



**RAPPORT SUR LA VISITE DU PRÉSIDENT DU CONSEIL EXÉCUTIF
ET DE REPRÉSENTANTS DU CONSEIL EXÉCUTIF À L'USINE PILOTE
DE DESTRUCTION D'AGENT CHIMIQUE DE PUEBLO (ÉTAT DU COLORADO)
ET À L'USINE PILOTE DE DESTRUCTION D'AGENTS CHIMIQUES
DE BLUE GRASS (ÉTAT DU KENTUCKY) (ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE)
18 – 24 MAI 2013**

Introduction

1. Dans sa décision intitulée "Délai final prorogé du 29 avril 2012" (C-16/DEC.11 du 1^{er} décembre 2011), la Conférence des États parties ("la Conférence") a décidé que les États détenteurs concernés devaient inviter le Président du Conseil exécutif ("le Conseil"), le Directeur général et une délégation représentant le Conseil à effectuer des visites leur permettant de se faire une idée d'ensemble des programmes de destruction en cours d'exécution. La Conférence a en outre décidé que ces visites devraient notamment inclure des visites dans des installations de destruction ainsi que des réunions avec des parlementaires, si possible, et des hauts fonctionnaires gouvernementaux dans les capitales, qui feront officiellement partie de ces visites. Il conviendrait également d'inviter des observateurs à faire partie de la délégation du Conseil.
2. Conformément à la décision susmentionnée de la Conférence (C-16/DEC.11), les États-Unis d'Amérique ("les États-Unis") ont invité le Conseil à effectuer une visite de l'usine pilote de destruction d'agent chimique de Pueblo ("l'usine pilote de Pueblo") (État du Colorado) et de l'usine pilote de destruction d'agents chimiques de Blue Grass ("l'usine pilote de Blue Grass") (État du Kentucky), du 18 au 24 mai 2013. Les États-Unis ont présenté un aperçu général des considérations logistiques et de sécurité (annexe 1 du présent rapport) ainsi qu'un itinéraire détaillé (annexe 2), et ont entamé des consultations avec le Président du Conseil afin d'arrêter les modalités précises de la visite.
3. À l'issue de consultations au sein des différents groupes régionaux et conformément à la décision susmentionnée de la Conférence, la délégation du Conseil qui a visité les installations de Pueblo et de Blue Grass se composait du Président du Conseil, qui représentait également son groupe régional, d'un représentant de chacun des quatre autres groupes régionaux, du Directeur général du Secrétariat technique ("le Secrétariat"), d'un représentant de la Fédération de Russie et de deux fonctionnaires du Secrétariat. À l'invitation du Gouvernement des États-Unis,



des représentants de trois États membres – Afrique du Sud, Japon et Libye – se sont joints à la délégation du Conseil en qualité d'observateurs. Les noms des membres de la délégation du Conseil sont donnés dans l'annexe 3 du présent rapport, et ceux des représentants des États-Unis qui ont accueilli la visite sont indiqués dans l'annexe 4.

4. Le Secrétariat a mis les fonds nécessaires à la disposition du Président du Conseil, du Directeur général et des fonctionnaires du Secrétariat. De plus, un financement a été alloué pour les représentants des groupes des États d'Afrique, d'Asie et d'Amérique latine et des Caraïbes ainsi que pour l'observateur de la Libye en utilisant les contributions volontaires disponibles au titre du projet 3 de la décision votée par le Conseil de l'Union européenne le 23 mars 2012 (2012/166/PESC) dans le cadre de la mise en œuvre de la Stratégie de l'Union européenne contre la prolifération des armes de destruction massive, qui a été adoptée le 12 décembre 2003. Tous les autres participants ont défrayé leurs propres dépenses liées à la visite.
5. Le présent rapport est soumis par le Président du Conseil après consultation avec les représentants du Conseil faisant partie de la délégation.
6. En préparation de la visite, les membres de la délégation du Conseil ont entendu un exposé de la représentation permanente des États-Unis auprès de l'OIAC sur les arrangements administratifs et logistiques, ainsi que sur le programme de la visite.
7. Lors de leur arrivée aux États-Unis, le 18 mai 2013, les membres de la délégation du Conseil ont rencontré des représentants de haut niveau du Gouvernement des États-Unis à l'occasion d'une réception organisée par M. Andrew C. Weber, Secrétaire adjoint à la défense pour les programmes de défense nucléaire, chimique et biologique. Cette réception a permis des échanges de vues sur le programme de démilitarisation chimique des États-Unis.

Visite de l'usine pilote de destruction d'agent chimique de Pueblo

8. Les membres de la délégation du Conseil ont visité le dépôt chimique de Pueblo le 20 mai 2013.
9. À son arrivée à Pueblo, la délégation du Conseil a été accueillie par des représentants du Gouvernement et du site. Plusieurs exposés détaillés ont ensuite été présentés. Dans le premier, M. Don Barclay, Directeur de l'Agence des produits chimiques (CMA) de l'armée des États-Unis, a fait une présentation générale de la CMA, qui est chargée de l'entreposage en toute sécurité de l'ensemble des stocks d'armes chimiques des États-Unis et de la destruction du matériel de guerre chimique qui n'a pas été classé comme faisant partie des stocks chimiques unitaires des États-Unis.
10. M. Barclay a précisé les cinq domaines de responsabilité de la CMA, parmi lesquels l'entreposage en toute sécurité des stocks d'armes chimiques des États-Unis dans les deux sites restants – le dépôt chimique de Pueblo et l'installation chimique de Blue Grass –, entreposage qui s'est vu accorder la priorité. Il s'agit notamment d'assurer la sécurité physique des stocks d'armes chimiques, le maintien de la sécurité, la gestion des déchets, le respect des normes environnementales, la préparation aux situations d'urgence ainsi que le transport des munitions à détruire.

11. Un programme de préparation aux situations d'urgence liées aux stocks chimiques a été mis en place dans les deux sites restants de stockage d'armes chimiques; les responsables de ce programme collaborent étroitement avec les communautés avoisinantes pour être en mesure de faire face à des urgences et catastrophes naturelles ou provoquées par l'homme, notamment par la poursuite de la planification et de l'organisation d'exercices ainsi que par l'intégration continue d'améliorations technologiques.
12. M. Barclay a également fourni des renseignements sur la répartition par lieu et volume des stocks d'armes chimiques que les États-Unis avaient initialement déclarés ainsi que sur le pourcentage d'agents chimiques restant à détruire. Il a souligné que la CMA avait été responsable de la destruction des stocks d'armes chimiques entreposés dans sept des neuf emplacements de stockage prévus à l'origine : Anniston, Aberdeen, Atoll Johnston, Newport, Pine Bluff, Tooele et Umatilla. Ces quantités représentent 89,75 % des agents déclarés, soit 24 924 tonnes. La destruction des stocks restants à Blue Grass et à Pueblo se fera dans le cadre du programme "Assembled Chemical Weapons Alternatives" (ACWA) (Programme de solutions de rechange pour les armes chimiques assemblées).
13. La CMA est également responsable de la destruction des munitions nouvellement récupérées, lesquelles, après évaluation et confirmation qu'il s'agit bel et bien d'armes chimiques, font l'objet de déclarations supplémentaires et sont détruites dans le respect intégral des dispositions de la Convention sur l'interdiction des armes chimiques ("la Convention").
14. M. Barclay a indiqué que les États-Unis collaboraient étroitement avec le Secrétariat afin de se conformer à toutes les exigences de la Convention et continuaient de présenter des informations actualisées au Conseil et à la Conférence sur les activités qu'ils mènent.
15. M. Barclay a par ailleurs informé la délégation du Conseil que tout en continuant d'éliminer leurs propres stocks d'armes chimiques, les États-Unis sont déterminés à éradiquer toute menace chimique à l'échelle mondiale. Ainsi, les États-Unis ont notamment effectué des opérations d'évaluation dans d'autres pays – dont l'Australie et le Japon –, ont organisé deux tables rondes distinctes à l'intention de fonctionnaires des Gouvernements iraquien et libyen pour discuter d'options en matière de destruction d'armes chimiques, ont dispensé une formation dans le domaine de la gestion de programmes à l'intention des représentants iraqiens, ont fourni une expertise technique et ont participé à des exercices de formation organisés dans d'autres pays.
16. Enfin, M. Barclay a indiqué que la CMA continuerait de garantir le stockage en toute sécurité des armes chimiques restantes jusqu'à ce qu'elles soient détruites, tout en assurant la meilleure protection possible de la main d'œuvre, du public et de l'environnement. Dans l'intervalle, la CMA considère qu'il y a lieu de mettre l'accent sur la nécessité de conserver et de transférer la main d'œuvre, et de permettre un échange d'informations et d'expérience avec le Programme ACWA. La CMA continuera de s'acquitter de ses obligations et de remplir sa mission tout en gérant l'impact des contraintes fiscales, qui grèvent les dépenses gouvernementales.

