

# **Réunion de la Commission de Suivi du site Chopex de Morcenx**

---

**COMPTE RENDU DE LA REUNION  
à Morcenx (40)  
lundi 13 novembre 2017 – 16h**

---

## **Liste des participants**

---

### *Collège « Administration »*

**André PLANAS :** Préfecture des Landes – Direction des actions de l’Etat  
**Claire CASTAGNEDE-IRAOLA :** DREAL UD40 – Responsable  
**Muriel JOLLIVET :** DREAL UD 40 – Inspectrice

### *Collège « Collectivités territoriales »*

**Jean-Claude DEYRES :** Mairie de Morcenx – Maire  
**Claude LABORDE :** Mairie de Morcenx – Maire adjoint  
**Winfried WETZEL :** Mairie d’Arjuzanx – Conseiller municipal

### *Collège « Exploitants »*

**Stéphane BONILLO :** Chopex – Directeur de site  
**Sandra IPINAZAR :** Chopex – Adjointe de direction  
**Jean-Eric PETIT :** Chopex – Président

### *Collège « salariés »*

**Franck SAILLANT :** Chopex – Salarié

### *Collège « Riverains »*

**Jean DUPOUY :** Sepanso Landes

---

## **Ordre du jour**

---

- Bilan de l'activité de l'établissement
- Evolution future du site
- Questions diverses

---

## **Documents associés**

---

Annexe 1 : Présentation de l'exploitant Chopex  
Annexe 2 : Bilan des inspections réalisées par la DREAL

---

## **16h15 – Début de la réunion**

---

### **M. PLANAS, Préfecture des Landes**

Ouvre la réunion, et s'enquiert de remarques sur le compte rendu de la réunion de la CSS du 18 avril 2016.

*En l'absence de commentaire, le compte rendu de la réunion de la CSS du 18 avril 2016 est approuvé à l'unanimité des votants.*

### **M. PLANAS, Préfecture des Landes**

Invite l'exploitant à l'informer de toute évolution dans la composition des collèges des membres le représentant au sein de la CSS.

---

## **Bilan de l'activité de l'établissement**

---

### **M. BONILLO, Chopex**

Note que depuis la dernière réunion de la CSS, l'organigramme a évolué : ont été recrutés un responsable du pôle moteur et un technicien HSE.

En 2016, l'établissement a produit 4 632 MWh (contre 1 975 MWh en 2015), dont 4 592 MWh sont assurés par la turbine vapeur et 39 MWh par les moteurs, pour un total d'heures de production (gazéification) de 2 096 heures (contre 1 500 en 2015). La production de chaleur valorisable s'établit à 21 225 MWh thermiques.

Il convient de signaler que le nombre d'heures de fonctionnement des moteurs est passé de 40 en 2016 à 517 en 2017 (au 31 octobre). Un cap significatif a donc été franchi.

### **M. WETZEL, Mairie d'Arjuzanx**

S'enquiert des objectifs de l'installation en termes de production.

### **M. BONILLO, Chopex**

Indique que l'objectif nominal est d'atteindre 7 500 heures de production, ce qui implique la mise en service des quatre moteurs.

En termes de réception, l'entreprise a traité 5 790 tonnes de DIB, 5 765 tonnes de biomasse et 2 845 tonnes de bois B. L'activité de l'établissement a généré la production de 4 920 tonnes de mâchefer, 971 tonnes de refus de tri, 787 tonnes de Refidi<sup>1</sup> et 316 tonnes

---

<sup>1</sup> Refidi : Résidu d'épuration des fumées d'incinération des déchets industriels

de ferraille.

**Mme CASTAGNEDE-IRAOLA, DREAL**

Invite l'exploitant à faire apparaître les données de l'année précédente, afin d'établir des comparaisons.

**M. BONILLO, Chopex**

En prend note.

**M. DUPOUY, Sepanso Landes**

S'enquiert du mode de stockage des Refidi.

**M. BONILLO, Chopex**

Précise que ces déchets sont stabilisés deux mois sur site avant d'être évacués.

**M. WETZEL, Mairie d'Arjuzanx**

S'étonne que l'établissement réceptionne 14 400 tonnes de déchets industriels et qu'il produise 7 000 tonnes de nouveaux déchets.

**M. BONILLO, Chopex**

Explique que l'Entreprise doit progresser dans trois domaines :

- l'optimisation de la gazéification, visant à renforcer le taux de transformation du carbone en gaz, et ainsi réduire le volume des mâchefers ;
- la valorisation des suies en interne, afin de les transformer en chaleur ;
- l'amélioration de la ligne de préparation, afin de réduire le volume des refus de tri, en isolant les parties inertes, lesquelles seront envoyées dans les installations de stockage de déchets inertes

**Mme IPINAZAR, Chopex**

Ajoute que les mâchefers et les Refidis sont caractérisés par des taux d'humidité de 40 à 50 %, alors que les produits entrants ne sont humides qu'à hauteur de 10 %. Par conséquent, la différence de poids est importante.

