

Nantes, le 07 juin 2006

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,  
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT  
DES PAYS DE LA LOIRE

Groupe de subdivisions Le Mans  
Résidence Borromée  
4, rue Saint Charles  
72000 LE MANS

## RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

**Objet** : - Société LTR INDUSTRIES à SPAY, Société de recyclage des sous-produits de tabac  
- Amélioration de la gestion des effluents aqueux et de la maîtrise de leur traitement par la station d'épuration

### **1 - PRESENTATION SOMMAIRE DE LA SOCIETE**

Société : LTR INDUSTRIES  
Siège social : 7, avenue Ingres à 75016 PARIS  
Forme juridique : Société Anonyme  
Capital : 1 768 457 €  
Directeur du site : Monsieur CLOITRE-CHABERT

La société LTR INDUSTRIES à SPAY exploite une usine de valorisation des sous-produits provenant de la culture et de l'industrie du tabac, selon un procédé proche de l'industrie papetière. La société LTR s'est agrandi en 2003 avec l'installation d'une troisième machine à papier, portant le rythme de production de 52 000 t/an à 85 000 t/an de produits finis.

### **2 - OBJET DU RAPPORT**

Dans le cadre de l'extension de ses activités en 2003, la station d'épuration des effluents de l'usine a été renforcée. Cependant, la station a connu des dysfonctionnements du 8 au 10 août 2005 générant une pollution de la Sarthe, dus à la conjonction de deux évènements :

- le lancement d'une production reconnue pour générer une pollution importante,

- le traitement à l'eau de javel de bactéries filamenteuses au niveau de la station, engendrant un appauvrissement du nombre de bactéries concourant au fonctionnement normal de la station et rendant ainsi la station d'épuration vulnérable.

Cet accident a été d'autant plus marqué qu'il est survenu en période d'étiage de la Sarthe.

De ce fait, l'exploitant a été mis en demeure par arrêté préfectoral du 12 août 2005 :

- 1- de respecter scrupuleusement les flux maxima journaliers fixés dans son arrêté préfectoral d'autorisation du 26 mai 2003 durant la période de fonctionnement dégradé de la station, période limitée à 20 jours maximum ;
- 2- de transmettre dans un délai maximal de 15 jours un rapport circonstancié du dysfonctionnement des installations, des incidences de la pollution sur le milieu récepteur, des mesures correctives et préventives prises pour éviter le renouvellement d'un tel événement.

Il est à noter que, sur la base des résultats des analyses journalières des rejets fournis par l'exploitant, les rejets étaient dès le 15 août 2005 à nouveau conformes aux dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 26 mai 2003 en terme de flux et de concentration.

Néanmoins il apparaît que la situation de la société LTR INDUSTRIES reste fragile dans le sens où tout dysfonctionnement au niveau de la production ou de la station est susceptible de provoquer un engorgement de la station, phénomène accentué lorsque les 3 machines fonctionnent simultanément.

Ainsi, le présent rapport s'inscrit dans les suites qu'il est proposé de donner notamment à cette pollution accidentelle en demandant à l'exploitant d'améliorer le fonctionnement de son établissement en matière de pollution de l'eau selon trois axes :

- amélioration de la gestion des effluents aqueux en amont de la station ;
- renforcement de la maîtrise de leur traitement par la station d'épuration ;
- amélioration des mesures préventives et correctives pour palier à une situation accidentelle.

### **3 - PERSPECTIVES D'AMELIORATION EN MATIERE DE POLLUTION DE L'EAU**

#### **3.1 - Amélioration de la gestion amont de la station**

Le site est approvisionné en eau industrielle par la Sarthe. Depuis l'extension des activités en 2003, le débit moyen prélevé est passé de 300 m<sup>3</sup>/h à 604 m<sup>3</sup>/h avec un maximum de 800 m<sup>3</sup>/h. Environ 95 % de l'eau prélevée est restituée à la Sarthe après traitement des effluents par la station d'épuration de l'usine.

Il s'avère qu'au-delà du débit, la quantité de la charge polluante fluctue en fonction de la nature des sous-produits de tabac traités. Aussi, en vue d'améliorer la gestion de la charge polluante et de ces phénomènes de fluctuation, il est proposé d'imposer à l'exploitant de réaliser, dans un délai maximal d'un an, une étude visant à réduire la charge polluante et à optimiser la gestion des effluents en amont de la station d'épuration (réduction des débits, recyclage, traitement séparé des flux concentrés, capacité tampon supplémentaire ...), ces améliorations concourant à sécuriser le fonctionnement de la station d'épuration.