17. Dans l'exposé suivant, M. Conrad Whyne, Directeur du Programme ACWA, en a donné un aperçu et un bref historique, en expliquant qu'il avait été créé à la fin de l'année 1996 sur instruction du Congrès des États-Unis afin de recenser des solutions autres que l'incinération pour la destruction des armes chimiques assemblées. Au terme d'un vaste processus de recherche de diverses technologies, auquel ont participé de nombreuses institutions gouvernementales, l'industrie chimique et le public, d'autres techniques ont été officiellement retenues fin 2002 et début 2003 pour Pueblo (à savoir la neutralisation suivie de biotraitement) et Blue Grass (à savoir la neutralisation suivie d'oxydation à l'eau supercritique). Des contrats ont été attribués à Bechtel National, Inc. ainsi qu'à la coentreprise Bechtel-Parsons pour la conception, la construction, les essais pré-opérationnels, l'exploitation et la fermeture des installations de Pueblo et de Blue Grass, respectivement.
18. Vu que la sécurité de la main d'œuvre et des collectivités locales revêt la plus grande importance dans le cadre du Programme ACWA, pendant les phases de conception et de construction de ces installations, l'accent a été mis sur la création d'une culture de la sécurité à tous les échelons des effectifs, qui serait maintenue pendant les phases ultérieures d'exploitation et de fermeture. À cet égard, le Programme ACWA vise à conserver ses excellents bilans en matière de sécurité. Grâce aux mesures mises en place dans les autres installations de destruction d'armes chimiques, les opérations se sont déroulées sans aucun accident et le taux d'incident enregistrable a été plus faible que la moyenne.
19. M. Whyne a souligné que le Programme ACWA a mis en place une culture de transparence et d'ouverture, et qu'il prévoit une forte participation du public afin de sensibiliser les collectivités et d'accroître leurs connaissances sur le processus de destruction des armes chimiques. Les équipes de sensibilisation du public à Pueblo et à Blue Grass font en sorte que les parties prenantes aient accès aux informations grâce à des bureaux de sensibilisation qui ont été créés, à l'organisation de rencontres à l'intention des collectivités et à l'installation d'offices porte-parole. Par ailleurs, le site Web du Programme ACWA offre des informations sur celui-ci et permet aux parties prenantes de donner leur avis, tandis que les médias sociaux (Facebook, Twitter, YouTube et Flickr) et les bulletins d'information électroniques mensuels offrent d'autres possibilités de dialogue et de mises à jour. Pour leur part, les collectivités locales, grâce aux commissions consultatives des citoyens des États du Colorado et du Kentucky, ont joué un rôle déterminant pour veiller à ce que leurs préoccupations soient relayées et que le Programme ACWA y donne suite.
20. En ce qui concerne le calendrier du programme, M. Whyne a fait observer que la conception, la construction, les essais pré-opérationnels et les opérations représentent un engagement sur le long terme. D'après les données de base du programme d'acquisition actuel, les opérations de destruction devraient en principe s'achever à Pueblo en novembre 2019 et à Blue Grass en septembre 2023. Les travaux de construction sont finis à Pueblo; la construction de l'usine pilote de Blue Grass est terminée à 67 % et devrait s'achever au début de 2017. Les essais pré-opérationnels ont été lancés sur les deux sites pendant la phase de construction et se poursuivent à l'heure actuelle. Il est prévu que la destruction des armes chimiques commence en décembre 2015 à Pueblo et en avril 2020 à Blue Grass.

21. Il a été précisé qu'en se fondant en partie sur les enseignements tirés de l'exploitation des installations de destruction par incinération de base et compte tenu des risques qui pourraient compromettre l'aboutissement fructueux et en temps utile du programme, des recherches avaient été lancées dans le cadre du Programme ACWA afin de déterminer s'il serait possible de renforcer le processus de destruction principal dans chaque site en faisant détoner à l'explosif les munitions qui posent problème et qui ne peuvent être traitées dans des conditions de sécurité dans l'installation principale. Il a donc été décidé de recourir à un système de destruction aux explosifs pour détruire les munitions qui posent problème dans l'usine pilote de Pueblo; en ce qui concerne l'utilisation de ce même système dans l'usine pilote de Blue Grass, on attend encore les résultats de l'évaluation environnementale qui seront transmis cet été.
22. M. Whyne a conclu son exposé en déclarant qu'en s'appuyant sur le Programme ACWA, les États-Unis se sont fermement engagés à détruire dès que possible les stocks d'armes chimiques de Pueblo et de Blue Grass, tout en continuant d'accorder la plus haute priorité à la sécurité du personnel et des collectivités avoisinantes. Les enseignements tirés de la construction d'autres sites de destruction d'armes chimiques ainsi que de la destruction des armes chimiques ont été intégrés dans le Programme ACWA; un essai anticipé complet a notamment été effectué avec du matériel de pointe, et du personnel expérimenté a été recruté. Les États-Unis s'attendent néanmoins à devoir relever des défis car les procédés et l'équipement qui seront utilisés sur ces sites sont uniques en leur genre. Dans le cadre du Programme ACWA, les États-Unis continueront également d'évaluer les incidences des décisions budgétaires sur le calendrier actuel du programme.
23. Le lieutenant-colonel Timothy M. Greenhaw, commandant du dépôt chimique de Pueblo, a fait une présentation générale du dépôt, dont les autorités ont pour mission de sécuriser et garder en toute sécurité le stock d'armes chimiques tout en assurant la protection de la main d'œuvre, du public et de l'environnement, de définir les conditions de destruction du stock et de préparer la fermeture du dépôt.
24. Le dépôt chimique de Pueblo a été ouvert en 1942 et, au fil des ans, il a été utilisé comme installation de stockage, de maintenance et d'approvisionnement, notamment de munitions, de chars et de véhicules sur roues, de matériaux de génie militaire ainsi que de lanceurs de missiles de l'armée. La zone à accès restreint du dépôt chimique, qui sert à stocker les armes chimiques, comprend 102 abris fortifiés de stockage, dont 80 contiennent des munitions HD, 14 contiennent des munitions HD et HT, et 4 servent au stockage de déchets dangereux comme les équipements de protection individuelle et les palettes en bois contaminées. Les abris fortifiés sont surveillés en continu au moyen d'écrans de contrôle en temps quasi réel pendant les opérations "portes ouvertes". Quatre autres abris fortifiés sont vides ou servent à la formation du personnel.
25. Le dépôt chimique de Pueblo stocke 780 078 munitions d'artillerie, représentant 8,5 % du stock d'armes chimiques d'origine des États-Unis, selon 4 configurations de stockage : cartouches de 105 mm, projectiles de 105 mm, projectiles de 155 mm et obus de mortier de 4,2 pouces.

26. La sûreté et l'état de préparation aux interventions d'urgence revêtant une importance cruciale dans les sites de stockage d'armes chimiques, le dépôt chimique de Pueblo est tenu, par les réglementations fédérales et locales, de protéger le public. Ainsi, le dépôt chimique de Pueblo, avec la participation du Département de la sécurité nationale, de l'Agence fédérale de gestion des situations d'urgence, de l'État du Colorado et du comté de Pueblo, effectue tous les ans des exercices dans le cadre du Programme de préparation aux situations d'urgence liées aux stocks chimiques en vue de protéger le public. Afin de se préparer à intervenir en cas d'urgence, le dépôt chimique de Pueblo procède régulièrement à des exercices d'intervention et d'assistance en cas d'accidents/d'incidents mettant en jeu des produits chimiques.
27. Enfin, le lieutenant-colonel Greenhaw a souligné que le dépôt chimique de Pueblo est soumis à des inspections systématiques de l'OIAC. Dix-sept inspections ont été effectuées depuis 1997, la dernière en mars 2013.
28. Le dernier exposé a été présenté par M. Mike Strong, Directeur adjoint du projet du site de l'usine pilote de Pueblo. M. Strong a commencé par donner un bref aperçu général du projet, au cours duquel seront détruites 2 371 tonnes d'agent ypérite stocké dans 3 types différents de munitions – à savoir des projectiles de 105 mm, des projectiles de 155 mm et des mortiers de 4,2 pouces – par neutralisation suivie de biotraitement. En septembre 2002, l'équipe de Bechtel déployée à Pueblo s'est vu attribuer les contrats pour la conception, la construction, les essais pré-opérationnels, les essais pilotes, l'exploitation et la fermeture de l'usine. Située dans les limites actuelles du dépôt, l'usine pilote de Pueblo comprend plusieurs bâtiments qui sont utilisés à diverses fins, y compris le traitement de l'agent, le traitement des matériaux énergétiques, le stockage provisoire des munitions, le biotraitement, le contrôle des entrées, les utilités, le laboratoire, la maintenance par le personnel et autres tâches auxiliaires.
29. M. Strong a indiqué que la sécurité est l'un des éléments les plus importants du projet et vu que l'usine pilote de Pueblo a été reconnue comme l'un des sites de construction les plus sûrs aux États-Unis, elle a reçu en 2009 le "Star Status" – un des niveaux d'agrément sécurité les plus élevés du Programme de protection volontaire mis en place par l'Administration de la santé et de la sécurité au travail du Département du travail des États-Unis.
30. M. Strong a ensuite expliqué la technique de destruction qui sera utilisée dans l'usine pilote de Pueblo. Préalablement au traitement des munitions, il faut retirer, à l'aide d'équipements robotisés, les éléments énergétiques, y compris la fusée et la charge d'éclatement, car l'extraction en amont de ces parties accroît la sécurité des opérations ultérieures. Une fois retirés, les matériaux énergétiques seront éliminés hors site dans une installation dûment agréée. Une fois que les matériaux énergétiques auront été retirés, un robot accédera au corps de la munition contenant l'agent chimique, lequel sera lavé avec de l'eau sous pression. L'ypérite sera mélangée à une nouvelle quantité d'eau et à une solution caustique. Le produit obtenu – appelé hydrolysate – subira un processus de biotraitement, qui se déroule dans de grandes cuves remplies de microbes qui digèrent et décomposent encore la solution. Une fois les eaux issues du processus recyclées, l'on obtient différents sels et des boues biologiques. Ces boues biologiques, qui se composent de déchets microbiens et d'autres particules bactériennes, seront filtrées pour en extraire l'eau et expédiées hors site vers

une installation agréée de traitement, de stockage et d'élimination. La dernière étape du processus concerne le traitement des parties métalliques des munitions afin qu'elles puissent être recyclées. Pour ce faire, elles doivent être portées à une température de 1 000 °F pendant 15 minutes par chauffage inductif, afin de veiller à la destruction de tout agent contaminant résiduel.

