

COMPTE RENDU

Commission de Suivi de Site

SOLAMAT MEREX Fos sur Mer

Mercredi 4 juillet 2013

Rédacteur : Laurence Chayette, Solamat Merex

Etaient présents :

Monsieur COUTURIER Patrick, DREAL UT13
Monsieur MOUNIER Robert, DREAL UT13
Madame BATTISTINI Marine, DREAL UT13
Monsieur TROUSSIER Philippe, Mairie de Fos sur Mer
Monsieur GASQUEZ Richard, Mairie de Fos sur Mer
Madame THEBAULT Gwénaëlle, Mairie Fos sur Mer
Madame MICHEL Sophie, Mairie de Port Saint Louis du Rhône
Madame EGEA Hélène, ARS PACA DT13
Monsieur VILLETARD Xavier, AIR PACA
Monsieur MOUTET Daniel, ADPLGF
Monsieur CHAMARET Philippe, Institut Ecocitoyen
Monsieur BONNIFAY Pascal, SDIS 13
Monsieur CAMBOURIS Olivier, SDIS 13
Monsieur DUCOUSSO Michel, SDIS 13
Monsieur GIRAUDEAU Philippe, AAIR LICHENS
Monsieur AUBOIROUX Michel, Directeur Solamat Merex
Madame BERBIEC Béatrice, Directeur Développement Relations Extérieures Solamat Merex
Madame LESPINASSE Laetitia, Responsable HSE Solamat Merex Fos sur Mer
Monsieur RAYNAUD Thierry, Directeur Exploitation Solamat Merex Fos sur Mer
Madame NAVARRO Sandra, CHSCT Solamat Merex Fos sur Mer
Monsieur GIUDICI Christophe, CHSCT Solamat Merex Fos sur Mer
Madame CHAYETTE Laurence, Assistante de Direction Solamat Merex

Introduction

Monsieur COUTURIER de la DREAL, ouvre la séance et propose un tour de table. Il rappelle que la Commission de Suivi de Site (CSS) remplace la Commission Locale d'Information et de Surveillance (CLIS), pour SOLAMAT MEREX le nouvel arrêté est daté du 5 juin 2013.

Un rappel est fait sur le fonctionnement de la CSS.

5 collèges sont identifiés avec des membres titulaires et des suppléants. La CSS doit comporter un bureau composé d'un membre par collège afin de préparer les prochaines réunions, d'établir un ordre du jour. Il est rappelé que le secrétariat de la CSS est assuré par SOLAMAT MEREX.

M. COUTURIER propose d'élire les membres du bureau. Le Préfet étant le Président de la Commission, c'est la DREAL qui en sera le représentant. Les autres membres du bureau sont :

- Pour le collège des élus : Monsieur RAIMONDI (Maire de Fos sur Mer)
- Pour le collège des riverains : Monsieur MOUTET (ADPLGF)
- Pour le collège des exploitants : Monsieur AUBOIROUX (Directeur Solamat Merex)
- Pour le collège des salariés : Monsieur GIUDICI (Membre du CHSCT)

Un projet de règlement intérieur est proposé par la DREAL. Les convocations seront envoyées par messagerie électronique 14 jours calendaires avant la réunion ainsi que les documents présentés lors de la réunion.

Le nombre de voix pour les votes est équitablement réparti par collège. Le vote n'a qu'un avis consultatif.

L'article 4 de l'arrêté prévoit que pour inviter toute personne à la CSS, la demande doit être faite par écrit auprès de la Sous Préfecture.

Après désignation des membres du bureau, le règlement intérieur est validé à l'unanimité.

La parole est donnée à l'exploitant qui présente l'ordre du jour et fait un point sur les faits marquants pour l'année 2012.

Faits marquants

Pour SOLAMAT MEREX, les chiffres annoncés (tonnage, chiffre d'affaires et effectifs) sont donnés pour les sites de Rognac et Fos sur Mer.

SOLAMAT MEREX enregistre une hausse du tonnage de 7%, de 11% du chiffre d'affaires (25 023 k€) et de 6,5 % de l'effectif. L'augmentation du chiffre d'affaires ainsi que l'augmentation des effectifs (embauche en CDI dont 3 personnes) sont liées à la prise d'un contrat de gestion déléguée de déchets du site Lyondell Basell à Berre.

