



- ▶ Où en sommes-nous ?
- ▶ Les prochaines étapes
- ▶ Un redémarrage imminent
- ▶ La vie du site

Lettre d'information n° 8

Avril / mai 2020

Chers clients, Chers lecteurs,

Cette lettre d'information a été créée pour vous tenir informés, chaque mois, de l'évolution de la société ainsi que de l'avancée des travaux de modernisation de l'usine Inertam.

Où en sommes-nous ?

Les travaux se sont poursuivis dans le contexte sanitaire particulier et tous les équipements mécaniques de la nouvelle ligne de préparation de charges sont à présent installés dans la zone confinée. Par ailleurs, une nouvelle ligne d'injection de matières combustibles a été placée à l'extérieur de la zone. Cette ligne additionnelle vise l'affinage de la préparation des déchets pour réduire au maximum à la source les émissions de dioxyde d'azote dans les fumées.

De plus, toujours dans la zone de préparation de charges, un nouveau palan a été mis en place et sera bientôt raccordé électriquement. Cet équipement vient remplacer le précédent qui était devenu obsolète et dont les pièces de rechange n'étaient plus disponibles chez le fournisseur. Un contrôle réglementaire sur le palan est prévu prochainement de façon à ce qu'il soit complètement opérationnel et utilisable pour le redémarrage.

Le remontage depuis la sortie du four jusqu'à la post combustion a été effectué au mois d'avril et le montage de la post combustion et des carneaux de l'équipement de « deNOx » est en cours de finalisation. S'en suivra le raccordement des tuyauteries et des équipements électriques des différents périphériques (cuve d'urée, réseau d'eau, contrôle-commande, etc).

Le four étant déjà en place, les opérations de remise en service de l'ensemble des utilités (eau, air, groupe hydraulique, électricité...) ainsi que les torches à plasma ont été lancées pour permettre une mise en chauffe de l'installation avant la fin du mois de juin.

Parallèlement, un groupe de travail a été créé pour la rédaction des modes opératoires et la formation du personnel d'exploitation à l'utilisation des nouveaux équipements pour assurer une remise en route de l'installation dans les meilleures conditions.



Pièces convoyeur des déchets

Les prochaines étapes

- ▶ Finalisation des raccordements mécaniques et électriques des équipements de la préparation de charges et de l'équipement de « deNOx ».
- ▶ Début des vérifications, tests de boucles, des essais et réglages de différents équipements.
- ▶ Mise en chauffe de l'usine en vue de son redémarrage début juillet.



▶ Message du Directeur des Productions Industrielles



▶ La vie du site

▶ Où en sommes-nous ?

▶ Les prochaines étapes



Lettre d'information n° 7

Mars 2020

Chers clients, Chers lecteurs,

Cette lettre d'information a été créée pour vous tenir informés, chaque mois, de l'évolution de la société ainsi que de l'avancée des travaux de modernisation de l'usine Inertam.

Message du Directeur des Productions Industrielles

« Nous suivons de près les décisions prises par les autorités françaises pour contenir l'épidémie de COVID-19 et dans ce cadre nous adaptons l'organisation et les actions pour répondre à ce contexte exceptionnel. Compte tenu des mesures de restriction de déplacement, une partie des équipes travaille à distance.

De plus, afin d'assurer les opérations en cours, un Plan de Continuité d'Activité a été mis en place. Il comporte des mesures visant à respecter les gestes barrière et permettant de garantir la sécurité des salariés et des sous-traitants intervenant sur site.

Par ailleurs, nous avons été sollicités par la mairie et la préfecture pour participer à l'effort de lutte contre le COVID-19 avec la fourniture d'équipements de protection individuelle (EPI). Nous avons bien entendu accédé à ces demandes tout en garantissant le maintien des conditions de travail sécurisées sur le site.

Les équipes restent mobilisées pour poursuivre les travaux en cours avec toujours le même objectif de redémarrer l'usine vers la fin du premier semestre 2020. »



Stéphane Bonillo
Directeur des Productions Industrielles

La vie du site



Le redémarrage de l'usine Inertam reste une priorité. La direction technique et toutes les ressources opérationnelles disponibles travaillent de concert pour mettre en place les aménagements du procédé.

La réfection de la zone de préparation des charges avance selon le programme prévu : après les opérations de nettoyage et de retrait des parties mobiles, la découpe des éléments fixes a démarré avec l'intervention d'un sous-traitant. Les éléments du nouveau procédé sont en cours de test d'acceptation sur le site de Morcenx, et seront assemblés et mis en place prochainement.

Le traitement des fumées est soumis à une cure de jeunesse : la vieille postcombustion qui montrait des signes de vieillissement a été démontée et recyclée, elle sera remplacée prochainement. Tous les éléments de cette chaîne de traitement sont actuellement en cours de garnissage par des matériaux réfractaires, pour être ensuite réassemblés et remontés.