31. M. Strong a informé la délégation du Conseil que toutes les principales activités de construction à Pueblo avaient été achevées en décembre 2012. Parallèlement aux activités liées aux essais pré-opérationnels qui se poursuivent à l'heure actuelle, l'usine pilote de Pueblo fait actuellement l'objet d'examens d'aptitude opérationnelle qui viendront confirmer que le personnel, l'équipement et les procédures sont fins prêts pour le démarrage des opérations. Ce processus permettra d'optimiser l'usine car il prévoit des essais intégrés, des exercices sur des cas de scénarios d'urgence et des tests de bon fonctionnement. Au terme de ce processus et dès que les parties prenantes externes y auront souscrit, l'usine pilote de Pueblo peut se voir délivrer une déclaration d'aptitude opérationnelle. C'est le Sous-Secrétaire à la défense pour les achats, les technologies et la logistique qui pourra entériner de façon définitive le démarrage des opérations de destruction de l'agent chimique.
32. La délégation du Conseil a ensuite été informée des difficultés prévues ainsi que des solutions qui sont envisagées pour surmonter ces difficultés dans l'usine pilote de Pueblo. Parmi celles-ci, M. Strong a notamment mentionné les munitions qui posent problème (c'est-à-dire des munitions qui fuient et/ou les éléments rejetés), dont il a été prouvé qu'il était difficile de les traiter à l'aide de l'équipement automatisé et pour lesquelles l'emploi d'une technologie de détonation aux explosifs assurera une plus grande sécurité pour la main d'œuvre concernée. Par ailleurs, à l'issue de l'évaluation environnementale effectuée en août 2012, il a été conclu que l'installation et le fonctionnement d'une technologie de détonation aux explosifs n'auront aucune incidence majeure sur l'environnement. Dans le cadre du Programme ACWA, il a par la suite été décidé, en avril 2013, de recourir au système de destruction aux explosifs pour détruire les armes chimiques qui posent problème dans l'usine pilote de Pueblo. Cette décision a été prise au terme d'un examen approfondi de plusieurs technologies de détonation aux explosifs qui ont été conçues pour détruire en toute sécurité les munitions chimiques qui ne se prêtent pas au traitement à l'aide de l'équipement automatisé de l'usine principale.
33. Une autre difficulté qui a été évoquée concernait le recrutement de près de 1 100 employés auxquels il faudra faire appel pour détruire, dans des conditions de sécurité et en totale conformité avec la Convention, les armes chimiques dans l'usine pilote de Pueblo. À cet égard, il a été souligné qu'il serait des plus utiles que l'usine pilote de Pueblo recrute le personnel expérimenté qui quitte actuellement les quatre installations de destruction par incinération de base où les opérations se sont achevées. Dûment formé, ce personnel a une bonne connaissance des opérations de traitement et de destruction en toute sécurité des armes chimiques, ce qui permettra d'éviter les problèmes ou les retards qui pourraient survenir dans l'usine pilote de Pueblo au cours des essais pré-opérationnels et des opérations.

34. Enfin, du fait de la fermeture du Centre de formation à la défense chimique d'Aberdeen/Edgewood (État du Maryland), l'usine pilote de Pueblo doit désormais assurer une formation continue et certifier sa main d'œuvre. Alors que le démarrage des opérations de destruction se rapproche, le recrutement et la formation du personnel qui sera chargé des opérations constituent la priorité absolue pour l'usine pilote de Pueblo. Dans ce dessein, un nouveau centre de formation a été créé en février 2013; c'est le lieu idoine où les employés de l'usine pilote de Pueblo pourront recevoir la meilleure formation qui soit afin d'assurer leur propre sûreté, celle des collectivités ainsi que la protection de l'environnement. Ils pourront également se préparer aux rôles uniques qu'ils joueront dans le processus de destruction des armes chimiques. La formation à l'intention des nouveaux employés portera notamment sur les volets suivants : formation de base à la sûreté, sensibilisation à la conformité à la réglementation environnementale, familiarisation avec l'usine, formation à l'entrée dans une zone toxique, utilisation de l'équipement de protection individuelle et formation à l'utilisation d'équipement de démantèlement de pointe.
35. Après les exposés, la délégation du Conseil a visité deux structures de stockage (abris fortifiés) contenant, l'une, des projectiles palettisés de 155 mm et, l'autre, des projectiles palettisés de 105 mm remplis de HD sortis de leurs caisses.
36. La délégation s'est également rendue dans l'usine pilote de Pueblo, a reçu des précisions supplémentaires sur le procédé et la technique de destruction et a pu observer l'état actuel des activités.
37. La délégation du Conseil a eu la possibilité de poser des questions, qui ont porté tant sur des sujets d'ordre général que sur des sujets très spécifiques et techniques. Les discussions ont été menées de manière ouverte et transparente.
38. En réponse à une question sur les plans visant à remettre en état les sols lorsque les opérations auront été menées à terme, les représentants des États-Unis ont expliqué que l'installation sera fermée dès qu'il aura été mis fin aux opérations. Concrètement, l'équipement de destruction sera démantelé, décontaminé et retiré conformément aux accords conclus entre l'État du Colorado et l'armée des États-Unis, tandis que les sols seront nettoyés, décontaminés et restitués au public. Les représentants des États-Unis ont par ailleurs précisé que sur la base de l'accord susmentionné conclu entre l'État du Colorado et l'armée, l'équipement et les structures/bâtiments qui ne rentrent pas en contact direct avec l'agent chimique pendant les opérations de destruction pourraient être utilisés à des fins commerciales.
39. En réponse à une question relative aux coûts du programme de démantèlement chimique, et plus particulièrement les coûts spécifiques liés aux installations de Pueblo et de Blue Grass, les représentants des États-Unis ont indiqué que le montant total du budget alloué pour l'ensemble du programme de destruction des stocks d'armes chimiques des États-Unis s'élevait actuellement à 32 milliards de dollars US, dont 10 milliards ont été affectés aux installations de Pueblo et de Blue Grass. Sur cette enveloppe totale budgétisée, 28 milliards de dollars US ont déjà été engagés. Le financement intégral du programme de démantèlement chimique continue de se voir accorder la priorité, même dans le contexte actuel de coupes budgétaires.

40. S'agissant de la durée des essais pré-opérationnels, les experts des États-Unis ont précisé qu'afin de maximiser l'efficacité et de permettre aux experts des essais pré-opérationnels de recenser les éventuels problèmes et de les régler le plus rapidement possible, les essais pré-opérationnels à Pueblo et à Blue Grass avaient démarré plus tôt, pendant la phase de construction.
41. Pour ce qui est du niveau de confiance dans le respect du calendrier actuel fixé pour le fonctionnement des deux nouvelles installations et l'achèvement de la destruction des armes chimiques, les représentants des États-Unis ont indiqué que, grâce au programme fiable de gestion des risques qui a été mis en place, 300 risques qui avaient été recensés comme pouvant avoir une incidence négative sur le calendrier ont été passés en revue, dont 75 environ, qui s'étaient vu conférer un caractère hautement prioritaire, ont déjà été atténués. Ils ont en outre précisé que l'hypothèse principale sur laquelle repose le calendrier actuel est liée au fait que le Congrès continue d'approuver l'enveloppe du financement requis. Par ailleurs, des primes pour les employés sous contrat, similaires à celles qui ont permis d'accélérer les efforts de destruction dans six autres installations de destruction d'armes chimiques, seront introduites tant à l'usine pilote de Pueblo qu'à l'usine pilote de Blue Grass, afin d'accélérer la construction de ces sites et la destruction du reste du stock d'armes chimiques des États-Unis.
42. En ce qui concerne la décision relative à la sélection des technologies de destruction qui seront mises en œuvre à Pueblo et à Blue Grass et le rapport coût-efficacité de cette décision, il a été indiqué que ces décisions se basaient pour l'essentiel sur les observations du public et que la sûreté avait été déterminante. L'usine pilote de Pueblo utilisera de l'eau chaude pour neutraliser l'agent chimique et pour détruire de manière efficace les molécules d'ypérite; l'hydrolysate qui en résultera se composera essentiellement d'eau et de thiodiglycol, un produit chimique industriel courant qui est facilement biodégradable. Par comparaison, dans l'usine pilote de Blue Grass, chaque agent chimique sera détruit dans le cadre d'une campagne distincte, un type d'hydrolysate différent sera donc fabriqué à chaque fois : un hydrolysate d'ypérite, un hydrolysate de VX et un hydrolysate de GB. La destruction des matériaux énergétiques se traduira également par la création d'un type unique d'hydrolysate.
43. Les hydrolysates sont classés comme déchets dangereux et peuvent contenir des métaux lourds et présenter des propriétés corrosives. Si le biotraitement à Pueblo fera appel à un équipement et à des bactéries ordinaires, lors du traitement des eaux usées, pour consommer les substances organiques présentes dans l'hydrolysate d'ypérite, le procédé d'oxydation à l'eau supercritique qui sera mis en œuvre à Blue Grass recourra à des températures et à des pressions très élevées pour décomposer les hydrolysates résultants en dioxyde de carbone, eau et sels, qui pourraient ensuite être expédiés hors site vers une installation dûment habilitée pour les opérations d'élimination, tandis qu'une partie des eaux serait recyclée vers l'usine pilote et réutilisée dans le cadre du procédé de destruction. L'équipe de l'usine pilote de Blue Grass veillera à ce que le traitement des hydrolysates se fasse de manière à équilibrer les coûts, le calendrier et les performances sans pour autant compromettre la sûreté de la main d'œuvre et des collectivités, ni la protection de l'environnement.

