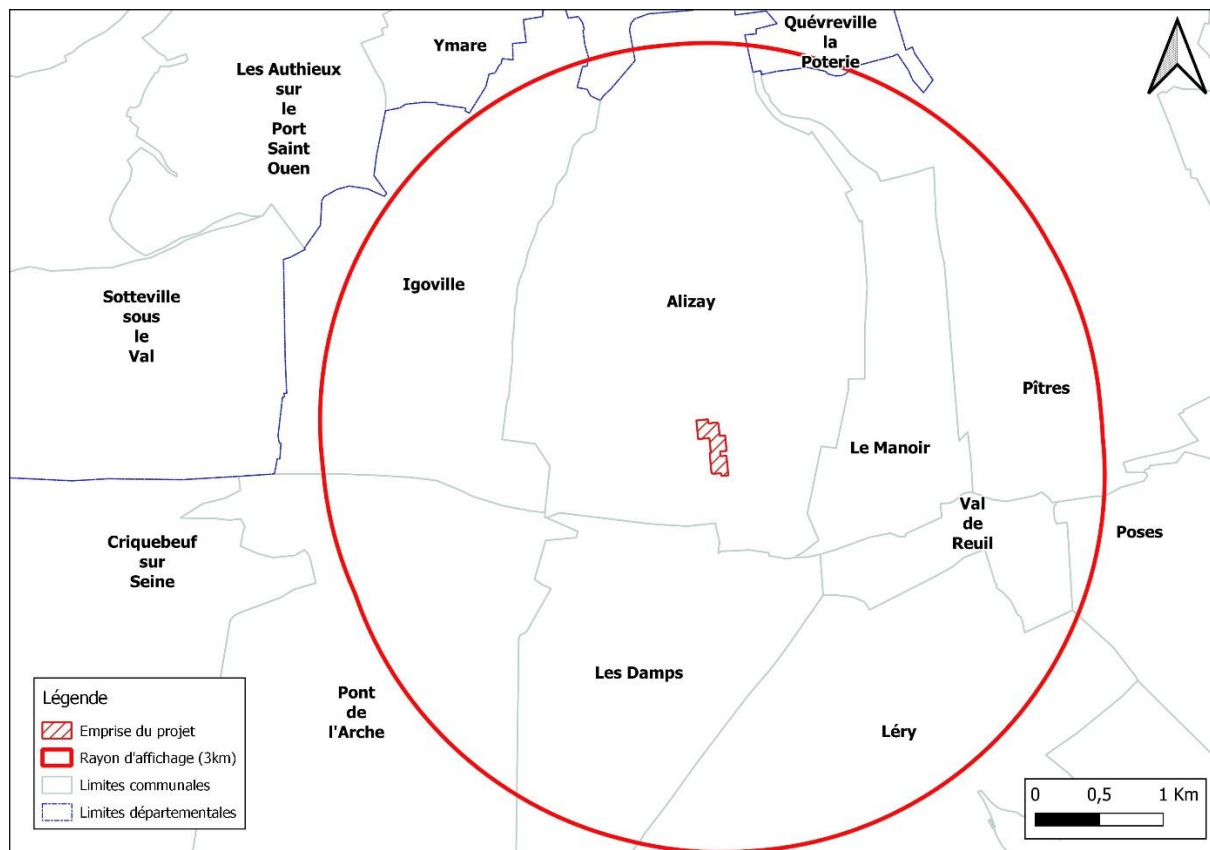


Figure 3 : Plan de situation au 1/25000° avec communes

Le site est soumis à la délivrance d'une demande d'autorisation environnementale. En termes de procédure, le rayon d'affichage de l'enquête publique liée à la présente demande d'autorisation environnementale est de 3 km. Les communes concernées par ce rayon d'affichage sont :

- Alizay ;
- Igoville ;
- Pont de l'Arche ;
- Val-de-Reuil ;
- Poses
- Le Manoir ;
- Pîtres ;
- Léry ;
- Les Damps ;
- Ymare ;
- Quevreville-La-Poterie ;

3.2. Loi sur l'eau

En application du Décret n°2006-881 du 17 Juillet 2006 modifiant le Décret 93-743 du 29 Mars 1993, relatif à la nomenclature des IOTA (Installations, Ouvrages, Travaux et Activités) soumis à autorisation (A) ou déclaration (D) en application des articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l'environnement, les rubriques IOTA concernées par les activités du site sont présentées dans le tableau suivant.

