CC de MIMIZAN: SERVICE DE L'EAU ET DE L'ASSAINISSEMENT

Réutilisation des eaux usées à Mimizan: un projet résilient et structurant répondant au contexte du territoire

Denis Mayençon CCM
Jocelyn Epaillard ECOFILAE





La communauté de communes de Mimizan



<u>6 communes membres</u> : Mimizan, Aureilhan, St Paul en Born, Pontenx les forges, Bias et MEZOS

- 12 000 abonnés mais 50 000 personnes l'été
- 15 agents publics
- Eau+assainissement+Spanc
- 300 km de réseau AEP et 200 km de réseau EU
- 70 installations au total
- Service certifié iso 14001

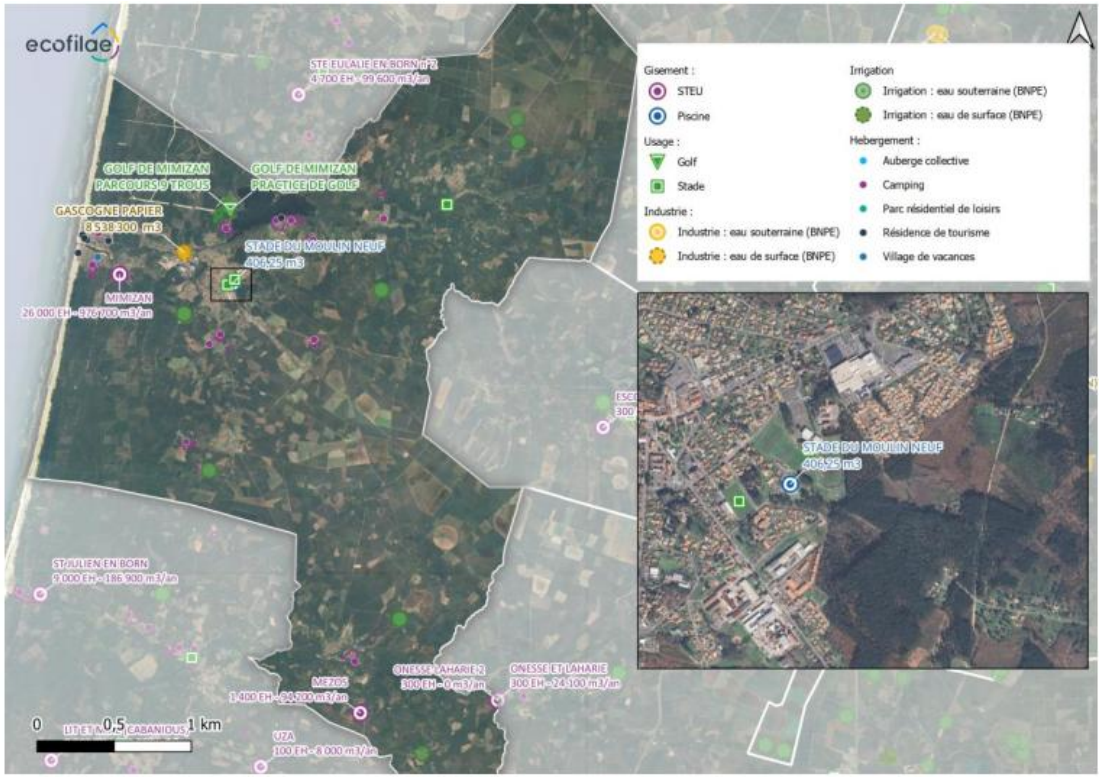
LE CONTEXTE



Contexte favorable à un projet de REUSE

- Station balnéaire avec une forte variation saisonnière= tension sur la ressource AEP (forages)
- Forte croissance sur le territoire
- Infiltration des eaux usées dans des bassins dunaires: Arrêté maximum de 1,280 millions de m^3/an (si non respect= construction de nouveaux bassins)
- **Dépassement des volumes autorisés** sur 2024, 2025 et certainement 2026 ?
- Forte proportion de gros consommateurs (30 % de la conso annuelle)
- Service certifié ISO 14001

LE CONTEXTE (suite)



