



ASSOCIATION BARRAGE NATURE ENVIRONNEMENT
Association d'usagers agréée pour la protection de l'environnement
Agrément n° 2629
63 route des Bardys - 87410 Le Palais sur Vienne.

VISITES DES INSTALLATIONS DE VALDI A LA DEMANDE DE BARRAGE.

Réunion avec la direction le 6 septembre 2012

Nous avons été reçus par M. Dufour, directeur de l'usine, ainsi que par M. Forti, responsable sécurité environnement et Mme Rozenn, responsable qualité.

Barrage était représenté par Yvan et Michèle Tricart, Josette et Camille Barnet, Christian et Maryse Salesse, Claudine Dely, Carole Salesse et un riverain, Claude Bellat.

Un diaporama a présenté l'activité de l'usine et les processus de traitement et recyclage des déchets de l'industrie pétrolière et sidérurgique (catalyseurs et battitures).

Un débat s'est ensuivi sur les objectifs de Valdi à court et long terme, compte tenu des prescriptions préfectorales et des plaintes nombreuses des riverains, notamment en août 2012 où des pics ont été atteints, et les délais de mise œuvre des procédés de traitement des nuisances olfactives.

Selon M. Dufour, c'est durant la période de réglage de la nouvelle tour aéro-réfrigérante que les odeurs soufrées ont été les plus fortes, ce qui a imposé la nécessité de quantifier le phénomène. Une campagne de mesures de H₂S menée en septembre octobre 2012 par un organisme expert indépendant, devrait permettre de déterminer si la couverture de la fosse à laitier est à envisager. Malgré ces dispositions qui vont dans le bon sens, nous avons signifié au directeur la nécessité de passer à la phase suivante, c'est à dire la résorption totale et pérenne des odeurs.

Au terme des débats, M. Dufour nous a annoncé que :

- **les stocks de piles usagées seront intégralement évacués pour fin 2012** car, suite à l'accident de Feurs en 2011 et le fait que l'usine ne peut être reconstruite au même endroit, l'activité est transférée sur un nouveau site où le stockage et le traitement sont regroupés ;
- **la circulation poids lourds dans le Palais et particulièrement Rue M Bastié** sera diminuée de 20% suite à l'abandon de la collecte et du broyage des piles sur le site du Palais ;
- **l'installation du 2^e four** dont nous avons contesté l'autorisation préfectorale de construction au Tribunal Administratif en 2010 (autorisation valable jusqu'au 13 avril 2013) , **est suspendue.**

A notre demande, le principe d'une visite des installations a été accepté pour le 23 octobre.