44. S'agissant de la préservation des connaissances et des savoirs spécialisés du personnel, il a été précisé que du personnel expérimenté a été recruté sur les nouveaux sites en vue de chercher à raccourcir le calendrier de construction et de destruction tout en conservant un bilan exemplaire en matière de sécurité. Ce faisant, des efforts sont actuellement déployés pour établir un juste équilibre entre le recours à une main d'œuvre expérimentée et l'offre d'emplois aux collectivités locales.
45. Les représentants des États-Unis ont également précisé que l'équipement et les technologies disponibles sur le marché seront utilisés dans la mesure du possible pour la destruction des stocks d'armes chimiques à Pueblo et à Blue Grass. Parallèlement, du matériel et des technologies très avancés ont été mis au point pour répondre aux exigences rigoureuses en matière de sécurité et de protection de l'environnement. Certaines des technologies développées, de même que l'expérience acquise lors de la construction et de l'exploitation de ces installations, respectueuses de normes très élevées en matière de sécurité, pourraient ensuite se révéler précieuses pour le secteur commercial.
46. En guise de conclusion, les représentants des États-Unis ont souligné les relations de transparence et de collaboration qu'ils entretiennent avec les communautés locales tant à Pueblo qu'à Blue Grass; ce faisant, ils ont pu les sensibiliser, accroître leurs connaissances sur le processus de destruction des armes chimiques et répondre à leurs éventuelles préoccupations bien en amont du processus. Ils ont également souligné qu'aucune action en justice n'avait été lancée dans le cas des sites relevant du Programme ACWA, vu que les technologies qui ont été sélectionnées sont conformes aux réglementations locales.
47. À l'issue de sa visite de l'usine pilote de Pueblo, la délégation du Conseil a exprimé sa gratitude pour l'hospitalité qui lui a été accordée tout au long de la visite, ainsi que pour la transparence et la franchise de toutes les discussions. Les membres de la délégation ont été sensibles aux efforts qui sont déployés afin que la destruction du stock d'armes chimiques à Pueblo commence et s'achève au plus tôt, conformément à la décision de la Conférence relative au délai final prorogé du 29 avril 2012 et compte dûment tenu de la nécessité d'assurer la sécurité de la main d'œuvre et la protection de l'environnement.
48. Les progrès réalisés pendant la phase de construction et des essais pré-opérationnels ont fait forte impression sur la délégation du Conseil, qui s'est félicitée des efforts déployés par ceux qui ont contribué à ces avancées.

Visite de l'usine pilote de destruction d'agents chimiques de Blue Grass

49. Le 22 mai 2013, la délégation du Conseil a visité l'usine pilote de Blue Grass (État du Kentucky). Les activités à l'usine pilote ont commencé par une présentation faite par le lieutenant-colonel Christopher A. Grice, commandant de l'installation chimique de Blue Grass.
50. L'installation chimique de Blue Grass est chargée d'assurer l'entreposage, en toute sécurité et sûreté ainsi que dans des conditions respectueuses de l'environnement, du stock d'armes chimiques de Blue Grass et de créer les conditions permettant de mener à bien la destruction de ce stock. Ainsi que l'a précisé le lieutenant-colonel Grice,

l'installation chimique de Blue Grass couvre une superficie de 250 acres qui jouxte l'installation de destruction d'armes chimiques en cours de construction; la zone à accès restreint du dépôt comprend 49 abris fortifiés, dont 45 contiennent des armes chimiques.

51. Le stock d'armes chimiques à Blue Grass se compose de 475 tonnes d'agents neurotoxiques GB et VX, ainsi que de l'ypérite, stockés dans plusieurs types de munitions, la plupart d'entre elles étant des roquettes et des cônes de charge de fusées. Chaque roquette contient de multiples composants explosifs, y compris du propergol pour roquettes, des charges explosives, des fusées d'ogives, des allumeurs et des agents neurotoxiques (GB ou VX). Le stock à Blue Grass comprend en outre des projectiles de 8 pouces et de 155 mm remplis de GB, de VX et d'ypérite.
52. Outre les responsabilités qu'elle assume pour garantir un entreposage en toute sécurité et sûreté du stock d'armes chimiques, l'installation chimique de Blue Grass collabore étroitement avec les collectivités locales et les agences de gestion des situations d'urgence relevant des États pour élaborer des plans d'urgence et fournir de l'équipement à utiliser en cas d'accident chimique ainsi que des systèmes d'alarme. Grâce au partenariat qu'elle a noué avec l'Agence fédérale de gestion des situations d'urgence et 10 comtés environnants, l'installation chimique de Blue Grass organise des exercices trimestriels et annuels dans le cadre de son programme de préparation aux situations d'urgence, dans l'objectif d'assurer la protection du public.
53. Le lieutenant-colonel Grice a également précisé que l'installation chimique de Blue Grass faisait l'objet d'inspections systématiques par l'OIAC. Dix-sept inspections de ce genre ont été effectuées depuis 1997, la dernière en mars 2013.
54. Dans son exposé, M. Jeff Brubaker, directeur du projet du site de l'usine pilote de Blue Grass, a fourni des informations générales sur le projet et l'état des efforts déployés pour construire l'usine pilote et procéder aux essais pré-opérationnels. L'usine pilote de Blue Grass continue d'être construite afin d'y détruire 475 tonnes d'agents chimiques contenus dans des roquettes et des projectiles d'artillerie qui sont actuellement entreposés dans le dépôt de l'armée de Blue Grass. En 2003, la technique de la neutralisation suivie d'oxydation à l'eau supercritique avait été sélectionnée pour le projet de Blue Grass et l'entreprise Bechtel Parsons Blue Grass avait été retenue en tant que contractant pour la conception, la construction, les essais pré-opérationnels, l'exploitation et la fermeture de l'usine de destruction.
55. M. Brubaker a évoqué les principales réalisations obtenues sur place au cours des neuf dernières années, à savoir l'obtention des permis environnementaux requis, la cérémonie d'inauguration des travaux sur le site, le déroulement en 2009 de la première mission de démilitarisation chimique dans l'État du Kentucky aux fins de la destruction de trois conteneurs d'une tonne remplis de GB et présentant des fuites, le maintien de bons résultats en matière de sûreté pendant la construction, l'achèvement à 67 % des travaux de construction et à 7 % des essais pré-opérationnels. Pour illustrer l'ampleur et la complexité du projet, M. Brubaker a informé la délégation du Conseil que, pour construire l'installation, il avait par exemple fallu utiliser 5 680 tonnes d'acier pour charpente, 205 000 pieds (62 484 mètres) de conduites et plus de 6 millions de pieds (1 828 800 mètres) de câbles et de canalisations électriques. L'usine pilote de Blue Grass couvre une superficie de 54 acres,

se compose de 2 principaux bâtiments abritant les procédés, de 9 bâtiments auxiliaires et d'une vaste infrastructure auxiliaire. Pour l'heure, le site emploie 1 000 employés et ce nombre devrait rester quasiment inchangé lorsque l'usine sera exploitée.

56. L'usine pilote de Blue Grass poursuit une politique de tolérance zéro en matière d'accidents dans le cadre de laquelle grâce à une planification, à une formation et à une communication adéquates, il est possible de prévenir tout accident. Elle collabore avec la communauté et le Programme de préparation aux situations d'urgence liées aux stocks chimiques, lequel fournit des ressources permettant de préparer aux situations d'urgence ainsi qu'une assistance en la matière à la communauté jouxtant l'installation chimique de Blue Grass en coordonnant les informations et en organisant des exercices visant à tester les capacités d'intervention en cas d'urgence au sein de la communauté.
57. M. Brubaker a déclaré que le Département du travail des États-Unis a accordé le "Star Status" à l'usine pilote de Blue Grass en 2011 – il s'agit du niveau d'agrément sécurité le plus élevé du Programme de protection volontaire mis en place par l'Administration de la santé et de la sécurité au travail.
58. Une vidéo de la technique de destruction qui sera utilisée par l'usine pilote de Blue Grass a ensuite été présentée. Pendant cette présentation, la délégation du Conseil a été informée que les munitions seront désassemblées en suivant l'ordre inverse de leur montage; les agents chimiques et les matériaux énergétiques seront également séparés au cours du processus. Les agents chimiques et les matériaux énergétiques seront mélangés à une solution caustique ou à de l'eau; et les hydrolysats résultants seront testés pour garantir la destruction des agents avant de procéder au traitement secondaire. Les hydrolysats contenant les agents et les matériaux énergétiques seront ensuite introduits dans les unités d'oxydation à l'eau supercritique en vue de la destruction des substances organiques. Dans le cadre du procédé d'oxydation à l'eau supercritique, les hydrolysats sont exposés à des températures et à des pressions très élevées qui les décomposent en dioxyde de carbone, eau et sels. Les parties métalliques seront décontaminées par lavage à jet d'eau à pression élevée et par chauffage inductif à une température de 1 000 °F pendant 15 minutes au moins. Les parties métalliques pourront ensuite être recyclées en toute sécurité. Les effluents gazeux seront filtrés au moyen d'une série de filtres à très haute efficacité (HEPA) et de filtres à charbon avant d'être évacués vers l'extérieur. L'eau sera recyclée dans l'installation de l'usine pilote et réutilisée dans le cadre du procédé de destruction.
59. En ce qui concerne l'état d'avancement des travaux de construction de l'usine pilote, la délégation du Conseil a été informée que depuis le démarrage de la construction en 2006, les travaux avaient nettement progressé. L'équipement de neutralisation a déjà été installé dans le bâtiment principal de démilitarisation; le bétonnage et la pose des principales charpentes en acier sont terminés, il en va de même pour l'infrastructure civile; l'installation des premiers convoyeurs de munitions se poursuit à l'heure actuelle. S'agissant de l'infrastructure auxiliaire, les fondations du laboratoire, de l'usine de fabrication d'azote et de la zone de stockage des hydrolysats ont été posées. Les travaux se poursuivent pour ce qui est des supports des canalisations des utilités et de l'installation des cuves. Pour le moment, les travaux de construction à l'usine pilote de Blue Grass incluent notamment l'assemblage

et le positionnement des cuves de stockage des hydrolysats sur les fondations de la zone de stockage des hydrolysats; l'installation des armoires de commande, le câblage, la pose des canalisations et l'installation du matériel lié au système de chauffage, de ventilation et de climatisation dans le bâtiment de commande et de soutien; ainsi que la poursuite des activités d'installation de l'électricité, des canalisations et du système de lutte contre les incendies dans le bâtiment de démilitarisation des munitions.