Contexte favorable à un projet de REUSE

- 1 **papetier sur le territoire**= GASCOGNE= prélèvement de 9 millions de m^3 dans une rivière disposant d'une autorisation max à 12 millions par an = dépendance à la ressource

- 1 golf sur le territoire

- Contexte climatique de plus en plus problématique= forts épisodes pluvieux l'hiver et fort contexte d'eau parasite+ sécheresse l'été de plus en plus

- 2 steps (57 000 eh et 3500 eh)

- Tarif AEP particulier sur les gros consommateurs

- Eau de sortie step très qualitative (qualité A sur MES et DBO5)= step rénovée en 2016

HISTORIQUE DU PROJET ET GOUVERNANCE: un projet long et multi-acteurs

Agence de l'eau AG+ CG40+CEREMA+FEDER
Financeurs

Partenaire institutionnel
AGROLANDES

CCM
Conseil d'exploitation de l'eau
12 élus communautaires et 12 suppléants
Fournisseur d'eau usée traitée

MOE ET AMO
ECOFILAE, CABINET MERLIN

GASCOGNE PAPER
Usager final de l'eau usée traitée

DREAL

DDTM

2025: Début du travail avec Gascogne

2026: étude opportunité avec ECOFILAE et financement AAP CEREMA

2026: Lettre co engagement+ analyses PFAS

2027: PILOTE et validation qualité d'eau avec GASCOGNE calibrage dossiers réglementaires+ APD

2028: Dossiers réglementaires = autorisation

2029: convention de vente+ DCE investissement + TRAVAUX

2030: Mise en route?



ETUDE D'OPPORTUNITE: la première pierre à l'édifice

- Objectif: étudier le potentiel de la REUT et des eaux de piscine du territoire
- Identification de plusieurs scénarios de réutilisation d'eau non conventionnelle avec focus réglementaire
- Choix d'un scénario final: Gascogne PAPER
- Chiffrage estimatif
- Réflexion sur la gouvernance et le modèle technico-économique

