



Jean-Louis Aubert

RECONSTITUTION DU LIT DE LA VIOUZE : UN INDUSTRIEL AUX MANETTES (PUY-DE-DÔME)

Aubert et Duval, métallurgiste situé près de Clermont-Ferrand, filiale du groupe minier et métallurgique français ERAMET, a dirigé la maîtrise d'œuvre de la réhabilitation environnementale de deux bassins de traitement des rejets et d'un cours d'eau.



Jean-Louis Aubert

Marc Dauzat,
Directeur de l'usine

“ Minimiser notre impact sur l'utilisation des ressources naturelles ”

“Ce que je voudrais, c'est éviter la station d'épuration pour garder cet aspect lagunage”, déclare Caroline Poulet. Elle est responsable environnement chez Aubert et Duval (A&D), un grand métallurgiste situé notamment aux Ancizes, à une quarantaine de kilomètres au nord est de Clermont-Ferrand. Devant nous, les deux bassins d'épuration et de décantation des eaux usées de l'usine et le nouveau lit de la Viouze, un ruisseau. Ce petit cours d'eau se jette dans la Sioule, elle-même un des principaux affluents de l'Allier. Pendant très longtemps, la Viouze traversait les deux bassins de l'usine, emportant sur son passage éléments polluants et sédiments. Aujourd'hui, d'importants travaux ont permis de séparer les bassins accueillant les effluents industriels du cours d'eau.

“C'était un fonctionnement du passé, admet volontiers Marc Dauzat, directeur de l'usine, arrivé il y a un an. La gestion de l'eau est devenue un sujet important afin de minimiser notre impact sur l'utilisation des ressources naturelles”. La métallurgie

utilise en effet beaucoup d'eau, principalement pour le refroidissement des installations. À sa sortie des ateliers, cette eau peut contenir des huiles. Elle est stockée dans deux bassins de décantation situés derrière l'usine, puis réutilisée dans le circuit interne. Dans les années 90, s'est posée la question de ces rejets dans la nature : comment faire pour minimiser leur impact sur la Viouze ? Il faudra attendre 2004 pour qu'un arrêté préfectoral intégré fixe les règles au niveau environnemental pour ce site industriel où travaillent près de 1 500 personnes.

Épuration et décantation

Les responsables de l'usine, ont dû alors détourner le lit de la Viouze pour qu'elle passe en rive droite des deux bassins. Le dénivelé du terrain a également impliqué la construction d'une échelle à poissons. Objectif de l'opération : améliorer la qualité des eaux usées rejetées et préserver le cours d'eau des éventuelles pollutions. Le reste repartant dans la Viouze à raison d'environ 60 m³ par heure contre les



Jean-Louis Aubert

Derrière l'usine, l'eau est stockée dans deux bacs de décantation

1 000 m³ heure pompés depuis les bassins pour refroidir les installations. "La problématique pour nous, c'est de séparer l'eau des huiles", précise Caroline Poulet. Les six points de rejets d'eau provenant de l'usine ont été rassemblés en un seul. L'eau arrive dans un bac où elle est débarrassée de son huile, captée par un cordon oléophile. Elle transite ensuite dans les deux bassins, le premier étant beaucoup plus petit que le second. C'est dans ces deux bassins que se produit naturellement le reste du traitement des eaux : l'épuration et la décantation. Caroline Poulet : "Pour l'épuration, ce sont les micro-organismes et les végétaux qui font baisser par leur action les taux de polluants. Pour la décantation, ce sont des particules en suspension qui descendent naturellement au fond." Pour aller jusqu'au bout de la démarche, il faudra donc retirer les sédiments des deux bassins, fortement chargés en polluants. L'opération a déjà été effectuée pour le plus petit des deux en 2008. Reste à s'occuper du grand. À noter que les sédiments des bassins n'avaient jamais été dragués depuis



Jean-Louis Aubert

l'ouverture de l'usine, il y a un siècle... Le site n'est pas accessible au public, mais lorsqu'on se promène, on aperçoit effectivement des poissons. "Principalement des gardons, des carpes et des tanches", précise Patrick Fougères, ouvrier chez A&D et associé au projet via une association de pêche des Ancizes. Pourtant, à regarder l'eau des bassins, on n'est vraiment pas tenté de la boire, ni même de la goûter. "Attention, l'objectif pour nous, ce n'est pas de produire de l'eau potable, rappelle Caroline Poulet. Nous voulons simplement traiter les eaux de manière à ce que leur qualité soit compatible avec un rejet dans le milieu naturel et pouvoir les réutiliser pour le refroidissement de nos installations". Mission accomplie. ■



Jean-Louis Aubert

Patrick Fougères,
Ouvrier chez A&D

On aperçoit principalement des gardons, des carpes et des tanches. ”

Le coût global de l'opération de détournement de la Viouze a été d'environ 1 million d'euros. Cela comprend la mise en place de l'échelle à poisson qui permet à la faune aquatique de remonter et descendre le cours d'eau malgré le dénivelé. Les travaux ont commencé en avril 2007 et se sont achevés en février 2008. L'usine a dû acquérir pour l'équivalent de 23 800 euros de foncier afin de mener à bien le projet. Pour créer le nouveau lit, il a fallu procéder à des travaux de terrassement importants et quatre entreprises extérieures ont été chargées de l'exécution. ■

ENTRETIEN



Jean-Louis Aubert

Nous avons dépassé nos obligations ”

Caroline Poulet
responsable environnement
chez Aubert et Duval.

Quels sont les enjeux sur un site comme Les Ancizes, qui a plus de cent ans ?

Il faut faire avec le passif de l'entreprise. Pour pouvoir bien travailler, il est important par exemple de bien connaître les installations. Mais parfois, compte tenu de l'ancienneté de certaines installations, les améliorations sont difficiles ou très coûteuses à mettre en place.

C'est-à-dire ?

Il y a toute une culture d'entreprise. Il faut être très pédagogue, patient, garder le sourire. Les gens sont fiers de leur usine. Quand on a des objectifs de production et que "madame Environnement" vient vers vous parce que les bennes à déchets ne sont pas triées correctement, ce n'est pas toujours facile à accepter. Mais je trouve que les gens commencent à être sensibilisés. Ils commencent à venir vers moi et anticipent même certains projets.

Quelle est pour vous la particularité du projet de la Viouze ?

Nous avons dépassé nos obligations. Nous aurions pu nous contenter de faire un canal en béton. Mais nous avons recréé un lit aussi naturel que possible avec de l'enrochement sur les berges. Nous avons apporté du sable de rivière pour que le ruisseau trace son lit de façon naturelle. Tout au long du projet, nous sommes restés et restons attentifs aux éventualités de crues décennales et centennales. Tout a été coordonné avec la police de l'eau et la DREAL (direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement).

Quels sont vos projets pour l'usine ?

En ce qui concerne l'eau, depuis fin juillet, nous avons commencé à draguer les sédiments du grand bassin de 10 000 m³. Cela représente un budget de 500 000 euros en investissement propre. Une drague est posée en surface et récupère les sédiments. Ils seront déshydratés avant d'être transférés en centre d'élimination agréé comme nous l'avons déjà fait pour le petit bassin. Et dans un autre domaine, nous lançons également les travaux de réhabilitation d'un centre de stockage de déchets industriels, en partenariat avec les collectivités locales. ■