60. Les essais pré-opérationnels de l'installation ont déjà démarré. De nature diverse, le stock d'armes chimiques de Blue Grass se compose d'agents vésicants contenus dans des projectiles, d'une part, et d'agents neurotoxiques contenus dans des projectiles et des roquettes, d'autre part. Suite aux efforts déployés par les concepteurs pour prendre en charge la destruction des multiples types d'agents et de munitions, une installation éminemment complexe a vu le jour; elle intégrera du matériel de pointe hautement technique. Vu la complexité de l'installation, les essais pré-opérationnels se dérouleront dans le cadre d'un long processus, qui devrait en principe s'achever d'ici à 2020. Ce faisant, les divers éléments de matériel et procédés qui seront utilisés pour les différents types de munitions et d'agents chimiques pourront être pleinement préparés en vue des opérations de destruction.
61. M. Brubaker a ensuite expliqué que les essais pré-opérationnels couvrent toutes les activités qui devront être mises en œuvre pour veiller à ce que l'usine pilote de Blue Grass soit prête à entamer les opérations de destruction d'armes chimiques. Ces essais pré-opérationnels permettront à l'équipe de l'usine pilote de Blue Grass d'assurer la réussite de cette mission dans trois domaines : documentation, installation et dotation.
62. Il a été précisé que le terme "documentation" s'entend de l'élaboration de l'ensemble des modes opératoires normalisés et des instructions de maintenance, de même que les plans de mise à l'essai des divers éléments de l'usine. Un travail considérable de planification est requis pour veiller à ce que l'usine pilote de Blue Grass fonctionne efficacement. Les essais pré-opérationnels englobent la mise en service, le lancement des opérations et les mises à l'essai de l'usine physique; il faut s'assurer que tous les systèmes et toutes les installations fonctionnent correctement et ensemble. Pour ce faire, il faut notamment tester les logiciels qu'exploitera l'usine et donner également la possibilité à la main d'œuvre d'accéder aux zones et à l'équipement de l'usine dont l'accès sera limité une fois que les opérations auront démarré. À mesure que les équipes achèvent la construction des diverses installations et structures, celles-ci passeront ensuite aux mains du groupe chargé des opérations de démarrage en vue de leur mise à l'essai. Cette approche "en cascade" maximise l'efficacité et permet aux experts des essais pré-opérationnels de recenser et de résoudre les éventuels problèmes le plus tôt possible.
63. Enfin, la sûreté de la main d'œuvre de l'usine pilote de Blue Grass est primordiale. Le recrutement et la formation du personnel d'exploitation et de maintenance nécessaire pour mener à bien la mission de l'usine pilote de Blue Grass constituent des éléments clés des essais pré-opérationnels. Ces activités comprennent notamment une formation théorique, une formation pratique sur des procédés physiques et simulés, une formation sur le lieu de travail avec des formateurs et un programme de certification.

64. La dernière étape des essais pré-opérationnels – encore appelée optimisation – regroupe l'ensemble des trois aspects : documentation, installation et dotation. L'optimisation inclut notamment un processus d'examen d'aptitude opérationnelle et vise à confirmer que l'usine pilote est à même de conduire sa mission, tout en assurant pleinement la protection de son personnel et de l'environnement. Une équipe indépendante évaluera ces examens d'aptitude opérationnelle, dans le cadre desquels est déterminé l'état de préparation de l'ensemble de l'organisation multifonctionnelle, afin de garantir que l'usine pilote est fin prête pour le démarrage des opérations de destruction.
65. Du matériel de pointe a été conçu afin d'être utilisé dans l'usine pilote de Blue Grass. Ce matériel est pleinement automatisé et sa conception se base sur des technologies existantes qui ont été modifiées à des fins spécifiques de démilitarisation chimique. M. Brubaker a indiqué que l'équipe de l'usine pilote de Blue Grass avait accompli de grands progrès sur le plan de la conception, de la mise au point et de la mise à l'essai hors site de cet équipement. C'est ainsi que le matériel de traitement des parties métalliques, les réacteurs de neutralisation des agents et des matériaux énergétiques, et les hydrolyseurs de matériaux énergétiques par lot ont été finalisés, testés et installés dans le bâtiment de démilitarisation des munitions. Le système de lavage des munitions et les machines servant à cisailier et à couper les roquettes ont été finalisés, testés et livrés en vue de leur montage tandis que la mise à l'essai du matériel de traitement par oxydation à l'eau supercritique a été menée à bien; ce matériel sera livré sur place en 2013. Tous les éléments restants du matériel de traitement des munitions seront installés dans le bâtiment de démilitarisation des munitions en 2013.
66. Tout comme à l'usine pilote de Pueblo, l'usine pilote de Blue Grass envisage de recourir à une technologie de détonation aux explosifs pour traiter les munitions remplies d'ypérite qui posent problème. Il faut tenir compte d'un facteur clé, à savoir que les projectiles d'ypérite du stock d'armes chimiques de Blue Grass contiennent l'ypérite la plus vieille de l'inventaire. Il ressort des résultats finals de l'examen aux rayons X effectué en 2011 que la destruction de cette partie du stock de Blue Grass pourrait être difficile à effectuer au moyen de la méthode actuellement prévue de neutralisation suivie d'oxydation à l'eau supercritique. Dans le cadre de cet examen, un échantillon prélevé dans des projectiles d'ypérite a été analysé afin de mieux comprendre la quantité de dépôt qui pourrait être présente dans ces munitions. Cela étant, aucune décision finale ne sera prise quant à l'utilisation de la technologie de détonation aux explosifs jusqu'à ce que le processus relatif à la "National Environmental Policy Act" (Loi sur la politique environnementale nationale), actuellement en cours, soit mené à terme.
67. Après l'exposé, la délégation du Conseil a effectué la visite de l'usine pilote de Blue Grass pour observer l'état actuel des activités, lesquelles ont corroboré les informations qui lui avaient déjà été fournies. Il y a eu de nombreuses occasions de discussions pendant la visite et la délégation du Conseil en a profité pour solliciter des éclaircissements sur certaines questions.
68. Les représentants des États-Unis ont ainsi expliqué que le circuit électrique de secours, présent dans l'installation, sera opérationnel grâce à l'utilisation de trois groupes électrogènes au diesel; le système de ventilation, quant à lui, disposera d'une deuxième série de groupes électrogènes de secours.

69. En réponse à une question concernant la qualité de chaque élément de matériel spécialisé, il a été précisé que ce matériel est garanti dès la phase de conception et de fabrication, où il doit réussir les tests de recette. Des contrôles de qualité supplémentaires sont pratiqués à l'usine pilote de Blue Grass et les éventuelles mesures correctives sont prises avant l'intégration dans le système.
70. Concernant le nombre moyen d'éléments traités, les représentants des États-Unis ont signalé qu'il est prévu que le matériel traite 20 roquettes par heure dans le cas des roquettes remplies de GB, ou 24 roquettes par heure dans le cas des roquettes remplies de VX. Cependant, dans la pratique, les chiffres moyens seront inférieurs (150 à 200 roquettes par jour), sauf lors des opérations de montée en puissance où la vitesse de traitement sera ralentie afin de tester correctement le matériel.
71. En réponse à une question concernant les opérateurs des salles de commande, les représentants des États-Unis ont indiqué que 40 opérateurs formés et certifiés seront en poste dans les deux salles de commande de l'installation (c'est-à-dire dans les salles de commande du bâtiment de démilitarisation des munitions et du bâtiment d'oxydation à l'eau supercritique). Ils seront spécialisés dans des domaines spécifiques (opérations/systèmes) (c'est-à-dire dans ceux des utilités, des réacteurs pour agents, des processus de démilitarisation des munitions) et certains détiendront une deuxième, voire une troisième spécialisation. La formation a été conçue pour inclure des modules enseignés en classe, ainsi qu'une partie sur place; en moyenne, il faut compter entre trois et quatre mois pour former un opérateur sur un système.
72. Une question concernait les principaux risques auxquels l'usine pilote de Blue Grass pourrait avoir à faire face à l'avenir et qui pourraient engendrer des retards. Selon les représentants des États-Unis, l'approche adoptée consiste à établir des priorités entre les risques éventuels, en fonction de leur impact, et d'en tenir compte aussi en amont que possible dans le processus. Le recensement et la gestion des risques ont été intégrés dans le calendrier actuel et aucun retard n'est prévu pour l'instant.
73. En réponse à une autre question, les représentants des États-Unis ont indiqué que, si le recours à une technologie de détonation aux explosifs n'était pas approuvé à l'usine pilote de Blue Grass, l'installation a prévu de détruire les munitions qui posent problème dans l'usine principale, de façon similaire à ce qui a été fait dans certains sites d'incinération. Cette dernière option exigera plus de manipulations et d'opérations de traitement par le personnel, et entraînerait probablement, pour les opérateurs, des risques répétés et susceptibles d'être évités.
74. Il a également été précisé que les coûts associés à la destruction d'une tonne d'agent chimique sont de l'ordre de 5,7 millions de dollars US.
75. À l'issue de sa visite de l'usine pilote de Blue Grass, la délégation du Conseil a exprimé sa gratitude pour l'hospitalité qui lui a été accordée tout au long de la visite, ainsi que pour la transparence et la franchise de toutes les discussions. Les membres de la délégation du Conseil ont conclu que les visites de Pueblo et de Blue Grass leur avaient permis de mieux comprendre les difficultés auxquelles se heurte le processus de destruction des armes chimiques, la voie à suivre, et l'accent mis par les États-Unis sur la sécurité et la protection de l'environnement.

