

PRÉFET DE LA GIRONDE

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement d'Aquitaine

SERVICE PREVENTION DES RISQUES
Division Risques Chroniques Santé et Environnement

Réf. : FV/MG/12DP-1568/SPR

Affaire suivie par : Florian VARRIERAS
Tél : 05 56 93 36 24 – Fax : 05 56 00 05 31
Mél. : florian.varrieras@developpement-durable.gouv.fr

Objet : traitement de la pollution confinée suite à l'inspection du
5 juillet 2012

BORDEAUX, le 31 juillet 2012

Établissement concerné :
SMURFIT KAPPA – Cellulose du Pin
Allée des Fougères
Facture
33380 BIGANOS

**Rapport de l'Inspection des installations classées
au
Préfet de la Gironde**

Suite à la fuite accidentelle de liqueur noire du 5 juillet 2012 sur le site de la société SMURFIT KAPPA – Cellulose du Pin à Biganos, résidu de fabrication de papier à partir de copeaux de bois dans le procédé dit « Kraft », la majeure partie de la pollution a été confinée dans le bassin de rétention du site.

Afin de traiter la pollution confinée, l'arrêté préfectoral d'urgence du 9 juillet 2012 encadre le redémarrage de la station de traitement de l'exploitant. Il prescrit la mise en place de filières distinctes pour le traitement de 20000 m³ d'effluents confinés.

1. DESCRIPTION DE L'ETABLISSEMENT

L'activité de fabrication de papier existe sur le site depuis 1928. L'usine SMURFIT KAPPA – Cellulose du Pin à Biganos est spécialisée dans la fabrication de papier kraft écru pour carton ondulé à partir :

- de bois de résineux,
- de papiers cartons recyclés,
- de déchets de caisserie,
- et de pâte à papier blanchie achetée.

Une partie de la production peut être destinée à des emballages au contact d'aliments. La production de papier en 2010 a été de 484202 tonnes auxquelles il convient d'ajouter 305 753 tonnes de papier Kraft. Le site emploie environ 400 personnes dont 150 en production (364 j/an et 24/24h).

Les installations à l'origine de l'accident sont constituées par :

- un bac de stockage de la liqueur noire issue de la cuisson de la pâte à papier d'une capacité de 5000 m³,
- un volume de rétention constitué de merlons en terre d'une hauteur de 2,10 mètres et de 5 mètres de large.

Dans le procédé Kraft, la soude (NaOH) est utilisée en présence de sulfure de sodium (Na₂S) comme agent désincrustant lors de la cuisson à une température supérieure à 120°C de la pâte à papier. Le résidu de cuisson appelé liqueur noire renferme environ 20% de matières solides, à savoir la lignine, une partie des hémicelluloses et la résine du pin maritime (qui forme avec la soude un savon soluble). Elle se caractérise par un pH supérieur à 13 et un fort pouvoir de corrosion. Combustible mais non inflammable, elle dégage du sulfure d'hydrogène (H₂S) en présence d'acide.

Le site dispose d'une station de traitement d'épuration des eaux usées (STEP) qui se compose d'une filière biologique (méthaniseur et oxygénation) et d'une filière de décantation physico-chimique.

L'établissement relève notamment de la rubrique 6.1.a de la directive IPPC relative aux installations industrielles destinées à la fabrication de pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses.

Les installations sont réglementées par l'arrêté préfectoral du 11 février 2010 modifié par l'arrêté préfectoral du 10 mars 2010 qui abroge tous les arrêtés antérieurs.

2. PROPOSITIONS DE L'EXPLOITANT POUR LE TRAITEMENT PAR DES FILIERES EXTERNES

En application de l'article 2 de l'arrêté préfectoral du 9 juillet 2012, 20000 m³ d'effluents doivent être éliminés dans une filière autorisée distincte de la station d'épuration du site de la société SMURFIT KAPPA – Cellulose du Pin à Biganos. L'exploitant propose la mise en place de quatre filières pendant 3 semaines :

- incinération de 500 à 1900 m³ d'effluents par semaine par l'intermédiaire de la société TERRALYS ;
- « co-compostage » de 500 à 1900 m³ d'effluents par semaine dans les installations de la société SEDE AQUITAINE COMPOST ;
- traitement in situ physico-chimique (oxydation par le permanganate de potassium) sur une station mobile « Clearflow » de CTP Environnement et filtration/adsorption sur charbon actif coagulé ;
- traitement in situ batch par précipitation de la lignine présente dans l'effluent (solution de polychlorure d'aluminium, lait de chaux et carbonate de calcium validée avec le Centre Technique du Papier) dans un bassin de 5000 m³ de la station d'épuration.