Enfin, une installation DENOX sera mise en place pour minimiser encore davantage les rejets de l'usine.

L'équipe logistique prépare de son côté le redémarrage des opérations, et organise le séquencage des premiers lots qui serviront aux tests des nouveaux équipements.

Où en sommes-nous ?

Focus sur la zone confinée de préparation de charge

Les différentes phases de nettoyage et de préparation du chantier pour l'intervention des sous-traitants en zone confinée de préparation des charges sont terminées.

Un sous-traitant qualifié (en « sous-section 3 ») intervient maintenant pour la découpe et le retrait des équipements fixes. Après une opération de découpe par plasma (procédé très efficace et rapide), les matériaux sont décontaminés et pour la plupart évacués pour recyclage. Les déchets amiantés sont quant à eux conditionnés de manière durable en big bags pour un traitement ultérieur in situ.



Dans un contexte de pandémie COVID-19, l'environnement des chantiers et les règles d'intervention ont été revus en prenant en compte les directives du gouvernement. Des vestiaires et toilettes séparés ont ainsi été mis en place sur le site, et les gestes barrière sont systématiquement appliqués.

Le chantier avance bien, et nous devrions pouvoir installer prochainement les nouveaux équipements dans la zone. Dans cette nouvelle configuration, le procédé devrait être plus performant, émettre beaucoup moins de poussière et nécessiter moins de maintenance : autant de points de nature à améliorer la disponibilité de l'usine au service de ses clients.

Les prochaines étapes

Les principaux projets du programme de rénovation de l'usine avancent selon le planning établi, malgré les difficultés créées par la pandémie Covid-19. Les équipes sont concentrées sur la consolidation des plannings et l'analyse des risques (ou des opportunités) liés à cette situation sanitaire.

Le mois d'avril devrait voir la fin des travaux de démantèlement de la zone, le montage de la nouvelle postcombustion et la remise en place d'une bonne partie du traitement des fumées après les travaux de fumisterie.

Les chantiers annexes (contrôle commande, électricité, définition des procédures d'exploitation et plans de maintenance préventive) sont également en cours, avec le soutien des équipes de l'usine et de la direction technique.

Un redémarrage imminent

Après plusieurs mois de travaux, le redémarrage de l'installation est à présent imminent. L'usine sera remise en marche la première semaine de juillet.

Une fois le protocole de remise en route progressive de l'installation effectué et la vérification de l'ensemble des équipements réalisée, l'usine pourra reprendre la production avec un objectif à terme de vitrifier 6.000 tonnes par an de déchets amiantés.

Dans un premier temps, la priorité sera donnée à la résorption d'une partie du stock des déchets d'amiante présents sur le site, puis progressivement Inertam acceptera la réception de nouveaux déchets d'amiante.



Equipement postcombustion

Le nouveau procédé de la zone de préparation des charges a été simplifié au maximum afin de minimiser les interventions humaines pour la maintenance des équipements et faciliter l'acheminement des déchets jusque dans le four pour éviter des arrêts intempestifs de la chaîne de production.

Par ailleurs, l'étanchéité des équipements de convoyage des déchets a été renforcée afin de limiter drastiquement l'empoussièrement dans cette zone confinée et ainsi augmenter significativement la disponibilité de l'usine.

La modernisation et la fiabilisation des équipements de la zone de préparation des charges permettront de traiter de façon souple et robuste de grandes quantités de déchets amiantés, quelles que soient leur nature et leur composition.

Inertam, va ainsi pouvoir poursuivre sa mission dans les meilleures conditions en offrant une solution durable et responsable à tous les propriétaires ou détenteurs de déchets d'amiante.

La vie du site

Comme pour toutes les activités, l'épidémie de la COVID-19 a bousculé notre organisation de travail. Afin de garantir les meilleures conditions de sécurité pour le personnel et celui des entreprises extérieures intervenant sur le site, l'entreprise a mis en place des solutions concrètes pour chaque situation de travail :



- ▶ Maintien du télétravail et des réunions en distanciel dans la mesure du possible ;
- ▶ Location de bungalows supplémentaires pour les entreprises extérieures ;
- ▶ Décalage des horaires pour limiter l'affluence sur site ;
- ▶ Limitation du nombre de personnes pouvant être simultanément présentes dans les locaux fermés ;
- ▶ Mise à disposition de matériels tels que gel hydro alcooliques, produits désinfectants virucides, écran plexiglas, gants, masques, etc dans les bureaux, salles communes, véhicules etc.

L'ensemble de ces mesures mises en place a permis d'assurer la continuité des travaux en toute sécurité et de respecter le planning.