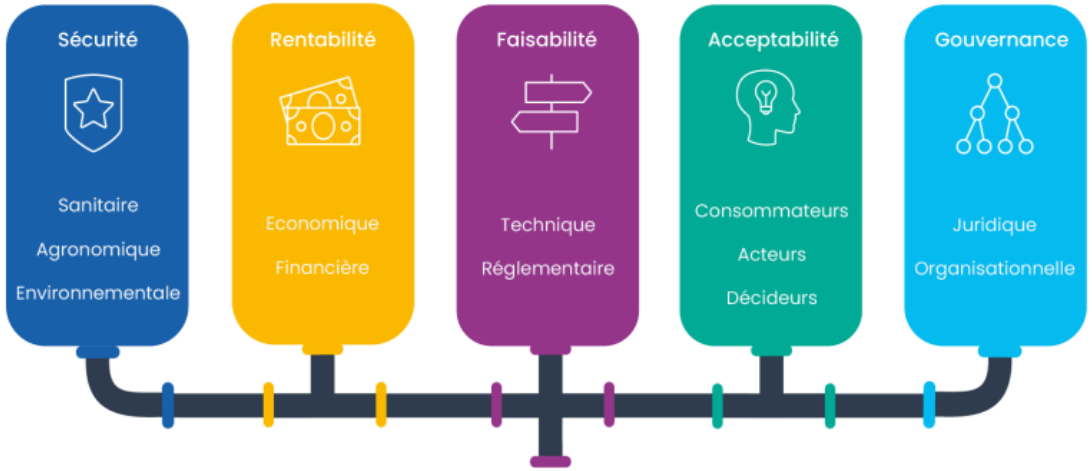
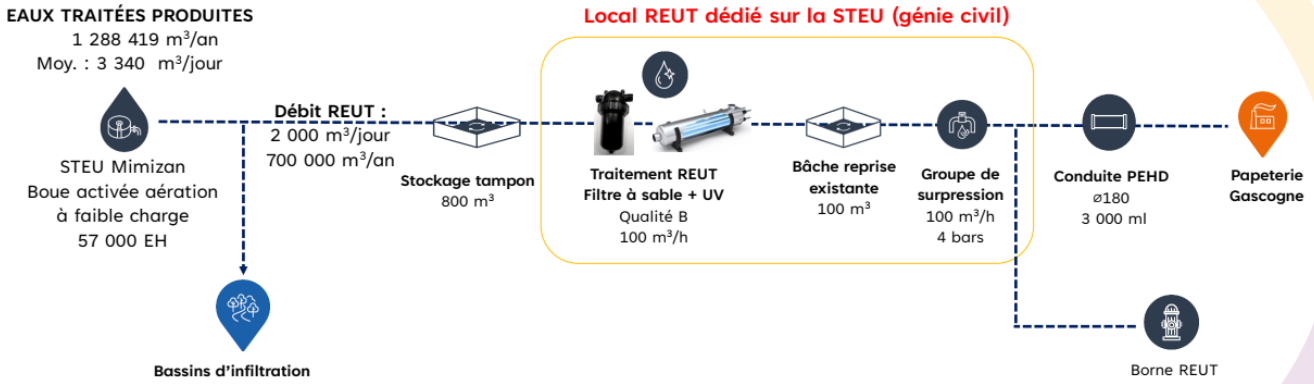
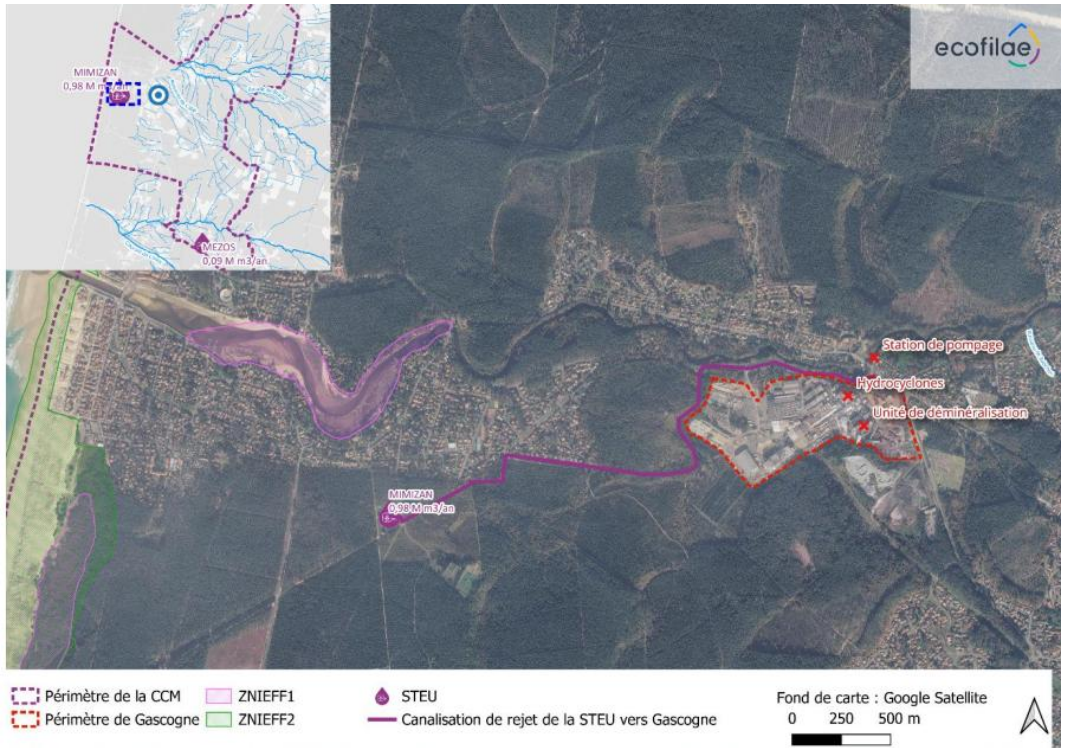


Figure 1 : Facteurs d'évaluation de la durabilité d'un projet de réutilisation des eaux (Ecofilae)

Scénario retenu: la papeterie de Mimizan





- Très forte consommation d'eau: 9 millions d'eau brute du courant/an
- Situation géographique pertinente: km uniquement de transfert en PVC 160 ou supérieur
- Prélèvement important dans le courant de Mimizan soumis aux aléas climatiques dans le futur
- Usage d'eau pour le refroidissement principalement et le process
- Eau de sortie STEP de bonne qualité= traitement limité car mélange de l'eau brute