Réunions avec les commissions consultatives des citoyens

76. Dans le cadre des visites aux installations de Pueblo et de Blue Grass, la délégation du Conseil a rencontré des membres des commissions locales consultatives des citoyens.
77. La Commission de l'État du Colorado sert de passerelle entre la communauté et le Gouvernement, dans la mesure où elle fait office de plate-forme d'échange d'informations sur les armes chimiques, offre au public l'occasion de s'engager et représente les intérêts de la collectivité et de l'État auprès de l'armée et du Département de la défense. De même, la Commission de l'État du Kentucky et son sous-comité – le Conseil consultatif communautaire sur la destruction chimique – organisent des réunions publiques communes sur une base trimestrielle. Ces réunions représentent une occasion d'échange d'informations sur la destruction des armes chimiques dans l'État du Kentucky, pour le personnel de l'usine pilote de Blue Grass, les fonctionnaires du Gouvernement, les dirigeants du Programme ACWA, les membres de la Commission et le public.
78. Au cours des réunions, la délégation du Conseil a échangé des points de vue concernant le rôle des commissions consultatives des citoyens et la participation des communautés locales aux décisions relatives aux programmes de démilitarisation chimique qui, tant à Pueblo qu'à Blue Grass, ont eu un impact non négligeable sur les activités menées au titre des projets.
79. Les réunions avec les membres des commissions consultatives des citoyens des États du Colorado et du Kentucky ont été menées en toute transparence et dans un esprit d'ouverture. Les discussions ont fait apparaître que la contribution et l'engagement du public constituaient la pierre angulaire du Programme ACWA; ces débats ont également permis à la délégation du Conseil de mieux appréhender pourquoi la sécurité et la protection de l'environnement représentent des volets majeurs du programme de démilitarisation chimique des États-Unis.

Réunions à Washington DC

80. La délégation du Conseil a eu des discussions, à Washington DC, avec le sénateur Mitch McConnell, chef des républicains au Sénat; M. Rob Brownell, directeur des affaires législatives et conseiller au sein du cabinet du sénateur Mitch McConnell; M. Frank A. Rose, Sous-Secrétaire d'État adjoint à la politique de la défense et de l'espace, Bureau de la maîtrise des armements, de la vérification et de la conformité; et Mme Lynn Rusten, Directrice principale chargée de la maîtrise des armements et de la non-prolifération, et membre de l'État major sur la sécurité nationale à la Maison-Blanche.
81. Tous les dignitaires ont appelé l'attention sur le fait que les États-Unis estiment que la Convention est un important instrument de paix et de sécurité et qu'ils sont déterminés à aboutir à la destruction complète du stock restant d'armes chimiques, conformément aux obligations qu'ils ont contractées. Ils ont souligné que la destruction des armes chimiques restantes représente une priorité pour l'administration Obama et qu'à cet effet, des ressources appropriées continueront d'être allouées afin que les délais soient respectés.

82. Ils ont expliqué que la destruction des armes chimiques, en toute sécurité, est apparue plus difficile que prévu à l'origine. Néanmoins, les États-Unis continuent d'être sur la bonne voie pour respecter les délais fixés pour l'achèvement de la destruction des armes chimiques restantes, et ont prévu de gérer les risques ou de les neutraliser. Parallèlement, les États-Unis réfléchiront à la façon d'accélérer le calendrier de destruction, tout en continuant à respecter les réglementations en matière de sécurité et d'environnement.
83. Le rôle des communautés locales et leur participation continue au processus de prise de décisions relatives à la destruction des armes chimiques à Pueblo et à Blue Grass ont également été réitérés tout au long des discussions.
84. Il a enfin été souligné que les États-Unis ne dérogeront pas à leur habitude de fournir en temps opportun des détails précis sur l'avancée générale de leur programme de destruction d'armes chimiques.

Observations générales de la délégation et conclusions

85. Grâce aux exposés, explications et preuves fournis, la délégation du Conseil a été convaincue que les États-Unis restaient fermement déterminés à achever dès que possible la destruction de leurs armes chimiques restantes, tout en poursuivant les opérations de destruction en toute sécurité et sans risque pour l'environnement. Les membres de la délégation sont repartis avec l'assurance que les États-Unis étaient en passe de respecter les délais qu'ils se sont fixés à cet égard.
86. La délégation a noté les progrès accomplis par les États-Unis pour achever la destruction de 89,75 % du stock d'armes chimiques qu'ils avaient déclarées à l'entrée en vigueur de la Convention. La délégation a également noté l'achèvement de la construction de l'usine pilote de Pueblo, ainsi que la progression – jusqu'à 67 % – du chantier de Blue Grass.
87. La délégation du Conseil a salué les efforts que les États-Unis déploient pour mener de front tant les activités liées aux essais pré-opérationnels que la poursuite des travaux de construction. La délégation a réalisé que les essais pré-opérationnels s'inscrivaient dans un processus très méticuleux destiné à garantir qu'une fois que les opérations de destruction auront démarré, elles se déroulent sans encombre et en toute sécurité. En particulier, la délégation a noté qu'une approche progressive, lors des essais pré-opérationnels, a porté l'efficacité à son maximum et a permis aux experts de déceler précocement les problèmes et de les résoudre.
88. La délégation a reconnu que des mesures ont été mises en place pour raccourcir les délais de construction et de déroulement des essais pré-opérationnels, tant à Pueblo qu'à Blue Grass, en associant notamment le recours aux nouvelles technologies et au matériel de pointe, aux primes pour les employés sous contrat, au transfert de personnel expérimenté, mais en augmentant également, dans les usines principales, les capacités en matière de technologies de détonation aux explosifs, afin d'assurer la destruction en toute sécurité des munitions chimiques qui posent problème.

89. La visite à Pueblo et à Blue Grass, ainsi que les réunions avec les membres des commissions consultatives des citoyens des États du Colorado et du Kentucky, ont permis à la délégation du Conseil de se rendre compte de l'accent que les États-Unis mettent sur la sécurité des opérations et la protection de l'environnement. Il a été noté que les États-Unis favorisent la pleine transparence et l'ouverture dans leurs relations avec les communautés locales, que la contribution et l'engagement des parties prenantes constituent la pierre angulaire du Programme ACWA et que celles-ci ont joué un rôle crucial dans le choix des technologies et l'établissement des calendriers.
90. Les réunions avec les hauts fonctionnaires des États-Unis, qui ont eu lieu à Washington DC, ont également mis en évidence que les États-Unis sont résolument déterminés à continuer de réfléchir à la façon d'accélérer le calendrier actuel de destruction des stocks restants d'armes chimiques. La délégation du Conseil a reçu l'assurance que les États-Unis ont alloué les ressources financières requises à cet effet, même dans l'actuel contexte des coupes budgétaires exigées par la loi sur l'équilibre budgétaire et le contrôle d'urgence des déficits.
91. Les membres de la délégation ont été impressionnés par le professionnalisme et le dévouement des personnes qui, à tous les niveaux, interviennent dans le programme des États-Unis de destruction des armes chimiques.
92. La délégation a été très sensible à l'esprit de coopération, d'ouverture et de transparence dont était empreinte la visite des deux installations de destruction d'armes chimiques, et s'est félicitée d'avoir eu des discussions détaillées avec les représentants des États-Unis, notamment lors des réunions de haut niveau tenues à Washington DC.