- ▶ Le suivi des rejets
- ▶ La vie du site
- ▶ Où en sommes-nous ?
- ▶ Les prochaines étapes



Lettre d'information n° 6

Février 2020

Chers clients, Chers lecteurs,

Cette lettre d'information a été créée pour vous tenir informés, chaque mois, de l'évolution de la société ainsi que de l'avancée des travaux de modernisation de l'usine Inertam.

Le suivi des rejets

Comme toute installation industrielle, Inertam génère en fonctionnement des rejets gazeux et aqueux. La réglementation fixe des seuils limites par catégorie de substances.

Pour assurer le suivi de ces rejets et ainsi déterminer sa conformité, l'entreprise a mis en place des outils de surveillance internes et externes, comme par exemple des :

- Préleveurs d'air en semi-continu ;
- Analyseurs en continu en cheminée ;
- Piézomètres (analyseurs eaux souterraines) ;
- Préleveurs et analyseurs d'eau en continu ;
- Prélèvements d'échantillons (sol, Cofalit, filtres, aiguilles de pin, maïs, etc.).

Les mesures sont réalisées et/ou validées par des laboratoires accrédités.



Exemple de préleveur en semi continu

La vie du site

La Commission de Suivi de Site s'est réunie le jeudi 13 février à Morcenx. En présence des représentants de la Préfecture des Landes, des municipalités de Morcenx-la-Nouvelle et d'Arjuzanx, des services de l'Etat, des associations et de la société civile, ce fût l'occasion pour la direction du groupe de présenter la nouvelle équipe, la stratégie mise en place et l'évolution des sites.

Sandra Ipinazar, Directrice du site Inertam, a présenté les différents travaux en cours, et réaffirmé l'ambition de faire du site une vitrine de la technologie de destruction de l'amiante par vitrification.

Olivier Pla, Directeur Général Adjoint du Groupe, a ensuite répondu aux différentes questions des membres de la commission, qui portaient principalement sur la nouvelle stratégie du groupe, l'avenir du site de Morcenx et son implantation dans le tissu local. La destruction de l'amiante par vitrification constitue un symbole dans cette région fortement affectée par la toxicité de ces déchets.



Où en sommes-nous ?

Focus sur le four de vitrification

Les travaux de remplacement des matériaux réfractaires de garnissage du four, des carneaux (conduits de fumées) et de la postcombustion sont en cours. Ces matériaux sont de deux types très différents :

- Les réfractaires de cœur, qui sont des matériaux très résistants à la chaleur dont le rôle est de former l'enceinte qui contient le bain en fusion et les gaz chauds.
- Les isolants, qui sont disposés entre les réfractaires et l'enveloppe métallique de l'équipement, sont **des matériaux** qui transmettent peu la chaleur, dont le rôle est de limiter les pertes thermiques vers l'extérieur.

Ces produits peuvent se présenter sous forme de briques à installer, ou bien de bétons à couler sur place. Pour les isolants s'ajoute une catégorie de matériaux fibreux, sous forme de nappes ou de plaques.

Il existe une grande variété de compositions et de mises en œuvre, qu'il convient d'adapter aux contraintes du procédé, les principales étant :

- le niveau de température ;
- les potentielles variations de ces températures (chocs thermiques) ;
- la nature chimique du bain et des gaz qui peuvent agresser les matériaux ;
- l'abrasion des gaz (vitesses, charge en particules...) ;
- le coût des matériaux, et de leur mise en œuvre.

La principale singularité du four d'Inertam est d'utiliser des torches à plasma de forte puissance, qui génèrent des niveaux d'énergie ponctuellement très élevés ainsi que des vitesses de gaz importantes qui provoquent beaucoup d'abrasion des parois.

La mise au point des bons compromis technico-économiques a nécessité plusieurs années, ce procédé unique et novateur ne bénéficiant pas de retour d'expérience d'installations similaires. Les matériaux ont été dérivés de produits utilisés dans quelques autres industries, peu à peu adaptés aux spécificités de notre procédé. De plus, dans les zones les plus exposées au dard plasma des torches, des circuits de refroidissement ont été installés à l'arrière des réfractaires afin d'en abaisser la température dans des niveaux acceptables pour les matériaux, qui sans cela verraient leur durée de vie drastiquement réduite.

Les réfractaires s'usent sensiblement plus rapidement à Inertam que dans les procédés plus classiques. Ils sont renouvelés entièrement tous les seize mois de fonctionnement. Au cours de cette période, ils sont en outre réparés trois fois, chaque quatre mois de fonctionnement. Le renouvellement complet, appelé arrêt initial, nécessite en temps normal sept semaines d'arrêt du four, et les trois arrêts intermédiaires de réparation quatre semaines d'arrêt chacun.