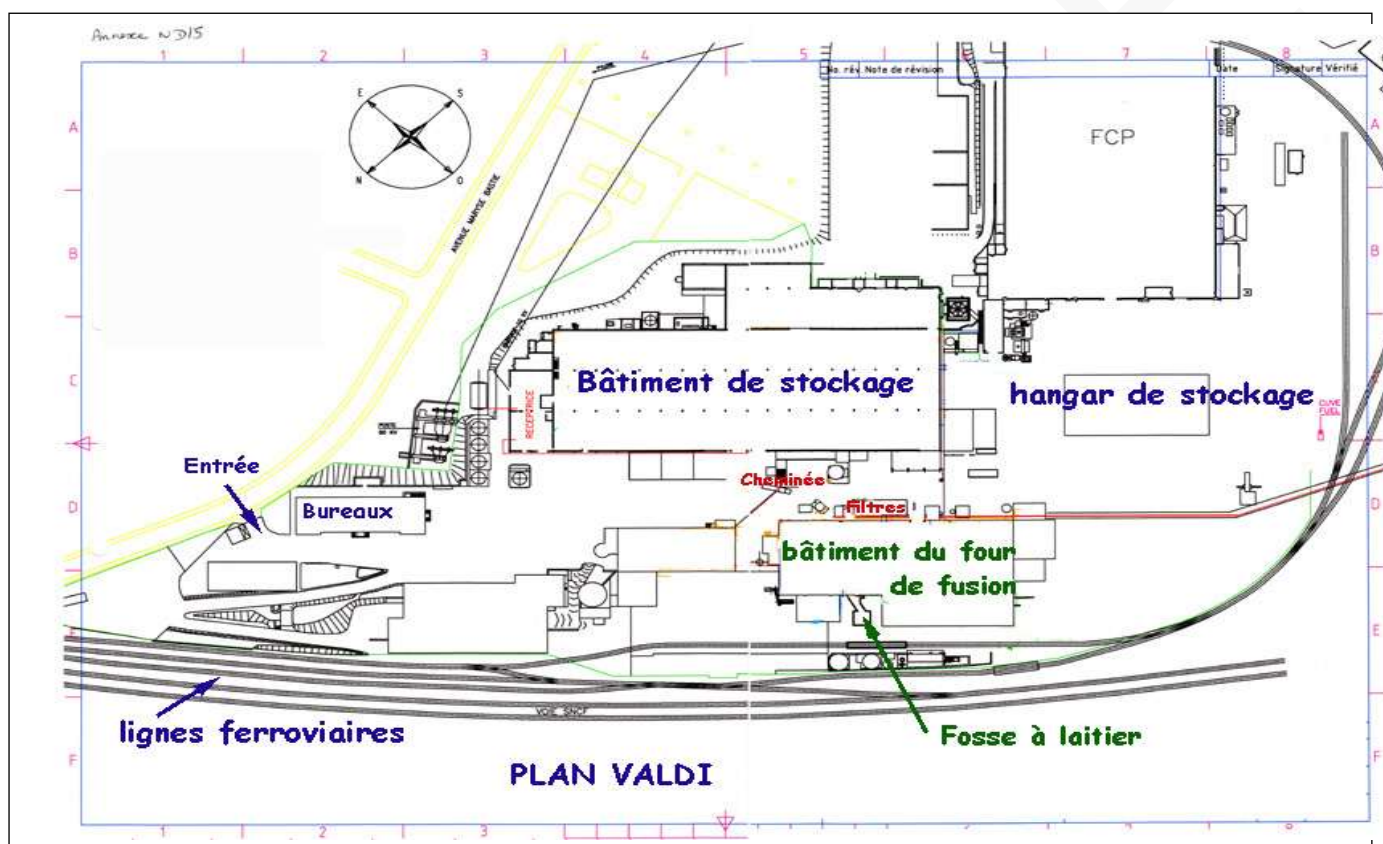
Visite des installations le 23 octobre 2012.

Nous avons été accompagnés tout le long de la visite par M. Forti , responsable sécurité environnement ; M. Boubet, animateur sécurité et M. Pochard, chef de production.

Barrage était représenté par Yvan et Michèle Tricart, Claudine Dely, Josette et Camille Barnet, Christian et Maryse Salesse, Bernard Cléménçon, Gwénaél Loisel et Claude Bellat.

Après nous avoir équipés de casques, de chaussures de sécurité, de blouses de protection et de bouchons auditifs, MM Pochard et Forti nous ont guidés dans l'enceinte de l'usine afin de nous présenter les différents lieux de l'exploitation :

- les aires de classement et de stockage des produits avant traitement,
- les installations de filtrage des fumées des fours dont on nous a détaillé le fonctionnement,
- les espaces où sont entreposés les produits traités, les poussières et déchets de traitement,
- le four de fusion dont les parois sont refroidies par aspersion d'eau en continu,
- la goutte d'évacuation de la coulée de laitier dans la fosse (mais ce n'était pas l'heure de production de laitier),
- le hangar où s'effectuent le chargement du four et la récupération des écoulements de métaux en fusion,
- le local de surveillance (caméras, mesures de températures et d'analyse des fumées de rejets),
- le four horizontal de grillage basculant.