L'année 2012 aura également été marquée par les arrêts réglementaires de maintenance sur les sites pétrochimiques autour de l'Etang de Berre entraînant ainsi une augmentation du tonnage réceptionné sur SOLAMAT MEREX.

Grande satisfaction pour SOLAMAT MEREX car aucun accident de travail n'est survenu sur les sites en 2012 pour le personnel. Le site de Fos sur Mer en est à 1794 jours sans accident avec arrêt de travail au jour de la réunion. 6 accidents de travail ont eu lieu pour les entreprises extérieures sur les 2 sites de SOLAMAT MEREX. Un gros travail sera fait en 2013 pour ramener ces accidents au nombre de « zéro ».

Madame MICHEL (Mairie de Port Saint Louis) demande les causes de ces accidents. L'exploitant répond qu'elles sont essentiellement dues à un problème de comportement.

Les certifications ISO 14001 et OHSAS 18001 ont été confirmées par l'audit de suivi n°2 en octobre 2012.

Evolution administrative : modification des rubriques ICPE

Suite à la modification des rubriques ICPE, l'exploitant rappelle que le site de Fos sur Mer est classé SEVESO seuil haut.

Cette modification n'entraînera aucune modification d'un point de vue des capacités à réceptionner et aucun changement quant aux suivis environnemental et réglementaire, ni aux types de déchets réceptionnés.

Les représentants de la Mairie de Fos/Mer demandent si un PPRT (Plan de Prévention des Risques Technologiques) est envisagé ; Monsieur COUTURIER répond que cela ne sera pas nécessaire car il n'y a pas d'évolution en termes de déchets, ni de quantité. Il s'agit simplement d'une évolution administrative.

Lors de la visite d'inspection approfondie ayant eu lieu en juillet 2012, la Préfecture sur avis de la DREAL a émis un arrêté de mise en demeure en décembre 2012 pour absence de Politique de Prévention des Accidents Majeurs (PPAM) et de Système de Gestion de la Sécurité (SGS) suite au passage sous statut Seveso Seuil Haut. Ces documents ont depuis été réalisés et transmis à la DREAL en avril 2013.

Flux des déchets

Le tonnage total réceptionné pour 2012 s'élève à 77 394 tonnes soit une augmentation de 3% par rapport à 2011. L'exploitant rappelle que le tonnage total autorisé est de 130 000 tonnes.

On constate une évolution des filières alternatives mais également complémentaires à l'incinération avec +10% pour l'unité de séchage de boues et +50% sur le traitement d'évapo-condensation d'effluents aqueux.

81% des déchets proviennent de la Région PACA et des régions voisines (Languedoc-Roussillon, Corse, Rhône Alpes).

Mme MICHEL demande quel est le mode de transport utilisé. L'exploitant répond que le transport des déchets est réalisé par voie terrestre (environ 30 camions/jour) car le transport par train serait trop compliqué pour répondre aux besoins des clients.

La légère baisse des déchets en provenance de la Région PACA est due au contrat de gestion déléguée sur le site de LB Berre ; le client demandant de livrer ses déchets au plus proche pour minimiser le trajet de ces derniers (réception sur le site de Rognac), une partie des déchets hors PACA précédemment réceptionnés sur Rognac ont été réorientés sur Fos.

M. MOUTET interroge l'exploitant sur le type de déchets provenant de la Corse. Il s'agit de tous types de déchets car n'ayant pas d'exutoire sur place.

Les déchets en provenance de l'étranger concernent l'Italie exclusivement.

Unité d'Evapo-Condensation – Traitement de l'eau

L'objectif de cette unité est de séparer l'eau pour l'orienter en traitement biologique et concentrer la matière organique pour minimiser la quantité de déchets à incinérer. L'exploitant indique la possibilité d'implanter sur le site une station de traitement biologique mais à ce jour le flux réceptionné sur cette unité n'est pas assez important pour justifier d'un investissement.

Unité de séchage de boues

Cette unité a démarré en 2010 avec pour double objectifs de réduire la part des déchets à incinérer et de fabriquer un combustible pour les autres industriels. Les boues biologiques n'étant pas classées « déchet dangereux », l'exploitant travaille au développement de filières de valorisation externe vers d'autres ICPE.