N° Rubrique	Intitulé de la rubrique	Positionnement du site	Classement et régime
2.1.4.0.	<p>« Epanchage et stockage en vue d'épandage d'effluents ou de boues, la quantité épandue représentant un volume annuel supérieur à 50 000 m³/ an ou un flux supérieur à 1t/ an d'azote total ou 500 kg/ an de DBO5 :</p> <p>« Ne sont pas soumis à cette rubrique l'épandage et le stockage en vue d'épandage des boues mentionnées à la rubrique 2.1.3.0, ni des effluents d'élevage bruts ou transformés.</p> <p>« Ne sont pas davantage soumis à cette rubrique l'épandage et le stockage en vue d'épandage de boues ou effluents issus d'activités, installations, ouvrages et travaux soumis à autorisation ou déclaration au titre de la présente nomenclature ou soumis à autorisation ou enregistrement au titre de la nomenclature des installations classées annexée à l'article R. 511-9. »</p>	Boues de process de pâte à papier avec un flux d'azote total supérieure à 10 t/an	2.1.4.0. D
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 20ha → A</p> <p>2 Supérieure à 1ha mais inférieure à 20ha → D</p>	Le projet ne crée pas de surface supplémentaire. Les surfaces occupées par IPP sont déjà imperméabilisées (anciennes parcelles de Double A)	NC
3.2.2.0.	<p>Installations, ouvrages, remblais dans le lit majeur d'un cours d'eau :</p> <p>1° Surface soustraite supérieure ou égale à 10 000 m² → A</p> <p>2° Surface soustraite supérieure ou égale à 400 m² et inférieure à 10 000 m² → D</p>	Aucune surface soustraite Gain de surface = 2 459 m ² (14 448,5 m ² construits* – 16 907,5 m ² récupérés**)	NC

A : Autorisation

D : Déclaration

NC : non concerné

* surfaces construites : 1 840 m² (B23) + 200,5 m² (cuve Nord) + 350 m² (cuve Sud) + 2500 m² (stockage boues) + 9 558 m² (stockage extérieur de vieux papiers)

** surfaces démolies : 76 m² (B5)) + 5 610 m² (stockage rondins 1) + 3 910 m² (42% stockage S2+S44) + 200,5 m² (1/2 Tours blanchiment) + 23 m² (Tour cuisson) + 2500 m² (stockage boues évacuées) + 4 588 m² (stockage vieux papiers évacués)

Tableau 2 : Classement IOTA du projet

4. Justification du choix du projet

4.1. Justification vis-à-vis de l'environnement

Le projet porté par IPP consiste à produire de la pâte à papier à partir de papiers recyclés.

D'un point de vue environnemental ce projet permet de :

- **Préserver les ressources** (bois, eau, énergies...) par le recyclage de papiers usagés ce qui permet de valoriser les déchets et réduire la pression exercée par l'homme sur la forêt ;
- **Favoriser la transition vers une économie circulaire** (recyclage du papier usagé) par la création de nombreux emplois locaux et non-délocalisable.

De plus, le projet IPP s'implante sur le site de Double A à Alizay (27). Double A est un fabricant de papiers. De même le site IPP est idéalement situé et dispose d'excellentes connexions aux réseaux routiers, ferroviaires et fluviaux.

4.2. Justification de la configuration du projet

Lors de la conception du projet, une première esquisse avait été envisagée.

Au regard des contraintes techniques, mais également environnementales (risques accidentels, trafic/circulation), une deuxième esquisse a été proposée.

La solution retenue, présentée ci-avant permet de :

- Faciliter le process ;
- Limiter les déplacements du sud vers le nord (et vice-versa) et donc de limiter le risque accidentel ;
- Limiter le risque accidentel au niveau du stockage de produits-finis puisqu'aucun équipement électrique ne sera présent ;
- Limiter le nombre de camions sur les voiries existantes par la création d'une nouvelle voie ;
- Limiter le risque accidentel lié à la circulation ;

5. Présentation du projet

5.1. Principales installations

Le site IPP présentera une superficie de 55 873 m² dont 16 983 m² seront bâtis.