● **L'activité de Valdi consiste** essentiellement **au retraitement des catalyseurs** usagés des raffineries de pétrole de France, d'Europe mais aussi de pays outre Atlantique, pour récupérer les métaux précieux (nickel, molybdène, cobalt, chrome ...) qui enrobent les billes de silice qui composent les catalyseurs. Ces produits, filmés de plastique, sont stockés dans des fûts remplis d'eau afin d'éviter toute oxydation avec l'air ambiant.

Le catalyseur passe **d'abord** dans le **four de grillage** pour calciner le soufre qu'il a emmagasiné au cours de son utilisation en raffinerie. Il est **ensuite acheminé vers le four de fusion** dans lequel il est porté à très haute température pour en récupérer les métaux fondus, agglomérés en gros lingots qui sont ensuite dirigés vers des unités de traitement en France capables d'isoler chaque métal pour être réutilisé.

Ce qui reste, résidus et métaux en fusion non récupérables, constitue la **coulée de laitier**, abondamment aspergée d'eau à la sortie du four afin d'être **brusquement refroidie pour provoquer la fragmentation** du laitier, c'est **cette opération** qui **génère les mauvaises odeurs** par dégagement abondant de vapeurs

chargées en **hydrogène sulfuré**. Eaux de refroidissement et laitier désagrégé sont ensuite évacués vers une fosse d'eau équipée d'un système de grille et de tamis permettant de récupérer les fragments et poussières ainsi produits qui, après égouttage et séchage, sont utilisés comme matériau d'isolation.

Avant d'être expulsées par la cheminée, **les fumées des fours sont filtrées** en passant **au travers d'un filtre à manches** qui retient les poussières toxiques chargées de résidus ultimes. La **mesure** des poussières et **des polluants** est réalisée en continu et contrôlée du poste de surveillance. De même, le **suivi de la température du four** en divers points critiques **permet d'évaluer l'usure des briques réfractaires du revêtement intérieur du four et de procéder à son reconditionnement** toutes les 18 à 20 semaines (arrêt = 11 à 13 jours), sauf en cas d'alerte obligeant à anticiper l'opération par impératif de sécurité.

⊗ **Valdi retraite également les battitures**, résidus métalliques de fonderies et de laminoirs qui sont conditionnés en lingots de produit noble après fusion.

⊗ **Pour ce qui concerne les piles, l'évacuation des stocks** restants devrait être **terminée fin 2012**. Nous avons toutefois remarqué un gros amas de piles usagées à même le sol d'un hangar. Nous avons exprimé notre inquiétude au sujet de cet amoncellement, bien qu'arrosé régulièrement pour éviter les risques de départ d'incendie comme ceux qui se sont produits en avril et mai 2012. Il nous a été expliqué que ces piles étaient en attente d'expédition vers un site de retraitement et que Valdi était en pourparlers avec plusieurs transporteurs pour décider du mode de transport qui sera retenu, en vrac ou par conditionnement en fûts. Affaire à suivre ...

L'usine était relativement propre et rangée, un effort semble avoir été réalisé au niveau de la sécurité des hommes qui travaillent, rappelons-le, en 5/8.

NB : Le travail en 5/8 (5x8 ou cinq-huit) est un système d'organisation d'horaires de travail en travail posté qui consiste à faire tourner 5 équipes sur un même poste, par roulement de 8 heures consécutives, afin d'assurer un fonctionnement continu 7 jours sur 7 et sur les 24 heures d'une journée.

Chaque équipe effectue une période de travail de 6 jours d'affilée avec changement de tranche horaire tous les 2 jours. Elle reste ensuite en repos 4 jours consécutifs avant de reprendre pour 6 autres jours (d'après Wikipédia).

Exemple d'organisation sur 10 jours

Équipe A	Matin	Nuit	Après-midi	Repos	Repos
Équipe B	Nuit	Après-midi	Repos	Repos	Matin
Équipe C	Après-midi	Repos	Repos	Matin	Nuit
Équipe D	Repos	Repos	Matin	Nuit	Après-midi
Équipe E	Repos	Matin	Nuit	Après-midi	Repos