La croissance en 2012 a été telle que la construction d'un second sécheur a été lancée pour faire face à la demande du marché. L'unité est autorisée à réceptionner 30 000 tonnes/an, à ce jour un sécheur traite entre 7000 et 8000 tonnes/an.

Unité d'incinération

La filière incinération montre une légère baisse de 1% des déchets incinérés au profit des nouvelles filières de traitement. La production de vapeur de l'unité d'incinération est indispensable pour alimenter les autres unités.

En synthèse, on constate une constance sur l'unité d'incinération et une croissance sur les autres unités.

Bilan des réceptions des artifices de détresse périmés

M. RAYNAUD rappelle que la démarche de réception d'artifices de détresse périmés a été lancée en 2009 et SOLAMAT MEREX a obtenu en avril 2010, un arrêté complémentaire pour la réception et l'incinération de 3 catégories d'artifices :

- feu à main,
- fusée éclairante parachute,
- fumigène flottant.

Puis SOLAMAT MEREX a obtenu en novembre 2011 l'extension de la prise en charge de nouvelles catégories d'artifices de détresse périmées, pour répondre à la demande des collecteurs :

- les man-overboard,
- les lances-amarres,
- les fusées SNCF,
- les pétards à griffe SNCF,

La procédure spécifique de prise en charge de ces produits a été mise en place en accord avec la DREAL et s'applique à toutes ces catégories d'artifices.

Un tonnage important a été traité les 2 premières années lié à un stockage élevé sur les ports. Aujourd'hui, il semblerait que « la vitesse de croisière » ait été atteinte, le tonnage se stabilise et pourrait même décroître.

Aucun incident n'est à relever sur cette activité durant les 3 années. L'exploitant rappelle qu'il est le seul site en France à proposer ce traitement.

Consommation de réactifs

Un rappel est fait sur le lien entre les 3 principaux réactifs utilisés et les paramètres chimiques sur lesquels ils agissent (chaux : chlore/fluor - soude : soufre - charbon actif : métaux lourds et dioxines).

En 2012, on constate une baisse de la consommation de chaux traduisant une optimisation de la maîtrise des systèmes d'injection de ce réactif.

L'augmentation de la consommation de certains réactifs est liée aux polluants présents dans les déchets. L'exploitant précise qu'auparavant SOLAMAT MEREX réceptionnait un déchet contenant de la soude ; aujourd'hui ce déchet est traité en interne chez le producteur. SOLAMAT a dû compenser par de la soude neuve d'où l'augmentation du tonnage en 2012.

Il est précisé que c'est l'automate qui dose le réactif à injecter en automatique en fonction des analyses qui sont faites en continu sur les fumées.

Bilan des sorties déchets

L'unité d'incinération génère des mâchefers (partie minérale restant à la fin de l'incinération) envoyés en centre d'enfouissement technique de classe 1 (CET 1). L'augmentation du tonnage des mâchefers (+ 1600 tonnes en 2012) est liée au « mix produit ». En effet, aujourd'hui, sont incinérés plus de déchets solides et moins de déchets liquides alors qu'auparavant c'était de l'ordre de « 50/50 ».

Cependant la qualité des mâchefers permet un enfouissement direct, très peu ont dû être stabilisés. La principale explication de cette stabilisation est la présence de molybdène dans les mâchefers.

M. MOUTET demande à l'exploitant si les terres polluées de l'accident de la Crau ont été traitées sur le site de SOLAMAT MEREX. L'exploitant indique que seul 2 camions ont été reçus. Le dossier ayant été suivi par la DREAL, cette dernière apportera des éléments de réponses aux parties intéressées.

Les refidis (résidus produits lors de l'épuration des fumées) contiennent la partie polluante contenue dans les fumées. Une partie de ces refidis est envoyée en centre d'enfouissement technique de classe 1 (CET 1) et l'autre partie est valorisée dans l'une des sociétés du Groupe SARP Industries par réutilisation de la chaux n'ayant pas réagi. Cependant, l'optimisation performante de la chaux sur l'installation de Fos sur Mer rend la valorisation de ces refidis moins intéressante pour cette filière.