Pour les deux dernières filières in situ l'exploitant propose que les effluents liquides résiduels transitent par le décanteur physico-chimique de son site avant de rejoindre le collecteur du SIBA, tout en assurant le respect des valeurs limites de rejet fixées par les articles 4.4.1 et 4.4.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation de la papeterie en date du 11 février 2010. L'abattement attendu de la demande chimique en oxygène (DCO) de ces deux filières est respectivement de 70 % et 65 %.

3. ANALYSE DE L'INSPECTION

La demande chimique en oxygène (DCO) est le paramètre présentant l'enjeu le plus important en terme de charge polluante de l'effluent, ainsi que le plus limitant en terme de traitement par la STEP.

L'effluent confiné dans le bassin de rétention présentait une concentration moyenne en DCO de 4 g/l le 5 juillet 2012. Le volume de 20000 m³ correspond donc à une charge polluante en DCO de 80 tonnes.

Le site ne dispose pas d'une capacité de traitement suffisante pour traiter rapidement le volume des effluents et la charge polluante en DCO.

Après recherches de l'exploitant et de la DREAL, il apparaît que le stockage de 20000 m³ d'effluents n'est pas réalisable hors du site compte tenu de l'impossibilité de disposer de stockages équivalents et de transférer un tel volume par rail ou par route.

Compte tenu de la capacité des deux filières in situ distinctes de la STEP à traiter 80 tonnes de DCO et du bilan carbone défavorable au transport des effluents résiduels de ces traitements vers d'autres installations, l'inspection des installations classées juge satisfaisante les propositions de l'exploitant de traitement par ces deux filières in situ raccordées au décanteur physico-chimique de son site.

La proposition de l'exploitant de traiter les effluents confinés via une troisième filière en incinération dans des installations autorisées à cet effet sont jugées satisfaisantes par l'inspection.

Le traitement « co-compostage » n'est pas retenu par l'inspection compte tenu de l'absence d'autorisation de la société SEDE AQUITAINE COMPOST pour traiter des effluents issus du confinement d'une pollution accidentelle.

La capacité des 3 filières distinctes retenues est suffisante pour traiter les 80 tonnes de DCO. Les 3 filières retenues sont nécessaires afin de traiter les effluents dans un délai de 3 semaines maximum.

Il convient d'imposer à l'exploitant une surveillance en DCO sur les entrées et sorties de chaque filière de traitement afin de pouvoir déterminer la charge polluante abattue par chacune des 3 filières distinctes de la STEP.

Par ailleurs, le polychlorure d'aluminium étant utilisé comme floculant à différentes étapes de chacune des filières, il convient de surveiller quotidiennement la concentration des eaux rejetées en sortie du site.

4. CONCLUSION

A la suite de l'analyse des propositions de l'exploitant et compte tenu du fait que les délais de présentation au prochain CODERST du 13 septembre 2012 ne sont pas compatibles avec les prescriptions proposées, l'inspection des installations classées propose à Monsieur le Préfet la prise d'un arrêté complémentaire dans le cadre des mesures d'urgence (articles L-512-3 et L-512-7 du Code de l'environnement).

A cet effet, est joint au présent rapport, un projet d'arrêté préfectoral encadrant le traitement, les rejets et la surveillance des effluents confinés.

Les prescriptions de l'arrêté préfectoral du 9 juillet 2012 étant rendues caduques par ces nouvelles solutions techniques, il est proposé d'abroger l'arrêté d'urgence du 9 juillet 2012.

Il est à noter que l'exploitant respecte l'ensemble des dispositions des arrêtés d'urgence des 6 et 9 juillet 2012.

L'inspecteur des installations classées



Florian VARRIERAS

Vu et transmis avec avis conforme

**L'Ingénieur Délégué de l'Industrie et des Mines,
Chef de la Division Risques Chroniques
et Santé Environnement,**



Laurent BORDE