Annexes (en anglais seulement) :

- Annexe 1 : The United States of America – Program for the Conduct of the 2013 OPCW Executive Council Visit to United States Chemical Weapons Destruction Facilities (États-Unis d'Amérique – Programme de la visite du Conseil exécutif de l'OIAC, en 2013, aux installations de destruction d'armes chimiques des États-Unis)
- Annexe 2 : The United States of America – Itinerary of the OPCW Executive Council Visit to the Pueblo Chemical Agent Destruction Pilot Plant and Blue Grass Chemical Agent Destruction Pilot Plant, 18-24 May 2013 (États-Unis d'Amérique – Itinéraire de la visite du Conseil exécutif de l'OIAC à l'usine pilote de destruction d'agent chimique de Pueblo et à l'usine pilote de destruction d'agents chimiques de Blue Grass, du 18 au 24 mai 2013)
- Annexe 3 : List of Members of the OPCW Executive Council Delegation Who Took Part in the Visit to the Pueblo Chemical Agent Destruction Pilot Plant and Blue Grass Chemical Agent Destruction Pilot Plant (Liste des membres de la délégation du Conseil exécutif de l'OIAC qui ont pris part à la visite de l'usine

pilote de destruction d'agent chimique de Pueblo et de l'usine pilote de destruction d'agents chimiques de Blue Grass)

- Annexe 4 : List of Representatives of the United States of America Hosting the Visit of the OPCW Executive Council Delegation to the Pueblo Chemical Agent Destruction Pilot Plant and Blue Grass Chemical Agent Destruction Pilot Plant (Liste des représentants des États-Unis d'Amérique qui ont accueilli la visite de la délégation du Conseil exécutif de l'OIAC à l'usine pilote de destruction d'agent chimique de Pueblo et à l'usine pilote de destruction d'agents chimiques de Blue Grass)
- Annexe 5 : The United States of America – Briefing materials (Background information provided during the visit is available upon request at the Documentation Counter and through the OPCW external server) [États-Unis d'Amérique – documents d'exposés (les informations générales fournies lors de la visite sont disponibles sur demande au comptoir de la documentation et sur le serveur externe de l'OIAC)]
- Annexe 6 : Comments from the United States of America on the Report of the Visit by the Chairperson of the Executive Council and Representatives of the Executive Council to the Pueblo Chemical Agent Destruction Pilot Plant and Blue Grass Chemical Agent Destruction Pilot Plant, 18-24 May 2013 (Observations des États-Unis d'Amérique relatives au rapport sur la visite du Président du Conseil exécutif et de représentants du Conseil exécutif à l'usine pilote de destruction d'agent chimique de Pueblo et à l'usine pilote de destruction d'agents chimiques de Blue Grass, du 18 au 24 mai 2013)

Annex 1

THE UNITED STATES OF AMERICA PROGRAM FOR THE CONDUCT OF THE 2013 OPCW EXECUTIVE COUNCIL VISIT TO UNITED STATES CHEMICAL WEAPONS DESTRUCTION FACILITIES

The Sixteenth Conference of the States Parties agreed that visits to chemical weapons destruction facilities should take place to facilitate a greater understanding of States Parties destruction programs. The United States of America invites the Executive Council (EC) to conduct its 2013 visit to the Pueblo Chemical Agent-Destruction Pilot Plant, Colorado, and to the Blue Grass Chemical Agent-Destruction Pilot Plant, Kentucky. The United States (U.S.) has begun consultations with the Chairman of the Executive Council to develop the details of the visit. In order to provide transparency to the consultations, the U.S. presents this paper to explain the program and actions that must take place prior to and during the visit.

1. Pre-Arrival to the United States

- (a) The maximum number of participants in the Executive Council delegation, to include invited observers, is limited to 19 persons.
- (b) Individual replacements must be kept to a minimum and visitors cancelling their participation within 14 days of the visit cannot be replaced.
- (c) Individuals requiring visas to enter the U.S. must obtain them through their customary diplomatic channels.
- (d) The EC Chair will request a Technical Secretariat (TS) point of contact (POC) for coordination of visitor arrangements. Visitors will coordinate individual travel arrangements and other required information directly with the TS POC.
- (e) The TS POC will consolidate the visitor's information and provide all required information to the U.S. National Authority no later than April 12, 2013.
- (f) To facilitate security and logistical arrangements, request visitors provide the required information on the attached spreadsheet to the TS POC no later than April 1, 2013.
- (g) All briefings will be in English, with no interpretation provided by the U.S.
- (h) All costs incurred with respect to hotel accommodations, air transport expenses, and meals will be paid by each individual.

2. Arrival and Departure

- (a) International travel to and from the Washington-Dulles International Airport is the responsibility of each visitor. Arrival must be within the time period between 12:00 – 5:00 PM, May 18, 2013. Deviations outside of this timeframe must be coordinated 30 days in advance of the visit.

- (b) Members of the delegation will be greeted at the Dulles International Airport and transported to the Hyatt Dulles Hotel. See section III. Lodging Requirements for further lodging information.
- (c) Domestic U.S. air travel will be arranged through the Technical Secretariat travel office based on flight information provided by the U.S. No deviations from the pre-arranged flights to or from the visit sites will be allowed. The U.S. will not be responsible for individuals who miss the pre-arranged flights.

Date	Flight	Departing	Arriving
May 19	United #403	Washington-Dulles (IAD) 9:10AM	Denver International (DEN) 11:07AM
May 21	Delta #1956	Denver International (DEN) 10:52AM	Cincinnati International (CVG) 3:30PM
May 23	Delta #3287	Cincinnati International (CVG) 11:35AM	Washington National (DCA) 12:59PM

- (d) Departure from the United States at the completion of the visit is the responsibility of each visitor.

3. Lodging Requirements

The U.S. has set aside a number of hotel rooms in the vicinity of the selected sites as well as in Washington, D.C. Each participant must provide their credit card information to the TS POC no later than April 5, 2013. The TS POC will inform the hotel manager that you are with the “Executive Council Visit” no later than April 12, 2013. Each visitor will be responsible for paying his or her hotel bill. Costs listed below include all taxes.

Date	Location	Hotel	Cost	Contact #
May 18 (1 night)	Herndon, VA	Hyatt Dulles	\$248.64	Nasima Alam 703-793-6883
May 19-20 (2 nights)	Pueblo, CO	Springhill Suites	\$97.26	Kristin Martinez 719-546-7952
May 21 (1 night)	Lexington, KY	Griffin Gate Marriott	\$122.45	Anthea Halpryn 877-901-6632 859-288-6107
May 22 (1 night)	Cincinnati, OH	Doubletree Hilton Hotel	\$96.83	Lisa Keller 859-817-2610
May 23/24 (2 nights)*	Washington, DC	Park Hyatt	\$256.48	Jill Fox 202-419-6681

*Consultations in Washington will end on Friday mid-afternoon. Return flight arrangements must be communicated to the TS POC.

4. Ground transportation requirements

- (a) Ground transportation will be provided by the U.S. for travel between airports, local accommodations, eating establishments, destruction sites and other meeting locations.
- (b) Ground transportation will be provided from the Park Hyatt Hotel to Dulles International Airport for travelers wishing to depart the country on May 24 or May 25. Only one shuttle service will be provided per day.

5. Dining requirements

- (a) Visitors with special dietary needs must make individual requirements known to the TS POC. Menu selections must be completed and returned to the TS POC.
- (b) Upon arrival at the hotel on May 18, 2013, the National Escorts will collect a lump sum CASH payment (U.S. Dollars) for the cost of lunch and dinner meals. The total cost of the lump sum payment for each visitor will be communicated to the TS POC no later than May 10, 2013.

6. Safety Requirements

- (a) All visitors must complete a respirator medical questionnaire to determine ability to wear a respiratory protective device.
- (b) All visitors must provide their shoe size for the issuance of safety shoes.
- (c) The TS POC must provide consolidated visitor documents/information, meal selections, respirator medical questionnaires, and shoe sizes to the U.S. National Authority no later than April 12, 2013.
- (d) All visitors entering the Chemical Limited Area must successfully pass a mask fit test and will be issued a protective mask at Pueblo Army Depot.
- (e) Visitors may be subject to a blood pressure check prior to entry into the Chemical Agent bunker.

7. Clothing and Grooming Requirements

- (a) The following items are not allowed to be worn during the site tours: dresses, skirts, shorts, sleeveless shirts, or running/tennis shoes.
- (b) In order to use respirators, all visitors must be clean shaven and hairstyles or jewelry must not interfere with the mask facepiece seal.
- (c) Visitors are asked to refrain from using perfume, aftershave, or cologne on the plant tour days to avoid interference with monitoring equipment.
- (d) Safety shoes will be provided for the tours.

8. Public Affairs

- (a) The U.S. will not include members of the visiting group in public affairs activities or put members of the visiting group in a position where they are expected to conduct media interviews during the course of the visit.
- (b) A group photograph will be taken at each site to commemorate the visit. No cameras or cell phones with cameras will be allowed on the sites.
- (c) The U.S. requests that members of the visiting group reserve comment on the planning, conduct, or results of the visits until after the group's report is considered by the Executive Council.

Annex 2

**THE UNITED STATES OF AMERICA
ITINERARY OF THE OPCW EXECUTIVE COUNCIL VISIT TO THE PUEBLO
CHEMICAL AGENT DESTRUCTION PILOT PLANT AND BLUE GRASS
CHEMICAL AGENT DESTRUCTION PILOT PLANT, 18-24 MAY 2013**

Saturday, May 18

12:00-17:00 Arrive Washington Dulles International Airport (IAD), Virginia

Transport to Hyatt Dulles Hotel

Welcome and Check-In Hyatt Dulles Hotel

19:00-21:00 Welcome Reception – Dress Code: Business Attire

Sunday, May 19

06:30 Breakfast

07:00 Depart Hotel (transportation provided)

09:10 Depart Dulles International Airport (IAD)—United Flight #403

11:07 Arrive Denver International Airport (DEN)

13:00 Depart Denver Airport and travel to Pueblo
Boxed Lunch/Safety Briefings/Mask Fit video Enroute

16:00 Arrive Springhill Suites Hotel/Check-In

Mask Fit/Badge Issue (Location to be determined)

19:00 Depart Springhill Suites for Dinner

19:10 Meeting with Colorado Chemical Demilitarization Citizen's Advisory Commission
at the Center for American Values