Il sera composé de :

- Quatre bâtiments :
 - Une extension de bâtiment, repéré « B23 » qui comprendra les équipements de flottation, la distribution électrique et un atelier d'entretien et de stockage de pièces détachées,
 - Le bâtiment existant « B3 » qui comprendra les équipements d'épuration, d'épaississage et de blanchiment,
 - Le bâtiment existant « SFP1 » qui comprendra le stockage de produits finis,
 - Le bâtiment existant « PP1/PP2 » qui comprendra les équipement pour le pressage de la pâte, les pulpeurs et les stockages tampon de vieux papiers et produits finis.
- Plusieurs zones de stockages :
 - Stockage de matières premières (vieux papiers),
 - Stockage de boues issues du process,
 - Stockage de produits chimiques nécessaires au process,
 - Une zone dédiée aux tours de stockage et au blanchiment,
- De voiries.

Les 16 983 m² bâtis seront répartie de la manière suivante :

- 252 m² pour le bâtiment existant au Nord du bâtiment B3 ;
- 1 840 m² pour l'extension du bâtiment B23 ;
- 1 650 m² pour le bâtiment existant B3 ;
- 8 530 m² pour le bâtiment existant « Presse Pâte 1 et 2 » ;
- 4 711 m² pour le bâtiment existant « SFP1 ».

Un plan de masse du site d'étude est donné en page suivante :