M. MOUTET demande ce qu'il advient des filtres à manches en fin de vie : ils sont directement incinérés.

La valorisation de ferrailles reste importante. La ferraille incinérée est revendue à des ferrailleurs puis recyclée en industrie sidérurgique. L'exploitant rappelle que SOLAMAT MEREX possède le label « RECYCLACIER EMBALLAGES ».

Consommation d'eau

La consommation d'eau du site est stable en 2012 par rapport à 2011.

Production totale d'électricité

L'augmentation de la consommation d'électricité en 2012 est liée au fonctionnement des 2 unités annexes (évapo-condensation et séchage). Des problèmes techniques sur le turbo alternateur (pièce endommagée) expliquent la baisse de production d'électricité.

Mme MICHEL interroge l'exploitant sur les différentes baisses constatées en 2010.

M. RAYNAUD explique que la baisse de la consommation d'eau est due d'une part à une réduction de la consommation sur le site et d'autre part à un recyclage des eaux pluviales sur le process.

Rejets gazeux

L'exploitant rappelle que les mesures et le contrôle des rejets gazeux s'effectuent de 3 façons :

- l'auto-surveillance (mesure en continu),
- les contrôles réguliers par des organismes extérieurs,
- le contrôle inopiné diligenté par les services de la DREAL.

L'exploitant présente les résultats des rejets gazeux pour l'année 2012.

Les moyennes mensuelles des concentrations des différents composés mesurés en continu sont très en deçà des normes réglementaires.

100% des concentrations journalières sont inférieures aux Valeurs Limites d'Emissions réglementaires (VLE).

Aucun dépassement journalier n'est à relever.

Les mesures réalisées par les organismes de contrôle agréés et les contrôles inopinés diligentés par les services de la DREAL valident de façon cohérente les résultats des appareils de mesure en continu.

L'exploitant rappelle la disparition d'une installation locale qui traitait des déchets riches en Mercure. De ce fait, aujourd'hui, les déchets sont plus chargés en Mercure d'où l'augmentation du charbon actif pour lutter contre les effets de ce paramètre (le charbon étant injecté en permanence).

M. VILLETARD indique qu'AIR PACA a investi dans l'achat d'un appareil mobile mesurant le Mercure.

La DREAL demande à l'exploitant de séparer le contrôle inopiné des 2 contrôles semestriels pour l'année prochaine.

Fonctionnement du système de mesures en semi continu des dioxines

SOLAMAT MEREX a mis en service début 2012 un préleveur en semi continu de PCDD/PCDF anticipant ainsi sur la réglementation qui prévoit l'installation d'un tel appareil pour juillet 2014.

M. RAYNAUD explique le fonctionnement du préleveur.

L'AMESA permet un échantillonnage permanent sur une période pouvant aller de 6 heures jusqu'à 6 semaines.

Une sonde refroidie (<50°C) est utilisée afin d'extraire une partie de l'échantillon gazeux de la cheminée de manière iso cinétique. Les dioxines et furanes combinées dans cet échantillon, les particules et les condensats sont adsorbés dans une cartouche spécifique, remplie de résine XAD-2 et de laine de quartz.

Toutes les informations internes et externes sont stockées sur mémoire interne et support USB. Ce dernier est récupéré avec la cartouche XAD-2 par le laboratoire agréé pour analyse.

La récupération et l'enregistrement de l'information M/A Four permet de calculer le taux de disponibilité du préleveur afin de valider le fonctionnement du système conformément à la réglementation en vigueur

Le laboratoire d'analyse possède l'agrément n°8 conformément à l'arrêté du 04/09/2000.

Toutes les dispositions des normes EN 1948-2 et -3 sont observées et respectées par le laboratoire qui effectue les analyses. Cela concerne notamment :

- le respect du rapport signal / bruit de fond pour l'identification et la quantification des congénères natifs;
 - les taux de recouvrement des marqueurs d'extraction.
- Les analyses sont rendues sous accréditation.

Les résultats des analyses montrent que les valeurs sont très en deçà du seuil réglementaire.

Rejets aqueux

Le volume rejeté correspond à des épisodes de très fortes pluies. Les 2 bâchées rejetées sont conformes en tous points aux prescriptions de l'arrêté préfectoral.