Un échéancier de réalisation des travaux sera joint à cette étude, l'objectif devant être de réduire à moyen terme, dans le cadre d'un processus dynamique de progrès, d'une part le ratio de flux d'effluents par rapport à la production et d'autre part les charges rejetées au milieu.

Cette démarche doit bien évidemment s'appuyer sur les possibilités de mettre en œuvre les meilleures technologies disponibles. Sur ce dernier point et bien qu'une partie du procédé ne soit pas assimilable aux techniques mises en œuvre dans le secteur papetier, il existe cependant des pistes à exploiter à ce titre.

### 3.2 - Amélioration du rendement de la station d'épuration

De part la nature des activités exercées, le niveau de production et les procédés mis en œuvre, la société LTR INDUSTRIES génère des flux de pollution très importants dans la Sarthe. Pour l'année 2004, ces flux rejetés vers le milieu naturel représentent :

Paramètre	Flux annuel rejeté (tonne)	Flux annuel moyen autorisé (tonne)
MES	143, 214	255,5
DCO	947, 827	1533
DBO <sub>5</sub>	37, 905	255,5
N	50, 179	153,3
P	9, 386	25,55

Ces données en terme de flux rejeté au milieu naturel placent le site de la société LTR parmi les plus gros rejets au niveau régional : le 1<sup>er</sup> au titre de la DCO et le 3<sup>ème</sup> au titre des MES. Pour ces raisons, l'établissement est classé en prioritaire national.

Ce niveau de pollution élevé est cependant obtenu à partir d'un taux d'abattement conforme aux performances minimales de traitement de la station d'épuration fixées, sur la base de référence réglementaire, dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du 26 mai 2003 telles que précisées ci-après.

Il n'en demeure pas moins qu'une exigence plus forte doit pouvoir être obtenue de l'exploitant tant en terme de taux d'abattement qu'en matière de concentration, en s'appuyant déjà sur les résultats déjà relevés.

A cet égard, il est proposé dans un premier temps de mettre à jour les valeurs limites des rejets et des taux d'abattement fixées dans l'arrêté préfectoral selon les performances actuellement constatées.

Par ailleurs, il est proposé d'afficher dès à présent un objectif de réduction de la pollution encore supérieur à atteindre dans le cadre de l'étude ci-avant demandée afin d'abaisser dans un deuxième temps les valeurs-limites de rejet de l'arrêté préfectoral en fonction des avancées qui pourront être mises en œuvre par l'exploitant.

Sur la base des éléments présentés dans le tableau ci-dessous, l'examen comparatif des taux d'abattement applicables en fonction des valeurs limites de concentration pour les paramètres MES, DBO<sub>5</sub> et DCO (cas 1 à 3) avec les valeurs constatées en 2005 en sortie de la station d'épuration (cas 4) montre en effet la possibilité d'actualiser les valeurs limites de l'arrêté préfectoral (cas 5) et de fixer un objectif de réduction dans le cadre de l'étude demandée (cas 6).

Cas	Taux d'abattement	MES	DBO <sub>5</sub>	DCO	Observations
1	Taux minimal en référence à l'article 32 de l'AM du 02/02/1998	90 %	90 %	85 %	Taux liés à des concentrations maximales associées à des flux peu importants : 100 mg/l pour la DBO <sub>5</sub> et les MES, 300 mg/l pour la DCO
2	Taux exigible en référence à l'article 32 de l'AM du 02/02/1998	95 %	95 %	95 %	Taux pouvant être associés à des valeurs de concentrations supérieures à la référence 1
3	Taux minimal fixé dans l'AP d'autorisation du 26/05/2003	95 %	95 %	85 %	Taux liés à des concentrations maximales associées à des flux peu importants : 100 mg/l pour la DBO <sub>5</sub> et les MES, 300 mg/l pour la DCO
4	Taux minimal constaté en 2005	98 %	99 %	92 %	Taux liés aux concentrations maximales suivantes : 20 mg/l pour la DBO <sub>5</sub> , 50 mg/l pour les MES, 250 mg/l pour la DCO
5	Taux minimal proposé en révision de l'AP du 26 mai 2003	98 %	99 %	92 %	Taux liés aux concentrations maximales suivantes : 30 mg/l pour la DBO <sub>5</sub> , 60 mg/l pour les MES, 270 mg/l pour la DCO
6	Objectif minimal à atteindre en taux dans le cadre de l'étude	99 %	99,5 %	95 %	Taux associés aux flux maximum suivants : 210 kg/j pour la DBO <sub>5</sub> , 560 kg/j pour les MES, 2100 kg/j pour la DCO