Les équipes techniques d'Inertam continuent bien entendu de faire évoluer la définition des matériaux ainsi que leur mise en œuvre, mettant à profit le retour d'expérience unique au monde de plus de 25 ans de vitrification de déchets amiantés.



Réfractaires | Déconstruction du four Inertam

Les prochaines étapes

Les pièces mobiles de l'ancien équipement de la préparation de charges ont été complètement enlevées de la zone confinée. Les châssis de ces équipements et les éléments en béton vont, à leur tour, être démantelés dans les prochaines semaines.



- ▶ Où en sommes-nous ?
- ▶ Renforcement de l'équipe QSSE
- ▶ Optimisation du traitement des fumées
- ▶ La vie du site



Lettre d'information n° 5

Janvier 2020

Chers clients, Chers lecteurs,

Cette lettre d'information a été créée pour vous tenir informés, chaque mois, de l'évolution de la société ainsi que de l'avancée des travaux de modernisation de l'usine Inertam.

Où en sommes-nous ?

Focus sur la zone confinée de préparation de charges

Le démontage des anciens équipements et le nettoyage de la zone de préparation des déchets se poursuivent. Après la sortie du broyeur fin décembre, l'accès vers le sas de décontamination est désormais libéré pour les plus grosses pièces, comme les dépoussiéreurs. Les convoyeurs sont débarrassés des tapis et des pièces en mouvement, les châssis seront démontés et sortis progressivement.

Toutes les pièces métalliques sont décontaminées après leur sortie de zone, en vue de leur recyclage dans la filière dédiée. Les autres déchets, en particulier la poussière et les débris, sont conditionnés en big-bags et entreposés sur le site en attendant leur traitement in situ après le redémarrage de l'usine.

Les opérations en zone se déroulent selon le planning défini, tandis qu'en parallèle le centre d'essais sur le site se prépare à la réception et à des campagnes de tests pour les nouveaux équipements.

La sécurité reste la priorité de tous les intervenants.



Renforcement de l'équipe QSSE

Amandine Hennevin vient de rejoindre le Groupe en qualité de Responsable Qualité Santé Sécurité Environnement (QSSE). Diplômée d'un master Qualité Santé Sécurité Environnement, Amandine a 13 ans d'expérience dans plusieurs secteurs d'activité dont le dernier dans le BTP chez Vinci Construction.

« Sensible aux enjeux environnementaux actuels et à venir auxquels notre société va devoir faire face, je suis fière d'intégrer un Groupe tel qu'Europlasma et de prendre en charge l'animation du département QSSE. Avec les membres de l'équipe, nous allons proposer une aide de qualité à l'ensemble des collaborateurs afin, dans un premier temps, de répondre à nos obligations réglementaires puis, dans un second temps, de proposer des solutions d'amélioration et de performance.

En ce début d'année, nous concentrerons notre travail sur INERTAM pour une parfaite maîtrise des risques liés aux travaux d'optimisation, réalisés en interne ou sous-traités. »



Amandine Hennevin
Responsable QSSE

Optimisation du traitement des fumées



L'arrêt de l'installation est mis à profit pour améliorer la qualité de traitement des effluents gazeux.

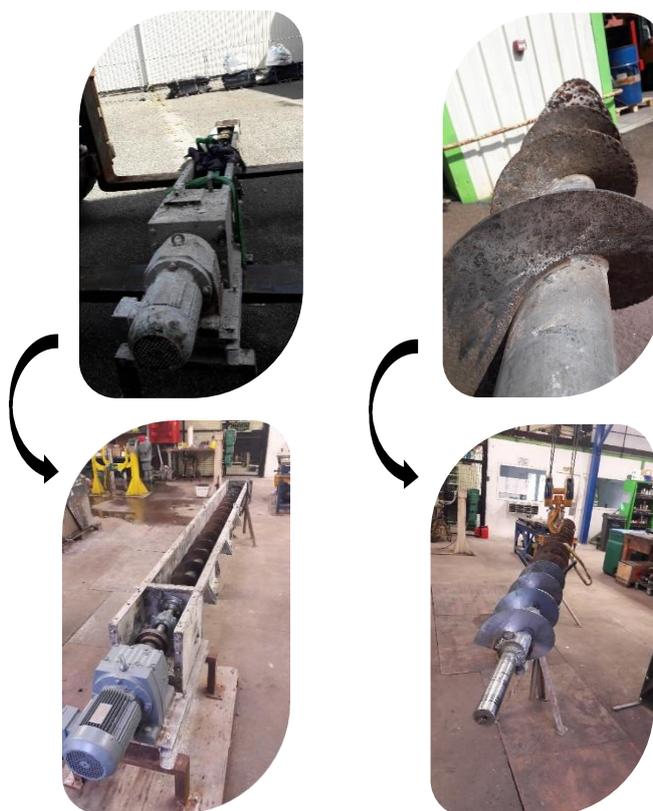
La mise en place d'un équipement « deNOx » a pour but de réduire les rejets d'oxydes d'azote de l'installation, et donc de minimiser encore davantage notre empreinte sur l'environnement.