**M. DUPOUY, Sepanso Landes**

S'enquiert du site destinataire des refus de tri.

**M. BONILLO, Chopex**

Indique que ces déchets sont envoyés à Clérac. Ils sont composés principalement de gravats et d'un amalgame de déchets indissociables. Un investissement conséquent est à l'étude afin de diminuer le pourcentage de refus de tri et de permettre une meilleure valorisation. Les ferrailles, pour leur part, sont valorisées en sidérurgie. Les mâchefers sont envoyés à Clérac et les Refidi à Champteussé-sur-Baconnes.

S'agissant du suivi réglementaire, ont été réalisés les contrôles des rejets en cheminée, en avril et en décembre 2016, de l'impact environnemental, en novembre 2016, des piézomètres, en juin 2016. Par ailleurs, le suivi analytique des rejets aqueux est opéré mensuellement.

**M. DUPOUY, Sepanso Landes**

Déplore que les volumes de fumées émis par les cheminées ne figurent pas dans le document. De même, il conviendrait d'obtenir des informations sur les mesures piézométriques.

**Mme IPINAZAR, Chopex**

S'engage à les mentionner ces informations lors de la prochaine réunion de la CSS.

**M. BONILLO, Chopex**

Relève que la concentration en PCDD/PCDF s'avère nulle.

Par ailleurs, est apparue la nécessité d'améliorer trois points : l'extraction du mâchefer du gazéifieur, à travers la modification de certaines parties, le sous-dimensionnement de la chaudière de récupération (suite au changement du gazéifieur), et un problème de conception sur l'évacuation des suies.

**Mme CASTAGNEDE-IRAOLA, DREAL**

S'enquiert de détails sur le problème de sous dimensionnement de la chaudière.

**Mme IPINAZAR, Chopex**

Explique que la chaudière a connu un problème d'usure prématurée de l'ailetage des tubes, nécessitant le remplacement de la totalité des tubes.

---

***Evolutions futures du site***

---

**M. BONILLO, Chopex**

Indique qu'au vu des résultats obtenus sur les rejets aqueux, a été lancée une campagne de caractérisation des eaux afin de mettre en œuvre un traitement adapté. Cette étude a débuté en janvier 2015. Pour autant, le faible niveau de fonctionnement de l'installation n'a pas permis de vérifier s'il était possible de répéter les résultats.

**Mme IPINAZAR, Chopex**

Précise que des essais complémentaires se sont poursuivis en 2017. A ce jour, les tests sont encourageants. Il reviendra par la suite au fabricant de valider le préchifffrage qui a été réalisé.

**M. BONILLO, Chopex**

Signale que deux moteurs, produisant chacun jusqu'à 2 MWe, ont été réceptionnés début 2017. La capacité nominale de l'installation a donc été atteinte (6 MWe pour les moteurs, 6 MWe pour la turbine).

**M. PETIT, Chopex**

Ajoute que l'objectif est d'utiliser la totalité des moteurs disponibles, sous réserve qu'ils fonctionnent bien et qu'ils soient économiquement viables.

**M. PLANAS, Préfecture des Landes**

Demande si à terme, il est souhaité exploiter les quatre moteurs.

**M. PETIT, Chopex**

Explique qu'il est prévu de fournir sous quatre mois au propriétaire de l'usine une étude d'optimisation des moteurs. Si les essais des moteurs Caterpillar sont concluants, il est en effet prévu d'utiliser les quatre moteurs. D'autres options sont possibles, comme celle visant à augmenter la puissance des moteurs Jenbacher. Mais le choix qui sera opéré ne devra pas se faire au détriment du rendement économique.

**Mme CASTAGNEDE-IRAOLA, DREAL**

S'enquiert du niveau nominal de production de l'entreprise.

**M. PETIT, Chopex**

Indique que ce niveau n'est pas encore défini, au regard des différentes options possibles. Il est prévu d'atteindre le nominal fin 2018, une fois les choix opérés. Entre temps, d'importants investissements doivent être réalisés sur la ligne de préparation, sur l'évacuation des mâchefers, etc.