La prise en compte de ces éléments conduit à proposer une évolution des valeurs-limites des rejets vers le milieu naturel en terme de concentration et de flux comme suit :

VALEURS MAXIMALES	Valeurs limites actuelles de l'AP du 26 mai 2003		Valeurs révisées proposées de l'AP du 26 mai 2003		Objectifs* affichés dans le cadre de l'étude
	Concentration en mg/l	Flux maxi en kg/j	Concentration en mg/l	Flux maxi en kg/j	Flux maxi en kg/j
MES	100	910	60	910	560
DBO <sub>5</sub>	100	910	30	540	210
DCO	300	5460	270	4860	2100
N	60	420	30	420	280
P	10	70	5	70	42

\* Les objectifs en terme de flux fixés dans le tableau précédent donnent un cadre à l'étude demandée mais pourront être ajustés en fonction des conclusions de celle-ci.

VALEURS MOYENNES	Valeurs limites actuelles de l'AP du 26 mai 2003		Valeurs révisées proposées de l'AP du 26 mai 2003	
	Concentration en mg/l	Flux moyen en kg/j	Concentration en mg/l	Flux moyen en kg/j
MES	50	700	40	560
DBO <sub>5</sub>	50	700	20	280
DCO	300	4200	240	3360
N	30	420	20	280
P	5	70	3	42

### 3.3 - Amélioration des mesures préventives et correctives pour palier à une situation accidentelle

La pollution accidentelle de la rivière la Sarthe occasionnée au mois d'août dernier par le dysfonctionnement de la station d'épuration conjugué à une surcharge de la pollution arrivant à la station, a montré que la société LTR INDUSTRIES n'était pas suffisamment préparée et organisée pour anticiper ces difficultés de fonctionnement et pour gérer ses installations en mode dégradée.

De cet évènement, l'exploitant a été invité par l'arrêté préfectoral de mise en demeure du 12 août 2005 à en tirer des enseignements, et dans son rapport transmis le 2 septembre 2005, il a fait part succinctement de mesures correctives et préventives mises en œuvre.

Il convient de demander à l'exploitant d'approfondir cette question dans le cadre de l'étude qui lui est demandée de fournir dans un délai de deux ans, en élargissant cette problématique à l'ensemble des évènements pouvant conduire à une pollution accidentelle des eaux. Dans ce cadre, il est lui demandé de procéder à un inventaire des causes pouvant générer une pollution accidentelle, et à partir de cet inventaire de préciser les moyens mis à place ou à améliorer pour palier à ces risques : mesures liées à la conception des installations ou dans leurs modes d'utilisation, mesures en terme de maintenance et de moyens matériels mis à disposition, mesures de surveillance et d'alerte, mesures liées à l'organisation et aux conditions de suivi des installations, moyens d'intervention ... Un point d'avancement sera présenté à l'inspection des installations classées au bout d'un an.

#### **4 - CONCLUSION**

Comme nous l'avons présenté, la société LTR INDUSTRIES est l'un des établissements les plus polluants de la région : le 1<sup>er</sup> au titre de la DCO, le 3<sup>ème</sup> au titre des MES. Elle a également été à l'origine d'une pollution accidentelle au cours du mois d'août dernier.

C'est pourquoi l'inspection des installations classées propose :

- d'actualiser les valeurs-limites de rejet à compter du 1<sup>er</sup> janvier 2006 prenant en compte les performances actuelles de la station en fonctionnement normal ;
- de demander à l'exploitant de produire une étude dans un délai maximal de 2 ans visant à améliorer le fonctionnement de son établissement en matière de pollution de l'eau selon trois axes :  
i) amélioration de la gestion des effluents aqueux en amont de la station, ii) renforcement de la maîtrise de leur traitement par la station d'épuration, iii) amélioration des mesures préventives et correctives pour palier à une situation accidentelle. Un point d'avancement sera présenté à l'inspection des installations classées au bout d'un an.

Nous proposons aux membres du Conseil Départemental d'Hygiène d'émettre un avis favorable au projet d'arrêté complémentaire à l'arrêté d'autorisation de la société LTR INDUSTRIES du 26 mai 2003, selon le projet annexé au présent rapport.