La solution combinera un traitement classique dit SNCR (abattement des NOx par ajout d'un agent réducteur) avec un procédé développé par Europlasma permettant de réduire la création de ces composés à la source. Ce dernier sera testé et validé au préalable sur le centre d'essais. L'ensemble des équipements sera installé et testé prochainement.

La vie du site

Les équipes de maintenance s'emploient à réparer et à préparer les équipements de production.

Pour fiabiliser l'évacuation de la chaux usée (utilisée au niveau du traitement des fumées pour la captation des polluants acides), l'équipe de maintenance a procédé à la restauration d'une vis sans fin qui n'était plus utilisée depuis plusieurs années. La mise en place de cette vis supplémentaire permettra de raccourcir et d'automatiser l'évacuation de la chaux usée dans des bigbags.



A
V
A
N
T

A
P
R
È
S

Par ailleurs, l'ajustement aux normes du réseau électrique implique l'installation d'un transformateur d'isolement pour notamment garantir la sécurité des personnes sur les différents équipements électriques de l'usine.



- ▶ Démontage des équipements de la zone confinée
- ▶ Projet de rénovation de la ligne de préparation des charges
- ▶ Evacuation du Cofalit
- ▶ De nouveaux bureaux
- ▶ La vie du site

Lettre d'information n° 4

Décembre 2019

Chers clients, Chers lecteurs,

Cette lettre d'information a été créée pour vous tenir informés, chaque mois, de l'évolution de la société ainsi que de l'avancée des travaux de modernisation du site Inertam.

Le démontage des équipements de la zone confinée

En vue des travaux de modification du système de convoyage, les équipes se sont mobilisées autour du nettoyage de la zone de préparation et de broyage des matériaux amiantés.

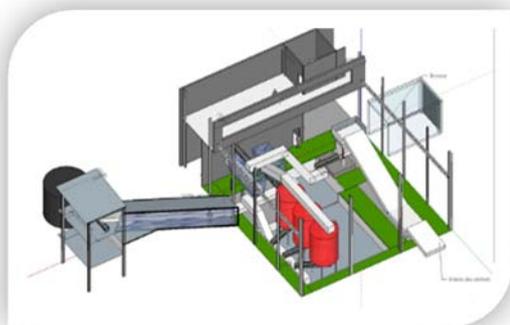
A ce jour, plus de 4 tonnes de poussières ont été reconditionnées. Par la suite, le démontage des équipements voués à être remplacés a débuté.

Bien que longue et fastidieuse, cette phase a été réalisée un peu en avance sur les délais impartis : l'ensemble du personnel est impatient de voir la mise en place des progrès annoncés.



Démontage convoyeur, zone préparation de charges

Projet de rénovation de la ligne de préparation des charges



Vue 3 D – zone préparation des charges

La ligne de préparation des charges fait l'objet d'une transformation quasi-totale dans le but de limiter l'empoussièrement, de faciliter et limiter les interventions humaines ainsi que d'augmenter la fiabilité des équipements.

Les modifications seront réalisées en deux phases. Les travaux de la première phase seront réalisés entre janvier et juin 2020. Ils consisteront à ajouter un système de confinement dynamique sur la trémie du broyeur et à remplacer les convoyeurs à bandes existants par des convoyeurs à vis et à chaînes.

Durant cette première phase, 4.000 tonnes de déchets seront traitées en utilisant uniquement un seul stockeur existant et une trémie de tests. Après validation des technologies, la deuxième phase consistera à ajouter trois nouveaux stockeurs avec les systèmes de transport associés (partie rouge). La globalité de l'installation sera opérationnelle en mai 2021 avec une capacité de traitement supérieure à 20 tonnes de déchets amiantés par jour, soit un objectif de 6.000 tonnes par an. Cette capacité sera de nouveau augmentée avec la mise en place, en 2021, d'un four additionnel.

Evacuation du Cofalit



Plus de 700 tonnes de Cofalit ont été évacuées entre le 17 et le 24 Décembre 2019 par l'entreprise SUEZ pour libérer de l'espace afin de concasser le reste du stock en vue de sa valorisation. En Janvier, les vieux containers d'entreposage des déchets devenus inutilisables seront découpés et la ferraille recyclée.

De nouveaux bureaux



AREXAS®

De nouveaux bureaux seront construits à Morcenx en 2020. Destinés à recevoir le personnel d'Inertam, mais aussi du centre d'essais et plus généralement du Groupe, ces nouveaux bureaux apporteront les moyens nécessaires aux ambitions de développement de la société, ainsi qu'un confort moderne aux équipes.