Les résultats de l'auto-surveillance des 3 piézomètres sur les différents paramètres contrôlés sont constants. **Il est demandé d'ajouter le sens de la nappe phréatique sur le plan indiquant l'emplacement des piézomètres.**

Surveillance environnementale sur les lichens

Le Docteur GIRAUDEAU d'AAIR LICHENS intervient pour présenter le bilan des surveillances environnementales par les lichens. Cette surveillance consiste au suivi environnemental sur les dioxines / furanes et les métaux lourds à l'extérieur du site SOLAMAT MEREX en mesurant les retombées sur l'environnement. La méthode utilisée est le prélèvement de lichens effectué sur les mêmes sites chaque année par AAIR LICHENS, et le dosage des dioxines/furanes et métaux lourds sur ces lichens.

Un prélèvement annuel est effectué en 4 points différents :

- le point A le château d'eau
- le point B le site minéralier
- le point C le Nord
- le point D l'intermédiaire

Les résultats s'interprètent selon :

1- le bruit de fond : il s'agit de la quantité de PCDD-F présent dans l'environnement en dehors d'une source connue. Une valeur supérieure à 40% du bruit de fond sera interprétable.

2- les seuils de valeurs : des teneurs inférieures au premier seuil de 20 ng I-Teq/kg indiquent aucune introduction dans l'alimentation.

Bio-surveillance des PCDD/F

Les mesures à l'émission en dioxines et furanes de SOLAMAT ne présentent pas de pic d'OCDF, alors que celles retrouvées dans l'environnement présentent un pic d'OCDF. L'absence de relation entre les PCDD/F environnantes et les émissions de SOLAMAT se précise d'année en année.

La valeur la plus élevée en PCDD/F est très inférieure au seuil analogique pouvant imposer de transmettre les résultats aux autorités sanitaires (70% du premier seuil de valeur).

Bio-surveillance des métaux lourds

Pour les métaux, dans le contexte industriel local, il est impossible d'oublier l'incidence des raffineries. En fonction des spécificités des localisations des retombées métalliques, de l'absence de variation significativement liée aux distances à la source Solamat-Merex, il paraît scientifiquement objectif de considérer que les émissions métalliques issues du fonctionnement de Solamat-Merex ne sont pas décelables dans un environnement chargé en poussières très riches en éléments métalliques.

La présentation faite par Monsieur GIRAUDEAU est jointe en annexe à ce compte-rendu.

INVESTISSEMENTS REALISES ET A VENIR

L'exploitant présente les différents investissements réalisés en 2012. Le montant global des investissements réalisés s'élève à environ 1 450 K€.

Les investissements ont porté sur :

- la construction d'un second sécheur
- la mise en place d'une cuve 500m³ - traitement d'eau
- l'installation d'un variateur sur le ventilateur d'exhaure
- les brûleurs post combustion en air surpressé (à la place de l'air comprimé pour limiter la consommation énergétique)
- le remplacement d'une cuve du stockage réception
- l'aménagement de la voirie (plan de modernisation)
- la décennale chaudière
- le changement de la 2^{ème} nappe d'aérocondenseur
- le remplacement de l'ensemble des briques du four + ajouts de releveurs
- le changement du toit de la PC et changement d'une levée de la PC
- la réfection de la façade four et de la trémie

Les projets 2013 sont :

- le traitement complémentaire des évènements de cuve de dépotage et de réception,
- l'installation de rail de vie sur les postes de dépotage afin de prévenir tout risque de chute de hauteur (réalisé en mai 2013),
- la poursuite du remplacement des Sorbonnes du laboratoire (programme de remplacement débuté il y a 2 ans)
- le remplacement d'une seconde cuve de stockage réception
- le changement de la cheminée (les 2/3 ont été remplacés lors de l'arrêt annuel de juin 2013 par de l'inox).

L'exploitant présente également d'autres projets importants :

1. Les aménagements réglementaires. Le site étant classé SEVESO seuil haut, le renforcement des conditions d'accès au site (aspect sûreté) sera réalisé avec l'ajout de clôtures, de nouvelles barrières, la présence en permanence d'un gardien, l'accès au site avec enregistrement et badge obligatoire.

2. Le séchage des mâchefers (avec subvention de l'ADEME et de la Région PACA) permettra une réduction de 10 à 15% de l'humidité soit 800 à 1000 tonnes de mâchefers en moins à évacuer. L'air chaud et humide sera récupéré et réinjecté dans la ligne d'incinération.