MODELE TECHNICO ECONOMIQUE

- Traitement 100 ou 200 m^3/h sur la step+ transfert via une canalisation de 2,5 km
- **Mélange des eaux** dans la canalisation de pompage de l'industriel
- Fourniture de **l'eau usée traitée au m^3** à l'industriel par l'intermédiaire d'une convention de vente et de facturation
- **Financement et exploitation** des ouvrages de traitement et de la conduite par la **collectivité**
- **Objectif:** fourniture de 700 000 m^3 max par an en conciliant contraintes step+ milieu naturel+ demandes DDTM
- Trouver le **meilleur équilibre technico économique** pour rentabiliser au mieux les investissements et limiter le coût pour l'industriel: Objectif actuel de la collectivité: être < 10 c€/m^3 d'eau usée traitée
- Assurer la **qualité finale** avant mélange chez l'industriel et la **sécurité sanitaire et environnementale**
- Définir les **responsabilités** de chaque partie et les engagements réciproques dans le cadre d'une convention de vente

Les nombreux enjeux du projet

- **Déterminer la filière adéquate aux besoins de l'industriel tout en garantissant la qualité finale et la sécurité sanitaire:** (ne pas dégrader la qualité actuelle après mélange+ risque biofilm dans la conduite de transfert+ risque minéralisation pour l'industriel)

- Garantir que le projet de détournement de 50 % de l'eau usée du milieu récepteur actuel est **conforme aux exigences environnementales** et demandes de la DDTM

- Disposer de toutes les **autorisations réglementaires** avant la réalisation de l'investissement, modification arrêté ICPE+ arrêté STEP+ arrêté REUSE

- Mettre en œuvre un **partenariat** avec l'industriel qui s'inscrit dans la **durée** afin d'assurer l'amortissement de l'investissement.

- Limiter les charges d'exploitation et l'investissement afin de proposer un **prix de vente** le plus bas **possible à l'industriel**

Effets bénéfiques pour le territoire

- Augmentation jusqu'à **3 % du débit d'étiage** du milieu récepteur: courant
- **Baisse de la pression sur la ressource** en période tension= adaptabilité au changement climatique
- Répondre à une problématique locale pour la CCM= **saturation bassins d'infiltration**
- Projet cohérant par rapport au système ISO 14001 de la collectivité= **amélioration continue** et projet de territoire CCM
- **Partenariat public-privé** structurant s'inscrivant dans la durée avec l'industriel
- **Projet environnemental bénéfique** pour l'industriel et pour le territoire

*La « **résilience environnementale** » désigne la capacité d'un écosystème, d'une communauté ou d'un système socio-écologique à **absorber des perturbations**, à **résister** au changement et à se **réorganiser** pour conserver ses fonctions essentielles, sa structure et son identité.*



La suite…

- **Fin 2026:** dossier demande de subvention pilote de traitement et clarification réglementaire avec les services de l'état
- **2027:**Pilote de traitement 10 m^3/h sur 4 mois et détermination de la qualité nécessaire à l'industriel+ travail sur les dossiers réglementaires+ accord supplémentaire avec l'industriel+ APD traitement
- **2028:** Dossiers réglementaires
- **2029:** PRO DCE+ CONVENTION avec l'industriel
- **2030**: travaux et mise en route?



Conclusion

- La réutilisation des eaux usées est un **enjeu majeur** dans les années à venir face aux conséquences du réchauffement climatique
- Le projet de reuse de Mimizan **répond à une problématique de la collectivité** tout en favorisant la **résilience du territoire**
- Ce type de projet n'échappe pas à la stratégie **des « petits pas »**
- La reuse reste **complexe et long à mettre en œuvre (5 ans minimum) en moyenne**
- **La coopération** entre acteurs est un levier majeur de réussite
- Chaque phase doit être **validée et encadrée techniquement et réglementairement**
- **Ce type de projet peut bénéficier d'importantes subventions** dont l'agence de l'eau Adour Garonne, le Feder (Région) ou le département (demande à étudier au cas par cas)