19:50 Dinner at Rosario's on the Riverwalk
Dress Code: Business Casual

Monday, May 20

07:30 Depart Hotel

08:00 Arrive Pueblo Chemical Depot

- 08:30 Group Photograph
- 09:00 Welcome — Ambassador Robert P. Mikulak, United States Permanent Representative to the OPCW
- Welcome — Lieutenant Colonel Timothy Greenhaw, Commander, Pueblo Chemical Depot
- 09:15 Chemical Weapons Demilitarization Program Overview and Chemical Weapons Program Overview — Mr. Don Barclay, Director, U.S. Army Chemical Materials Activity
- 09:35 Assembled Chemical Weapons Alternatives (ACWA) Program Overview — Mr. Conrad Whyne, Program Executive Officer, Assembled Chemical Weapons Alternatives
- 10:00 Break
- 10:15 Pueblo Site Briefing — Lieutenant Colonel Timothy Greenhaw, Commander, Pueblo Chemical Depot
- 10:35 Tour of Chemical Weapons Storage Bunker
- 12:00 Lunch
- 12:45 Pueblo Chemical Agent-Destruction Pilot Plant (PCAPP) Orientation — Mr. Mike Strong, PCAPP Deputy Site Project Manager
- 13:05 Break/ Issuance of Personal Protective Equipment (glasses, hard hats, boots)
- 13:30 Tour of PCAPP
Break
- 15:00 Discussion/Q&A
- 16:00 Depart site and travel to hotel
- 19:00 Dinner at La Renaissance
Closing Remarks and Presentations

Tuesday, May 21

- 06:00 Check-Out of Springhill Suites, Depart for Denver Airport (breakfast and lunch will be on your own, recommend meal items be purchased at the airport)
- 10:52 Depart Denver Airport (DEN) —Delta Flight #1956
- 15:30 Arrive Cincinnati International Airport (CVG)

16:00 Depart Cincinnati Airport and travel to Lexington, Kentucky

17:30 Check-In Griffin Gate Hotel

18:30 Depart Hotel for Dinner

18:45 Dinner at Kentucky Horse Park

Wednesday, May 22

07:45 Check-Out and Depart Griffin Gate Hotel (breakfast included at hotel)

08:30 Meet with Kentucky Chemical Demilitarization Citizens' Advisory Commission and Chemical Destruction Community Advisory Board Members (light refreshment available)

09:15 Depart meeting and travel to Blue Grass. Blue Grass Chemical Agent-Destruction Pilot Plant Orientation and Safety Briefing Enroute

09:45 Arrive Blue Grass Army Depot

10:00 Group Photograph

10:15 Welcome — Colonel Brian Rogers, Commander, Blue Grass Army Depot

Welcome — The Honorable Andrew C. Weber, Assistant Secretary of Defense for Nuclear, Chemical, and Biological Defense Programs

10:20 Blue Grass Site Briefing — Lieutenant Colonel Christopher Grice, Commander, Blue Grass Chemical Activity

10:30 Blue Grass Chemical Agent-Destruction Pilot Plant (BGCAPP) Orientation Briefing — Mr. Jeffrey Brubaker, BGCAPP Site Project Manager

11:00 Tour of BGCAPP

13:00 Lunch

13:30 Discussion/Q&A

14:30 Closing Remarks and Presentations

15:00 Depart site and travel to Doubletree Hotel in Cincinnati

17:00 Check-In Doubletree Hotel

18:00 Depart Doubletree Hotel for dinner

18:30 Dinner at Jeff Ruby's Precinct

Thursday, May 23

09:00 Check-out of Hotel, Depart for Cincinnati Airport

11:30 Depart Cincinnati Airport (CVG)—Delta Flight #3287

12:52 Arrive Ronald Reagan Washington National Airport (DCA)

15:30 Meeting with Senator McConnell on the Hill (Location TBD)

16:30 Check-In Park Hyatt Washington Hotel

19:00 Dinner at the Turkish Ambassador's Residence

Friday, May 24

09:30 Depart Hotel

10:30 Meeting with Mr. Frank A. Rose, Deputy Assistant Secretary for Space and Defense Policy, Bureau of Arms Control, Verification and Compliance (at DOS)

Meeting with Ms. Lynn Rusten, Senior Director for Arms Control and Non-proliferation, National Security Staff (at DOS)

12:00 Lunch (location TBD)

13:00 Completion of Executive Council Visit, Return to Hotel

Saturday, May 25

13:00 Shuttle departs for Washington Dulles International Airport

Annex 3
LIST OF MEMBERS OF THE OPCW EXECUTIVE COUNCIL DELEGATION
WHO TOOK PART IN THE VISIT TO THE PUEBLO CHEMICAL AGENT
DESTRUCTION PILOT PLANT AND BLUE GRASS CHEMICAL AGENT
DESTRUCTION PILOT PLANT

Name	Representing
Ambassador Olexander Horin Chairperson of the Executive Council and Permanent Representative of Ukraine	Executive Council Chair and Eastern European Group
Ambassador Ahmet Üzümcü Director-General of the OPCW	OPCW
Ambassador Nimota Nihinlola Akanbi Permanent Representative of the Federal Republic of Nigeria	African Group
Mr Chunsen Gong Deputy Permanent Representative of China	Asian Group
Ambassador Eberhard Shcanze Permanent Representative of Germany	Western European and Other States Group
Ambassador Miguel Calahorrano Camino Permanent Representative of Ecuador	Latin America and the Caribbean States Group
Mr. Vasily Titushkin Deputy Permanent Representative of the Russian Federation	Russian Federation
Dr Ali Gebril Werfeli Permanent Representative of Libya	Observer
Mr Yutaka Kikuta Minister, Japan	Observer
Mr Teddy Bongezile Ceke Deputy Permanent Representative of the Republic of South Africa	Observer
Mr Robert Fairweather Chief of Cabinet	Technical Secretariat
Ms Gabriela Coman-Enescu Technical Secretariat	Technical Secretariat

Annex 4
LIST OF REPRESENTATIVES OF THE UNITED STATES OF AMERICA
HOSTING THE VISIT OF THE OPCW EXECUTIVE COUNCIL DELEGATION TO
THE PUEBLO CHEMICAL AGENT DESTRUCTION PILOT PLANT AND BLUE
GRASS CHEMICAL AGENT DESTRUCTION PILOT PLANT

Name	Representing
Ambassador Robert P. Mikulak United States Permanent Representative to the OPCW	Permanent Representation of the United States to the OPCW
The Honorable Andrew C. Weber Assistant Secretary of Defense for Nuclear, Chemical, and Biological Defense Programs	Department of Defense
Dr Arthur T. Hopkins (Tom) Deputy Assistant Secretary of Defense for Nuclear, Chemical and Biological Defense Programs (Threat Reduction and Arms Control)	Department of Defense
Mr Carmen J. Spencer Joint Program Executive Officer for Chemical and Biological Defense	United States Army
Mr Conrad F. Whyne Program Executive Officer, Assembled Chemical Weapons Alternatives	United States Army
Mr Don E. Barclay Director, U.S. Army Chemical Materials Activity	United States Army
Mr H. E. Wolfe (Hew) Deputy Assistant Secretary of the Army (Environment, Safety and Occupational Health)	United States Army
Mr Kenneth D. Ward Executive Director, U.S. National Authority for the CWC	Department of State
Lieutenant Colonel Timothy M. Greenhaw Commander, Pueblo Chemical Depot	United States Army
Mr Mike Strong Deputy Site Project Manager, Pueblo Chemical Agent Pilot Plant	Assembled Chemical Weapons Alternatives
Lieutenant Colonel Christopher Grice Commander, Blue Grass Chemical Activity	United States Army
Mr Jeffery Brubaker Site Project Manager, Blue Grass Chemical Agent Pilot Plant	Assembled Chemical Weapons Alternatives
Ms Lynn M. Hoggins Director, Chemical and Biological Weapons Treaty Management, Office of the Deputy Assistant to the Secretary of Defense for Nuclear, Chemical and Biological Defense Programs (Threat Reduction and Arms Control)	Department of Defense
Ms Crystal A. Legaluppi Chief, Center for Treaty Implementation and Compliance, U.S. Army Chemical Materials Activity	United States Army
Mr Gregory Allen Treaty Manager, Assembled Chemical Weapons Alternatives Headquarters	Assembled Chemical Weapons Alternatives
Mr Isaac Manigault National Escort Team Leader, Defense Threat Reduction Agency	Department of Defense

Annex 5

**THE UNITED STATES OF AMERICA
BRIEFING MATERIALS**

Background information provided during the visit is available upon request at the Documentation Counter and through the OPCW external server.

Annex 6

**COMMENTS FROM THE UNITED STATES OF AMERICA
ON THE REPORT OF THE VISIT BY THE CHAIRPERSON OF THE EXECUTIVE
COUNCIL AND REPRESENTATIVES OF THE EXECUTIVE COUNCIL TO THE
PUEBLO CHEMICAL AGENT DESTRUCTION PILOT PLANT AND BLUE GRASS
CHEMICAL AGENT DESTRUCTION PILOT PLANT, 18 – 24 MAY 2013**

1. Reference paragraph 38; the following table provides updated information regarding the lifecycle costs associated with the United States destruction program:

Reflected in Report:		Updated Estimates:	
Total Lifecycle:	Pueblo and Blue Grass:	Total Lifecycle:	Pueblo and Blue Grass:
\$32 billion	\$10 billion	\$35.1 billion	\$10.6 billion
Total budget expended:	\$28 billion	Total budget expended (through FY13):	\$27 billion

2. Paragraph 74 reports the cost associated with the destruction of one metric tonne (MT) of chemical agent is approximately \$5.7 million.

An updated figure for destruction of one MT of agent at the Assembled Chemical Weapons Alternative (ACWA) sites is \$3.5 million. This includes the Pueblo Chemical Agent Destruction Pilot Plant and the Blue Grass Chemical Agent Destruction Pilot Plant.