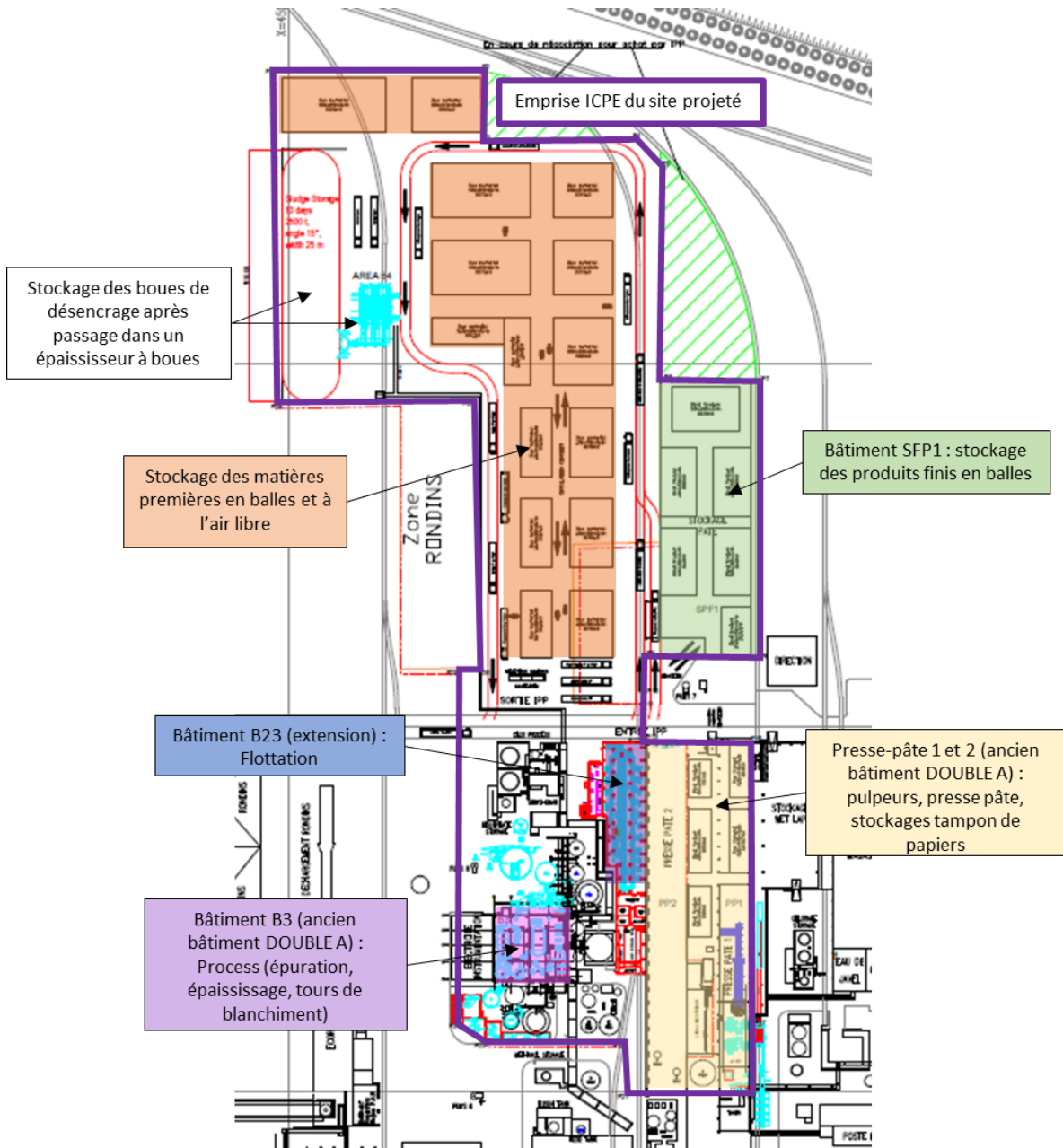


Figure 4. Plan de masse du site de IPP

5.2. Organisation et rythme de travail

En dehors des périodes de maintenance, l'usine fonctionnera 24h/24 et 7j/7 et comptera environ 70 employés :

- 55 en production/maintenance ;
- 15 personnes dans les fonctions supports et de direction (logistique, ressources humaines, finance, qualité, ...).

Afin d'assurer un fonctionnement continu sur les 24h d'une journée, y compris le week-end, environ 30 personnes (réparties entre les différents salariés hormis le personnel administratif) fonctionneront en 5x8 et 2 personnes fonctionneront en horaire décalés (6h-13h / 11h-18h).

Les horaires de bureaux seront du lundi au vendredi, entre 9h et 18h.

5.3. Procédé de fabrication de la pâte à papier

La fabrication de pâte à papiers désencrée à partir de papiers recyclés nécessite la mise en suspension dans l'eau des fibres cellulosiques contenues dans ces papiers et l'élimination des contaminants présents (encres, déchets liés au recyclage...). Le principe est basé sur la séparation des contaminants de la suspension fibreuse par des opérations de décontaminations, d'épurations poussées et de désencrage afin de ne recueillir que les fibres.

Elle est réalisée selon 3 grandes étapes :

- La trituration/épuration,
- Le désencrage et blanchiment,
- Le conditionnement.

Ces étapes sont expliquées dans les paragraphes ci-dessous.

5.3.1. Trituration / Epuration

5.3.1.1. Atelier Trituration

La trituration constitue la première étape du traitement. Les vieux papiers sont introduits dans un « pulpeur », cuve remplie d'eau chaude dans laquelle un agitateur met les papiers recyclés en suspension dans l'eau et les désintègre pour séparer les fibres de cellulose et les contaminants.

En sortie de pulpeur, la pâte traverse la grille perforée d'un épurateur qui permet d'éliminer les contaminants grossiers.

La pâte est ensuite stockée dans un cuvier de latence afin d'améliorer l'hydratation des fibres de cellulose.

5.3.1.2. Atelier Epuration

L'étape d'épuration a pour objectif d'éliminer d'autres types de contaminant.

L'épuration nécessaire pour éliminer ces contaminants avant l'élimination des particules d'encres, est réalisée en plusieurs stades :

- épuration cyclonique (principe basé sur la densité)
- épuration sous pression avec des trous (épuration dimensionnelle grossière)
- épuration sous pression avec des fentes (épuration dimensionnelle fine)

5.3.2. Flottation, épauississage et blanchiment

5.3.2.1. Premier traitement

Une fois l'élimination des contaminants sur les papiers recyclés effectuée, le procédé continue avec les étapes de flottation, d'épauississage et de blanchiment afin d'obtenir une pâte de fibres cellulosiques blanche.

Ces étapes consisteront à :

- Eliminer les particules d'encres par un procédé physico-chimique : la flottation ;
- Une épuration complémentaire : la suspension de fibres dans l'eau est envoyée à travers une épuration cyclonique et une épuration fine sous pression, pour éliminer les particules résiduelles ;
- La suspension est ensuite épauissie sur un filtre à disques. ;

- La pâte de fibres cellulosique concentrée est envoyée dans une tour de blanchiment pour augmenter son degré de blancheur.

