

Loire-Atlantique. L'industrie et l'agriculture engloutissent un quart de l'eau

[Ouest-France](#) Thierry HAMEAU et Bertrand THOUAULT. Publié le 27/03/2023 à 17h42

Vivre avec moins d'eau. En Loire-Atlantique, industriels et agriculteurs consomment un quart de l'eau prélevée. Ils cherchent aujourd'hui à freiner leur consommation. Même si leurs besoins restent énormes.



La raffinerie de Donges consomme beaucoup d'eau pour transformer le pétrole brut en essence ou gasoil. C'est l'équivalent de dix piscines olympiques par jour. | ARCHIVES

Dans un département arrosé par la brume océanique et gorgé d'eau avec ses zones humides, on pensait que l'eau ne manquerait jamais. Et pourtant, l'été dernier, elle s'est faite cruellement rare. Quel sont l'état des lieux, les enjeux, les solutions ? Les journalistes de la rédaction de Loire-Atlantique se sont penchés sur la question pour une série d'articles intitulée « Vivre avec moins d'eau ».

C'est une boucle infernale. [L'eau devient rare](#), mais les raffineries en ont besoin pour alimenter les voitures thermiques, qui contribuent à la crise climatique...

À Donges, près de Saint-Nazaire, la raffinerie [TotalEnergies](#) remplit le réservoir d'environ 17 % des automobilistes français. Elle raffine pour cela onze millions de tonnes de pétrole

brut chaque année, sur les bords de Loire, avec des procédés qui demandent d'immenses quantités d'eau potable, rejetée dans la Loire après traitement.

Vapeur et eau froide

« **Nos besoins sont de trois à quatre millions de mètres cubes par an** », calcule Benoît Decouvlaere, le directeur du site. C'est à peu près ce que consomment l'ensemble des habitants de Saint-Nazaire. « **Une raffinerie est un gros alambic**, reprend le directeur. **Nous avons besoin d'eau pour refroidir certains process et de vapeur d'eau pour la distillation et pour faire tourner certaines pompes.** »



Le nouveau directeur de la raffinerie TotalEnergies de Donges, Benoît Decouvlaere. | OUEST-FRANCE

Cette eau potable est fournie à l'industriel par le réseau de la Carène (l'agglomération nazairienne), en particulier grâce à la précieuse nappe phréatique de Campbon, qui abrite cent millions de mètres cubes d'une eau de très bonne qualité. L'industriel le sait et a commencé à optimiser son fonctionnement. « **Nos installations sont plutôt économes par rapport à d'autres raffineries européennes et nous continuons nos efforts engagés depuis 2020** », assure le directeur.

Par exemple, « **la réutilisation d'eau sur une unité de production d'essence** ». Ou la hausse du rendement d'une unité qui déminéralise l'eau. Soit moins 15 % en cinq ans. En 2022, année de sécheresse, la raffinerie a aussi réduit ses besoins de 50 000 m³. C'est peu et beaucoup à la fois.

Le pétrolier en est conscient et s'intéresse à l'utilisation d'eau issue du retraitement et non plus prélevée dans la nappe. « **La réglementation et la technologie sont en train**

d'évoluer, observe Benoît Decouvelaere. **On peut imaginer, à moyen terme, pouvoir réutiliser des eaux usées après traitement pour nos installations. »**

La raffinerie doit veiller à la corrosion, à la présence de légionelles ou aux bactéries dans ses milliers de kilomètres de canalisations... Si les eaux d'assainissement sont conformes après traitement, la raffinerie pourrait se brancher à la sortie de la station d'épuration de Donges (8 000 habitants).

Le débit serait insuffisant, vu les besoins de la raffinerie, mais d'autres communes restent à proximité, comme Montoir. Les études sont en cours avec la Carène, même si rien de concret n'est attendu avant plusieurs années. De nouvelles sécheresses seront passées par là, probablement **« plus intenses »**, prévient déjà le Giec.

À Saint-Nazaire, Cargill fait aussi des efforts

240 000 m³ d'eau potable consommés en 2017, 185 000 m³ en 2022. À Saint-Nazaire, [Cargill consomme toujours l'équivalent d'une demi-piscine olympique chaque jour](#). L'usine transforme un tiers du tournesol produit en France pour faire de l'huile ou de l'aliment pour bétail. **« Prendre de l'eau fait partie de notre empreinte environnementale et nous avons réduit cette consommation de 20 % en cinq ans**, explique Tristan Lucazeau, directeur du site. **Nous prenons nos responsabilités. »** Tous les procédés de fabrication consomment de l'eau ou de la vapeur.



Tristan Lucazeau devant l'une des installations destinées à économiser l'eau de l'usine de tournesol. | OUEST-FRANCE

L'usine a investi 70 000 € pour optimiser sa consommation. Levier principal ? La station d'épuration interne. **« Elle rejetait inutilement nos eaux usées dépolluées dans les**

bassins portuaires », soit l'équivalent de 2 000 baignoires par jour (240 m³). Cette eau était non potable, mais suffisamment conforme pour revenir dans le processus, sans contact avec la matière. Après travaux, Cargill réinjecte 100 % de cette eau dans la réfrigération.

L'industriel réduit en parallèle sa consommation de vapeur, en remplaçant certaines machines ou en isolant les autres. Et traite plus efficacement les dernières eaux usées. **« L'investissement s'avère élevé par rapport au prix de l'eau, qui reste bon marché aujourd'hui »**, assure le directeur. Vu les volumes économisés, le retour sur investissement est toutefois d'environ quatre ans pour Cargill.

À Ancenis, réutiliser l'eau issue du lait

À l'est du département, chaque jour, la coopérative laitière Laïta, à Ancenis, consomme près d'une piscine olympique d'eau. Soit 875 000 m³ à l'année. Depuis un an, la coopérative planche sur la réutilisation des eaux extraites du lait pendant la fabrication du fromage ou pour faire du lait en poudre.

« Pour l'instant, la réglementation nous empêche d'utiliser les eaux de concentration de la matière laitière pour le nettoyage intérieur de nos cuves et de nos citernes de camions où il y a du contact alimentaire, explique Vincent Videau, à la direction technique. **La sécheresse de l'an dernier a accéléré les discussions avec les ministères de l'Agriculture, de la Transition écologique et de la Santé. »**



Chez Laïta, Guillaume Lecampion, responsable environnement, et Vincent Videau, à la direction technique, espèrent qu'un décret permettra de réutiliser les eaux de concentration de la matière laitière pour le nettoyage des citernes et des cuves. | OUEST-FRANCE

La coopérative, qui regroupe l'industrie laitière de Terrena, Even et Eureden, pourrait ainsi réduire de 15 % à 20 % sa consommation globale d'eau dans ses six sites du grand Ouest, soit 450 millions de litres par an. De l'eau utile, issue de l'or blanc, pour cette entreprise collectant 1,5 milliard de litres de lait par an auprès de 2 600 exploitations en Bretagne et Pays de la Loire.

« Cela nous coûtera plus cher que l'eau potable que l'on achète, mais on est conscient de la raréfaction de la ressource, note Vincent Videau. La pérennité de notre activité passe par la réduction de la consommation d'eau et de l'énergie. » Laïta est reliée à la station d'épuration d'Ancenis et travaille aussi sur un projet de filière autonome à l'horizon 2025. Début des travaux prévu en 2024.