Un espace de bureaux, qui comprendra également un large espace visiteurs pour montrer et expliquer l'activité du site, sera établi devant l'entrée actuelle de l'usine Inertam.

Pour les exploitants, une nouvelle base vie (vestiaires, réfectoire, infirmerie, ...) sera installée à l'intérieur du périmètre du site. De conception moderne et esthétique, ces nouveaux bureaux deviendront partie intégrante de l'identité du Groupe Europlasma !

La vie du site

Décembre sonne la clôture des comptes de l'année mais aussi les fêtes de Noël. Ainsi, le 16 décembre, les salariés du Groupe se sont réunis à Pessac pour célébrer l'arbre de Noël. Au-delà de l'échange de cadeaux et du partage de quelques friandises, ce moment festif a été l'occasion de présenter les perspectives opérationnelles et commerciales du Groupe.

Les équipes vous souhaitent une très belle année 2020 !





- ▶ Nettoyage de la zone confinée
- ▶ Le redémarrage se profile
- ▶ Renforcement du management
- ▶ Réfection du four de vitrification
- ▶ Évacuation du Cofalit
- ▶ La vie du site



Lettre d'information n° 3

Novembre 2019

Chers clients, Chers lecteurs,

Cette lettre d'information a été créée pour vous tenir informés, chaque mois, de l'évolution de la société ainsi que de l'avancée des travaux de modernisation du site Inertam.

Nettoyage de la zone confinée

Les équipes procèdent, dès à présent, au nettoyage et au rangement de la zone de préparation des charges. L'ensemble du personnel de production, de maintenance et du service QSSE est concerné par ce travail d'ampleur. Cette intervention en zone confinée est une étape essentielle dans le processus de modification et de réaménagement des équipements. C'est une belle avancée dans la réalisation des travaux d'optimisation de la zone.

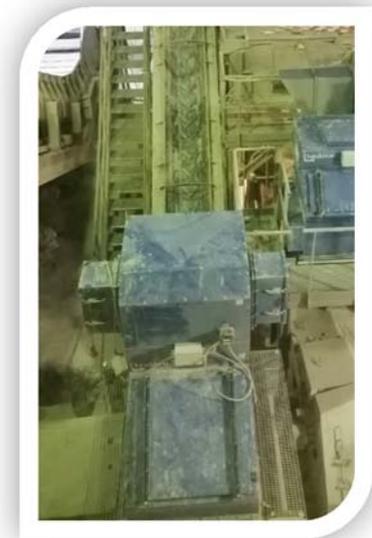


Le redémarrage se profile

A l'issue des opérations de nettoyage, les travaux de modification des équipements de la zone de préparation des charges seront lancés. Ces travaux concerneront principalement le remplacement des convoyeurs et des stockeurs des déchets. Ils permettront d'améliorer le confinement de la matière et d'augmenter le taux de disponibilité de l'usine. Après une première phase d'études pour définir les besoins, une délégation de la Direction Technique s'est rendue, début octobre, au Salon du Vrac au Mans pour effectuer une première sélection des technologies et des fournisseurs. Aujourd'hui, les cahiers des charges sont rédigés et les consultations sont en cours.

En parallèle, un projet est mené pour réduire les émissions de NOx de l'installation. Dans ce cadre, des études de détails ont été réalisées et des tests sont planifiés au centre d'essais pour valider les procédés identifiés.

Ces opérations, qui viennent en complément des travaux de réfection du four, devraient permettre un redémarrage de la production avant la fin du premier semestre 2020 avec l'objectif de réduire le stock d'amiante existant, dans un premier temps, puis de réceptionner de nouveaux déchets dans un second temps.



Renforcement du management

La direction opérationnelle s'est renforcée avec la nomination le 1er novembre de Thierry Prévost comme Directeur Technique du Groupe. Ingénieur de formation en Génie Chimique et Sciences et Technologies Nucléaires (Conservatoire National des Arts et Métiers), Thierry Prévost a passé 28 ans dans le Groupe Orano (ex Areva). Expert internationalement reconnu dans le domaine du traitement des effluents et du conditionnement des déchets, il a dirigé plusieurs projets de dépollution notamment sur le site de Fukushima au Japon.



Thierry Prévost
Directeur Technique

Réfection du four de vitrification

Depuis quelques semaines, les travaux de démontage du four pour sa réfection ont débuté. La réfection du four consiste à changer les matériaux réfractaires des parois du four et de la voute ainsi que les matériaux des carneaux de liaison entre le four et la post-combustion et le refroidisseur. Ces travaux nécessitent l'utilisation d'un matériel de levage spécifique compte-tenu du poids des équipements.

Après démontage du four, les travaux de chaudronnerie et de fumisterie ont commencé. Cette reconstruction à neuf du four est une opportunité pour apporter des modifications de conception de certains paramètres visant à optimiser les performances de production.