Dans le procédé utilisé par IPP, il y aura deux stades successifs de Flottation + Epaisissage + Blanchiment dans le but d'obtenir une pâte désencrée de très bonne qualité.

5.3.2.2. Deuxième traitement

Après une première phase décrite ci-dessus, la pâte de fibres cellulosiques est soumise à un second traitement similaire : flottation, épaisissage et blanchiment (avec du peroxyde d'hydrogène ou de l'hydrosulfite de sodium comme réactifs), pour augmenter ses caractéristiques de propreté et de blancheur.

5.3.3. Conditionnement

Afin de pouvoir transporter les fibres chez les utilisateurs :

- La pâte liquide est envoyée sur un presse pâte. Cet équipement permet d'éliminer une partie de l'eau liée aux fibres, de presser le film de pâte et de le sécher.
- En sortie du presse pâte, les fibres se présentent sous forme de plaques sèches de cellulose, conditionnées sous forme de balles cerclées.

Ces balles sont ensuite stockées à l'abri sur le site et envoyées aux différents clients, comme matière première pour la fabrication de papier à base de fibres recyclées et blanchies.

6. Prise en compte des principales contraintes environnementales

6.1. Traitement des effluents industriels

L'ensemble des effluents liquides (eaux usées, eaux pluviales) seront redirigés vers la STEP de Double A. Ces effluents seront donc traités par l'entreprise voisine au projet (Double A). Une convention de rejet est signée entre les 2 entités.

IPP assurera le suivi de la qualité des effluents industriels afin de respecter les valeurs limite suivantes :

Document de référence	BREF Papeterie Fabrication de pâte à papier
Paramètre	Moyenne annuelle (kg/t)
DCO	0,9 - 3
MEST	0,08 – 0,3
Azote total NTK	0,01 – 0,1
Phosphore total	0,002 – 0,01
AOX	0,05 pour le papier présentant une résistance à l'état humide
Débit effluent	8 –15 m ³ /tSA

Tableau 3 : Valeurs limite à respecter 5siurce : BREF Papeterie)

Pour les effluents gazeux, les installations n'engendreront aucun rejet atmosphérique. Seuls les véhicules et engins sur les voiries engendreront des rejets atmosphériques, l'impact de ces derniers est minime.

6.2. Epandage des boues

Boues issues du process de flottaison

Les boues (déchets) issues de la phase de flottaison seront récupérées et recyclées sous la forme d'un amendement calcique pour les sols agricoles (épandage agricole indirect). Elles sont fortement chargées en calcium provenant des substances introduites pour améliorer la blancheur et les qualités d'imprimabilité du papier.

Boues issues de la STEP de Double A

Le traitement des effluents étant réalisé sur la station d'épuration industrielle de Double A, la gestion de ces boues générées sera gérée au sein du plan d'épandage de Double A.

6.3. Gestion du risque inondation

La mise en place du projet et la construction des futures installations devront faire face à un risque inondation important suite au risque de crues lié à la Seine qui borde le site industriel. Lors de la conception du projet, IPP a pris en considération le risque naturel dans ces études et le projet se conformera au règlement instauré par le plan de prévention du risque inondation de la zone (PPRI Boucle des Poses).

7. Demande de modification de l'autorisation d'exploiter sur site de Double A

Afin de garantir le respect des concentrations moyennes journalières apparentes calculées, il est demandé d'autoriser Double A à respecter de nouvelles VLE. Ces valeurs sont les suivantes :

- DCO : 135 mg/l
- DBO5 : 30 mg/l
- MEST : 30 mg/l
- Azote total : 10 mg/l
- Phosphore total : 2 mg/l

Au regard de l'analyse conduite et afin de respecter à la fois les concentrations moyennes journalières apparentes calculées en sortie de STEP (à respecter par Double A) et les valeurs limites imposées par le BREF papeterie (à respecter par IPP), de nouvelles VLE sont demandées. Ainsi les prescriptions de l'AP du site Double A relatives aux valeurs limites d'émission des eaux résiduaires avant rejet dans le milieu naturel devront être modifiées.