3. Le projet d'aménagement complémentaire de l'unité d'évapo-condensation. Ce projet a pour objectif d'élargir le spectre d'acceptation de l'unité d'évapo-condensation qui pour l'instant est limité aux effluents aqueux et ainsi l'ouvrir à la prise en charge et la valorisation de déchets contenant des solvants.

Actuellement, l'unité d'Evapo-Condensation prend en charge des effluents aqueux afin de :

- Séparer la phase aqueuse et la phase organique
- Orienter la phase aqueuse vers un traitement biologique
- Concentrer la phase organique afin de l'envoyer en valorisation thermique

Le projet présenté permettra de prendre en charge des effluents solvantés et ainsi :

- Séparer les solvants valorisables et la phase non solvantée non valorisable
- Orienter les solvants obtenus en valorisation matière chez des utilisateurs industriels
- Concentrer la phase non solvantée (eau, minéraux, composés organiques divers, ...) pour l'orienter vers la meilleure filière de traitement (incinération, biologique, ...)

Sur les 40 000 tonnes actuellement autorisées de cette unité, 20 000 tonnes seront dédiées à ce projet ; les 20 000 autres tonnes restant consacrées à la prise en charge d'effluents aqueux. La capacité totale autorisée sur cette unité n'est donc pas modifiée. Un stockage de 740 m³ et l'installation de 3 petites lignes d'évapo-condensation seront nécessaires.

En matière de sécurité, cette unité n'entraînera pas d'accroissement des risques hors du site. Des mesures constructives et des procédures opérationnelles adaptées seront mises en place.

En termes d'environnement, l'énergie sera utilisée de façon rationnelle (énergie thermique fournie par l'incinérateur et l'électricité par le turbo-alternateur), les consommations seront maîtrisées. L'impact sur le trafic sera limité (environ 5 camions supplémentaires/jour). L'impact des COV sera également maîtrisé par la captation et la valorisation des COV. Il n'y aura pas d'impact environnemental.

M. MOUNIER demande à l'exploitant d'étudier la possibilité de capter et d'envoyer les gaz en sortie de l'équipement de captation/valorisation des COV vers le four afin d'éviter tout risque de pollution. L'exploitant répond que cette solution pourrait être envisagée si elle s'avère nécessaire, c'est-à-dire si l'équipement prévu ne permettait pas de respecter les normes environnementales en vigueur.

Une première version de ce projet a été transmise à la DREAL. Un complément d'informations a été demandé à l'exploitant ; les éléments de réponses seront transmis à la DREAL.

La DREAL s'est prononcée sur le fait qu'à priori ce projet n'amenait pas de modification substantielle (ne nécessitant pas d'enquête publique).

M. MOUTET demande si cette unité créera des emplois supplémentaires. L'exploitant indique qu'il sera nécessaire d'embaucher 7 à 8 personnes.

Mme MICHEL demande « quelle sera la part réelle des solvants à traiter ». Sur les 20 000 tonnes, 5 à 10 000 tonnes sont déjà identifiées. Une partie de ces déchets est déjà incinérée à Fos, les déchets solvantés réceptionnés sur SOLAMAT MEREX Rognac seront alors orientés sur le site de Fos. 10 000 tonnes seront à récupérer sur le marché.

Cette unité offre une nouvelle filière alternative à l'incinération.

4. Le management de l'énergie. Un ingénieur en charge de ce projet a été embauché en mars 2013 afin d'établir le bilan énergétique des sites et d'identifier des pistes d'amélioration. L'objectif pour SOLAMAT MEREX est l'obtention de la certification ISO 50001 pour fin 2013. Cette norme est récente puisqu'elle date de 2011 et très peu d'entreprises sont certifiées en France.

M. MOUTET interpelle l'exploitant en demandant s'il y a eu des incidents d'exploitation en 2012. Aucun incident n'est survenu durant l'année écoulée.

Conclusion

Monsieur COUTURIER propose d'organiser une visite du site ultérieurement et demande à SOLAMAT MEREX d'organiser cette visite pour septembre.

L'ordre du jour étant épuisé, Monsieur COUTURIER remercie l'ensemble des participants de leur présence.