Évacuation du COFALIT

De nouvelles consultations pour l'évacuation de COFALIT sont en cours afin de libérer une zone de stockage sur le site avant la fin de cette année.

En particulier, un appel d'offres pour la construction de voirie d'un lotissement sur la commune de Morcenx-la-Nouvelle a été lancé, courant octobre, spécifiant l'utilisation du COFALIT en tant que remblai en sous couche-routière. Plusieurs centaines de tonnes de COFALIT seront mises en œuvre dans ce seul projet.

La vie du site

Le 13 septembre dernier, les équipes se sont réunies à Morcenx pour fêter la reprise de l'activité du Groupe. Ce moment festif a été l'occasion de présenter aux collaborateurs les premières mesures de réorganisation interne et d'échanger sur les différents projets et perspectives du Groupe.





- ▶ Une nouvelle direction
- ▶ Le mot de la Directrice
- ▶ Où en sommes-nous ?
- ▶ Les prochaines étapes
- ▶ La vie du site



Lettre d'information n° 2

Octobre 2019

Chers clients, Chers lecteurs,

Cette lettre d'information a été créée pour vous tenir informés, chaque mois, de l'évolution de la société ainsi que de l'avancée des travaux de modernisation de l'usine Inertam.

Une nouvelle direction

Afin de gagner en efficacité et réactivité, l'organisation du Groupe a été repensée et de nouveaux responsables ont été nommés.

Sandra Ipinazar a été nommée Directrice de l'usine. Sandra est diplômée en sciences et a commencé sa carrière en qualité de responsable d'une usine de valorisation énergétique de déchets ménagers au sein du groupe Veolia, pendant un peu plus de 6 ans.

Elle a ensuite rejoint le groupe Europlasma en 2014 en qualité d'adjointe à la direction de CHOPEX, exploitant de la centrale de production d'électricité à partir de la gazéification de déchets de CHO Morcenx.

Cette nouvelle organisation permet de fédérer les équipes autour d'objectifs communs qui visent à mettre en œuvre le plan stratégique. L'objectif premier est la reprise de production de l'usine dans les meilleures conditions et le délai le plus court.



Sandra Ipinazar
Directrice de site

Le mot de la Directrice

« Cette année est marquée par une réorganisation du groupe EUROPLASMA au sein duquel la direction de l'usine Inertam m'a été confiée. J'ai à cœur de travailler avec l'ensemble des collaborateurs afin que nous puissions rapidement relancer notre activité et nous projeter dans de nouvelles perspectives. Des travaux d'ampleur ont débuté et seront menés durant les prochains mois (maintenance, changement d'équipements, construction de bâtiments). Vous pourrez les suivre au fil de nos lettres d'information diffusées chaque mois. »

Où en sommes-nous ?

Focus sur la zone confinée de préparation de charges

S'agissant de déchets amiantés, la zone de préparation de charges est mise légèrement en dépression par rapport au milieu extérieur afin qu'aucune substance volatile ne puisse s'en échapper. Cette zone fait face à de lourdes difficultés opérationnelles. En effet, le broyage des lots contenant de la poussière de colle de ragréage émet de nombreuses particules, dont la présence en cette proportion n'a pas été prise en compte lors de la conception de l'usine. De plus, le transfert des déchets d'un tapis roulant à un autre dans cette zone représente une source d'empoussièrement et les particules en suspension dans l'air compliquent l'intervention humaine sur les équipements.

Le procédé d'alimentation du four est donc en cours de redéfinition, avec l'objectif de disposer à terme d'un dispositif étanche de dépoussiérage dynamique. Avec quelques améliorations supplémentaires, la poussière suivra le cheminement vers l'étape de vitrification, au lieu de se mettre en suspension dans l'air. A ce jour, le nouveau procédé est défini, les cahiers des charges en cours de rédaction et la consultation des fournisseurs entamée. Ainsi, l'usine retrouvera la pleine disponibilité de ses installations. En outre, les interventions et la maintenance seront facilitées.



Les prochaines étapes

Les enveloppes dans lesquelles sont livrés les déchets d'amiante (Big Bags) doivent être protégées des agressions climatiques. Avec l'arrêt de la production, une partie de ces déchets est restée stockée pendant une durée inhabituelle. Une opération sera prochainement lancée pour optimiser l'implantation des zones de stockage en déplaçant et/ou en reconditionnant les déchets. Les conditions et modes opératoires sont en cours de validation. En complément des structures existantes, il est envisagé de construire des hangars équipés de panneaux photovoltaïques. Les sociétés sollicitées étudient les possibilités d'implantation sur une superficie de 8.000 m² pour une capacité de stockage d'au moins 3.500 tonnes de déchets.