**M. BONILLO, Chopex**

Présente les actualités 2017 du site. La réception de l'usine a été réalisée par le client en juin 2017. Les différentes constatations faites lors de la montée en puissance de l'installation ont amené l'établissement à mettre en place un plan d'optimisation tant sur le procédé que sur les conditions de travail. Par ailleurs, un nouveau DDAE a été déposé sous la rubrique 2971 le 17 août. Les études relatives au traitement des rejets aqueux permettent d'orienter le mode de traitement vers de la filtration couplée à de l'évapo-concentration, sur laquelle des essais sont actuellement réalisés. Enfin, différents projets visent le démarrage de la construction de Cho Tiper, début 2018. Cette phase donnera lieu à la création de 25 emplois supplémentaires chez Chopex en 2019. Les salariés concernés seront formés à Morcenx.

**Mme JOLLIVET, DREAL**

Précise que le souhait de rendre fonctionnel le traitement des rejets aqueux fin 2018 doit coïncider avec le dossier de demande d'autorisation d'exploiter. L'arrêté préfectoral, si la procédure est menée à son terme, réglera le fonctionnement de l'installation.

**Mme IPINAZAR, Chopex**

Assure que la phase d'étude est en cours de finalisation.

**Mme JOLLIVET, DREAL**

Demande s'il est plus rentable pour les producteurs de déchets de recourir aux services de Chopex plutôt qu'à ceux d'une autre installation.

**M. PETIT, Chopex**

Répond que les tarifs sont établis de manière à ne pas prendre le risque de manquer de déchets. Ainsi, les producteurs de déchets signent un contrat avec l'établissement, et réalisent des économies en acheminant leurs déchets sur le site.

**M. WETZEL, Mairie d'Arjuzanx**

S'enquiert des avantages de recourir à Chopex plutôt qu'à des incinérateurs.

**M. PETIT, Chopex**

Explique que Chopex s'est focalisée sur les déchets industriels « tout-venant », alors que les incinérateurs ne traitent que les ordures ménagères. Les deux installations ne sont donc pas totalement comparables.

**Mme IPINAZAR, Chopex**

Ajoute que l'incinération relève d'une délégation de service public, dont la mission est de traiter les déchets, alors que Chopex a pour principal but de produire de l'énergie en fonction des déchets dont l'établissement dispose.

**M. PETIT, Chopex**

Estime que socialement, l'offre de Chopex est plus appréciée, parce que son rendement est meilleur et parce qu'elle ne dégage pas de dioxines ni de furanes. Force est de constater que les projets d'incinérateurs sont rares aujourd'hui. Par ailleurs, le coût d'une usine comme Cho Tiper est moins élevé qu'un incinérateur.

**M. WETZEL, Mairie d'Arjuzanx**

S'enquiert du niveau de la concurrence à laquelle est confronté l'exploitant.

**M. PETIT, Chopex**

Indique que des concurrents existent, par exemple à travers le Club Pyrogazéification. Engie a également dépensé 60 millions d'euros pour construire une installation à Lyon visant à produire du méthane vert à partir de biomasse.

**M. PLANAS, Préfecture des Landes**

S'enquiert des modalités de communication de l'entreprise.

**M. PETIT, Chopex**

Indique se faire aider d'un consultant sur la nature de la communication générale. La communication financière est en revanche assurée par lui-même. L'établissement est assailli de demandes et de sollicitations du monde entier.

---

***Bilan des actions de la DREAL***

---

**Mme JOLLIVET, DREAL**

Indique que l'inspection du 20 décembre 2016 portait sur les conditions de fonctionnement et sur les rejets aqueux. Ont été relevées trois non-conformités : le dépassement des valeurs limites de rejet aqueux, l'utilisation d'eau de forage non prévue, et l'absence de moyen d'interruption du rejet aqueux en toute circonstance. Compte tenu de toutes les modifications opérées depuis l'arrêté préfectoral, a été imposée la remise d'un nouveau dossier d'autorisation. Ce dossier a été déposé fin août 2017. Sa recevabilité doit être prononcée dans les huit mois qui suivent la réception, à savoir avant le mois de mai.

L'inspection du 25 octobre 2017 a pour sa part porté sur l'absence de contrôle de certains paramètres sur le Cho-fuel et sur les cendres volantes, sur l'absence de manuel de gestion de la qualité, sur le stockage des résidus d'épuration des fumées sur une zone non étanche, et sur le dépassement de la quantité totale de résidus d'épuration des fumées stockés sur le site.

---

***Questions diverses***

---

**M. PLANAS, Préfecture des Landes**

Souligne que des éléments seront demandés à l'exploitant dans le cadre de l'instruction du dossier, notamment à propos de la technologie de traitement. Il convient de s'assurer que l'exploitant pourra y répondre dans les temps impartis.

**Mme IPINAZAR, Chopex**

Assure que dès lors que les garanties d'épuration seront établies, des informations plus précises pourront être apportées, dans les huit mois à venir.

---

***17h30 – Clôture de la réunion***

---