

Le spécialiste du matériel de cave également au service des particuliers.

Toute une gamme de :
presseurs, tonnelets,
broyeurs
pour tous les fruits.



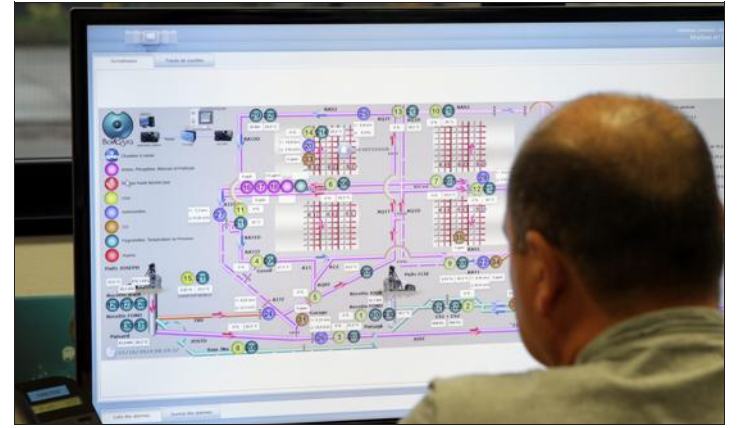
SCHIELÉ
MATÉRIEL VINICOLE
Magasin de PFAFFENHEIM - 03 89 49 51 95
Magasin de BENNWIHR GARE - 03 89 41 66 07



Un système d'aération, avec filtration des fumées et mesure des émissions, a été installé dans les blocs où sont reconditionnés les déchets.



Avec un débit de 10 m³/s, les mesures des capteurs en sortie d'aération s'élevaient, hier matin, à 0,9 mg/m³ d'air. La norme autorisée est de 20 mg/m³.



Au poste de sécurité de Stocamine, au jour, un agent surveille en permanence tous les capteurs d'émission, prêt à donner l'alerte en cas d'incident.

STOCAMINE

Déstockage : une question de jours

La première phase de déstockage, portant sur 4 741 tonnes de déchets, devrait débuter d'ici une quinzaine de jours. Pour sortir les 8 533 tonnes correspondant à la décision ministérielle, sur un total de 44 000 tonnes, le chantier pourrait durer cinq ou six ans. Avec une obsession permanente : la sécurité des personnels.

Textes : Laurent Bodin
Photos : Thierry Gachon

La remontée des premiers déchets de Stocamine est imminente à Wittelsheim. Alain Rollet, le PDG de Stocamine et liquidateur des MDPAs, l'estime à une quinzaine de jours le temps pour le préfet du Haut-Rhin de signer l'arrêté autorisant, pour une période supérieure à 48 heures, le stockage en surface des déchets remontés. Le temps aussi d'achever de regrouper par nature les fûts qui, à 550 m en fond de mine, ont déjà été reconditionnés.

C'est la première phase, celle concernant le déstockage de 56 % des produits les plus dangereux, ceux contenant le plus de mercure et d'arsenic, qui va débuter. Cela représente 4 741 tonnes. Dans un second temps, après de nouveaux appels d'offres, viendra la seconde étape, devant aboutir à l'extraction de 93 % des produits mercuriels, soit 8 533 tonnes de déchets, conformément aux instructions données par les ministères de l'Écologie successive, Delphine Batho en décembre 2012 et Ségolène Royal en août 2014.

Sur un total de 44 000 tonnes de déchets enfouis, 20 % doivent être reconditionnés puis remontés à la



PLUS WEB
La visite du chantier de déstockage est à découvrir en vidéo sur notre site :
www.lalsace.fr



Le contenu des fûts de déchets mercuriels et arséniés doit être reconditionné en fond de la mine avant d'envisager toute remontée au jour. C'est dans cette opération que réside la principale difficulté du chantier.

surface avant de prendre la route de mines de sel en Allemagne. Une opération qui n'est « pas sans risque, même si l'on a pris toutes les mesures envisageables », relève Alain Rollet. Ce dernier ne cache pas que, si l'objectif est de déstocker 8 533 tonnes de déchets, « rien ne dit qu'on pourra aller jusqu'au bout ». « Car si les big-bags s'ouvrent lorsqu'on va essayer de les déplacer, on va rigoler... », lâche le liquidateur des MDPAs. Et de préciser que, pour l'heure, seuls des fûts ont été recon-

ditionnés. « C'est un chantier à risque. Pour tous les acteurs, nous compris, c'est une expérience inédite », ajoute Laurent Fuchs, détaché par l'Apave Mulhouse sur ce chantier.