Cet investissement sera en grande partie autofinancé par la revente ou l'autoconsommation de l'électricité produite.

L'aménagement interne de ces nouveaux hangars est en cours d'étude, une option étant d'utiliser des supports empilables métalliques appelés Kit-Bags.



La vie du site

Dans la continuité du nettoyage du site évoqué le mois précédent, de nombreux équipements hors d'usage ont été valorisés dans les filières dédiées. Une vingtaine de conteneurs non réutilisables sont en cours de démantèlement pour être ensuite recyclés.





- ▶ Retour sur les derniers mois
- ▶ Le mot de la Direction Générale
- ▶ Où en sommes-nous ?
- ▶ Les prochaines étapes

Lettre d'information n°1

Septembre 2019

Chers clients, Chers lecteurs,

Cette lettre d'information a été créée pour vous tenir informés, chaque mois, de l'évolution de la société ainsi que de l'avancée des travaux de modernisation du site Inertam.

Retour sur les derniers mois

En redressement judiciaire depuis le mois de janvier, le groupe a vu son activité reprise par un nouvel actionnaire de référence, Zigi Capital. Le Tribunal de Commerce de Mont-de-Marsan a validé le 2 août dernier le schéma proposé, et une nouvelle gouvernance a été rapidement mise en place.

Sous la présidence de Jérôme Garnache, d'un conseil d'administration renouvelé et renforcé par l'arrivée d'Olivier Pla en qualité de Directeur Général Adjoint, le groupe a immédiatement mis en place une série de mesures afin d'assurer la reprise au plus vite des productions des usines.

L'usine Inertam, arrêtée depuis le 4 mai, va notamment faire l'objet d'un plan de réinvestissement très significatif, dont les objectifs sont d'améliorer la disponibilité de l'usine et d'augmenter sa capacité de traitement.

La reprise des livraisons de déchets d'amiante devra cependant attendre le redémarrage des productions et la réduction du stock présent sur le site.



Jérôme Garnache-Creullot
Président Directeur Général



Olivier Pla
Directeur Général Adjoint

Le mot de la Direction Générale

« Le groupe Europlasma, dont les technologies permettent de rendre de nombreux services dans le traitement des déchets dangereux et plus généralement dans le domaine de la dépollution, entame une nouvelle phase de son développement.

Le plan de financement mis en œuvre avec la reprise de l'activité nous permet d'envisager l'avenir avec sérénité et de pouvoir mettre en place les éléments robustes et nécessaires à nos ambitions de développement national et international.

La reprise de la production d'Inertam, et des livraisons associées, est au cœur de notre nouvelle stratégie. La période de procédure collective traversée par le groupe a pu générer des situations difficiles dans la gestion des livraisons passées, que nous nous efforçons de régler au plus vite. Les équipes du groupe sont mobilisées et sont prêtes à répondre à vos éventuelles questions, les projets sont lancés, et les premiers résultats permettent d'entrevoir un redémarrage dès le premier semestre 2020.

Cette lettre vous permettra, tous les mois, de suivre nos avancées et de partager nos développements. Merci à vous tous, chers clients et chers lecteurs, de votre compréhension et de votre soutien. Avec vous, nous construirons un monde meilleur, sans amiante. »

Où en sommes-nous ?

Des groupes de travail et des projets ont été lancés sur différents thèmes:

- ▶ La reconfiguration de l'outil industriel
- ▶ La gestion du stock et le suivi commercial
- ▶ L'empreinte environnementale
- ▶ La sécurité, la sûreté
- ▶ Les méthodes de travail

Les compétences de tout le personnel du groupe sont mises à contribution, dans un objectif commun : reprendre la production – et les livraisons – au plus tôt.



Les prochaines étapes

Les études d'ingénierie progressent rapidement, et les spécifications des nouveaux équipements à mettre en place dans la zone de préparation des charges du four de vitrification devraient être disponibles d'ici un mois. Les consultations avec les fournisseurs sont entamées, les discussions sur les délais de livraison vont pouvoir commencer sur la base de ces spécifications.

L'optimisation de nos rejets fait également l'objet d'une étude spécifique, qui suit le même planning.

La vie du site

Réaménagement de la zone de stockage

Le réaménagement des zones de stockage de déchets amiantés est en cours. Aujourd'hui stockés en conteneurs, box et sous chapiteaux, il est envisagé de les entreposer hors sol, dans des hangars équipés de panneaux photovoltaïques.

Nettoyage du site

Un gros chantier de débroussaillage a été réalisé début août par une société locale spécialisée dans le domaine. Près de 3 hectares de terrain ont été nettoyés afin de limiter le risque d'incendie.

Pour maintenir ces parcelles propres, une solution écologique et économique est envisagée avec la mise en place d'un éco-pâturage.

