

Tintigny, le 21 novembre 2017

Commune de Rouvroy

CLDR – Rapport de la visite de Burgo-Ardenne du 18 novembre 2017**Présences :**

Burgo-Ardenne : Michel HARTMAN, Directeur général

CLDR : Marie-Laure ADAM, Louis-Marie BERT, Jean-Louis BODART, Françoise BOSQUET – MARION, Catherine CONRARD, Paul DE MEERSMAN, Daniel EISCHORN, Philippe GUISSARD, Stéphane HERBEUVAL, Pierre JACQUES, Michel MARION, Carmen RAMLOT, Vincent RASSEL, Cécile VERBOOMEN, Benoît WAGNER

FRW : Amélie CREMERS, Gervaise ROPARS

Objectifs

L'usine Burgo-Ardenne a constitué un sujet de discussion important dans la réflexion sur le développement rural de Rouvroy et les membres de la CLDR ont souhaité mettre en place un groupe de travail sur le sujet. La première étape, organisée avec la direction de l'usine, est la visite de l'usine.

Déroulement :

Présentation par Michel Hartman de l'usine et discussion en salle de réunion, puis visite de la papeterie.

Éléments évoqués lors de la présentation et des échanges avec M. Michel Hartman

- **L'usine** est installée sur Virton-Rouvroy depuis les années 60. Le propriétaire actuel, Burgo, a repris l'usine, qui était en faillite, en 1994. Burgo est un groupe de taille moyenne, avec 2 milliards d'€ de chiffre d'affaires annuel. Le site Burgo-Ardenne a un chiffre d'affaires annuel de +/- 300 millions d'€. Le site occupe actuellement près de 630 **salariés** avec une présence de 90 personnes en continu. L'usine tourne 24h/24.
- Le **site** est constitué d'une unité de production de pâte à papier (cellulose), d'une papeterie ainsi que d'une unité de production d'énergie et de deux stations d'épuration (une pour chaque unité, qui ont une capacité de près de 220.000 équivalents habitants).
- Les **avantages concurrentiels** du site Burgo-Ardenne sont :
 - Une usine intégrée (papier / pâte à papier)
 - L'autonomie énergétique
 - L'utilisation de matériaux renouvelables (et renouvelés)
 - La situation géographique (près des grands centres de consommation de papier : Bénélux, Allemagne et logistique (qui permet de livrer pour le lendemain – délais rapides)
- L'usine de **pâte à papier** produit 400.000 tonnes de pâte par an.
 - Le processus industriel qui permet de séparer la cellulose (qu'on utilise) et la lignine (qui doit être écartée) est un processus chimique à base de soufre et de soude (processus kraft).
 - Le bois utilisé, uniquement du feuillus, vient sur 160 km à la ronde (75% de France, 15% de Belgique, 5% du Luxembourg, 5% d'Allemagne). Le houppier et les troncs de mauvaise qualité

sont utilisés. 220 camions par jours viennent apporter le bois. L'origine du bois est PEFC et FSC (mais moins utilisé en Europe)

Le **papier** produit au sein de la papeterie est un papier haut de gamme (papier couché). Il est vendu essentiellement à des grossistes pour des catalogues, des revues haut de gamme.

- L'aspect **énergie** : le processus de production de pâte implique de la cuire, donc de chauffer. L'énergie est produite en interne via le brûlage de 700 tonnes d'écorces chaque jour et de la lignine. La chaleur produite est ensuite récupérée via des turbines qui permettent la production d'électricité et l'alimentation du site en vapeur. Une partie de la chaleur ainsi produite est aussi utilisée pour chauffer le ROx. A noter que l'usine ne souhaite pas être producteur d'électricité à injecter sur le réseau. L'énergie consommée par l'usine provient à 90% de la biomasse (production en interne), 2% d'électricité et 8% d'énergie fossile. Un branchement au gaz a été réalisé récemment pour remplacer le fioul par du gaz.
- Plusieurs actions menées par l'usine rencontrent des **préoccupations environnementales et de gestion des extrants** :
 - **Recyclage** constant : des papiers non conforme, des intrants (ex : soude et soufre)
 - Réduction de la consommation de **CO2** (remplacement de certaines chaudières au fioul pour le gaz) : diminution de 33% entre 2002 et 2012. Objectif de réduire encore de 25% d'ici 2022.
 - Surveillance permanente des **extrants** :
 - Des capteurs placés par la Région Wallonne sur les cheminées et sur les rejets en eaux. Ces capteurs sont reliés à la Police de l'Environnement de la Région Wallonne.
 - Des rapports sont demandés par la Région wallonne annuellement.
 - Les analyses montrent que les rejets dans l'air en poussière, soufre, oxyde d'azote et rejets dans l'eau sont inférieurs aux normes autorisées.
 - Une étude sur la qualité biologique du Ton entre l'usine et Lamorteau, réalisée par la Région Wallonne en 2015, a donné de bons résultats (les espèces de poissons marquant la bonne qualité sont là, en amont et en aval de l'usine).
 - Les **odeurs** sont dues à la présence de soufre dans le processus, qui s'échappe sous forme gazeuse. Les odeurs peuvent provenir de plusieurs sources au sein du processus :
 - L'unité de cuisson du bois qui produit beaucoup de vapeur (odeur de chou).
 - Pour réduire l'émanation d'odeurs, un processus interne vise à capter, distiller et brûler les gaz afin de réduire de façon importante les odeurs. En cas de dysfonctionnement d'une de ces installations, des gaz condensés peuvent s'échapper (odeur de pipi de chat).
 - La station d'épuration peut également générer des émanations d'odeur.
- L'usine mène régulièrement des **travaux réguliers** d'amélioration visant à améliorer les rejets :
 - Des travaux ont été menés sur la station d'épuration depuis début 2017 pour réduire les MES.
 - En octobre 2017 l'usine a procédé au remplacement du système de brûleur (du fioul au gaz) et à la cuve de distillation (augmentation de sa capacité). Ces remplacements ont parfois causé plusieurs dysfonctionnements (phase de réglage) qui sont en cours de résolution. Les futures mesures permettront d'évaluer l'impact de ces changements et les éventuelles autres mesures à prendre.
 - Des améliorations du four à chaux sont en cours au niveau des poussières.
 - En 2018 est prévu un audit complet sur les odeurs avec le fournisseur du brûleur (qui devra faire des propositions d'amélioration).
 - Par contre des investissements beaucoup plus conséquents (+/-35 millions d'investissement) seraient nécessaires pour remplacer l'unité de cuisson qui est la source première des odeurs. Ce projet est à l'étude.

Reportage photos



*Amélie Cremers et Gervaise Ropars,
Agents de développement*