Bientôt deux équipes de jour

À 550 m sous terre, une centaine de personnes s'activent en permanence. Le nombre devrait encore croître puisque l'objectif est de rapidement

passer à deux équipes quotidiennes de reconditionnement. Outre le personnel MDPA/Stocamine se côtoient des Français et des Allemands travaillant pour l'entreprise Saar Montan, basée Outre-Rhin, et les Polonais de Kopex, au nombre de 40, en charge de l'entretien et des travaux miniers.

Le bloc 21 est le premier point névralgique. C'est ici, dans l'allée 3, que sont stockés les premiers déchets devant être remontés. Une lar-

ge zone a été rendue étanche et équipée d'un système d'aération avec filtration (lire ci-dessous). Concrètement, le secteur est classé « zone rouge » durant les opérations de reconditionnement, tant lorsque les opérateurs sont à l'action que durant les temps d'inactivité, notamment la nuit.

Avec une seule équipe et dans la période de montée en cadence, la zone rouge était, jusqu'alors, décrétée une fois par semaine, durant 48 heu-

res environ. Le rythme est passé, depuis lundi, à deux fois par semaine. Chaque période de zone rouge consiste à reconditionner huit fûts empilés les uns sur les autres avant de mener à bien les travaux de décontamination. Munis de combinaisons intégrales prévues pour une utilisation unique, équipés de masques ventilés, les membres du personnel de Saar Montan assurent les opérations de reconditionnement à raison d'un maximum quotidien de trois vacations de deux heures – deux heures trente en comptant habillage et passages par les cinq étapes du sas de décontamination.

Ouverture des fûts

Une fois extirpé de la galerie, le fût est dégazé par aspiration vers les filtres à charbon. Il est alors ouvert et le couvercle retiré. Viendra plus tard une étape à laquelle les opérateurs n'ont pas encore eu à faire face : faire sauter le bouchon de plâtre ou de béton dont certains fûts sont équipés. Dans ce cas, il est envisagé de retourner le fût pour l'ouvrir comme une boîte de conserve. Les produits, à l'intérieur, sont contenus dans une « sachet » qui, elle-même, sera transférée dans les bacs de stockage de couleur bleue destinés à être envoyés en Allemagne. Sachant que l'option 93 % implique de déplacer deux colis pour en déstocker un.

Alors que le collectif Destocamine appelle à un rassemblement sur place, ce samedi 18 octobre, pour exiger le déstockage des 44 000 tonnes de déchets enfouis à Wittelsheim, le nouveau chantier de Stocamine ne fait, lui, que commencer.

Une obsession : la sécurité

« Notre hantise, c'est la contamination. C'est cela qui rend le chantier compliqué. » Ainsi parle Alain Rollet, mais aussi Nicolas Pouyau, assistant au maître d'œuvre, le groupement BG-MSE. Spectromètre à fluorescence X en main, Nicolas Pouyau veille à la décontamination en zone rouge.

Dans le bois des palettes

« Arsenic, mercure... Ce spectromètre portatif évite les analyses en laboratoire. C'est un gain de temps inestimable », explique le jeune homme qui n'a besoin que de 30 secondes d'appui sur la zone à analyser avec son spectromètre, sorte de pistolet de science-fiction, pour déterminer la quantité de mercure, d'arsenic et de bien d'autres substances. « Sur cette zone à inspecter, de 6 m sur 3, dès qu'un point dépasse le seuil limite, on

repréprend le nettoyage par aspiration. »

Une interrogation subsiste : nombre de palettes, sur lesquelles étaient stockés les déchets, sont contaminées. Mais comme le bois a absorbé ces polluants, impossible de les aspirer. Charge à la Dreal (Direction régionale de l'environnement, de l'aménagement du territoire et du logement) de dire ce qu'il convient de faire de ces palettes.

Sur l'ensemble du site, plus d'une quarantaine de capteurs et 27 téléphones d'alerte ont été installés en fond de mine pour mesurer les taux de mercure, d'arsenic et autre substance toxique contenue dans les déchets et donc susceptible d'être rejetée, d'abord dans la mine puis à l'air libre. Et en cas d'alerte, toute opération est stoppée.



À l'aide d'un spectromètre à fluorescence X, Nicolas Pouyau vérifie que le site de reconditionnement des déchets a bien été décontaminé.

Liquidation : horizon 2024

À la fois liquidateur des MDPAs et de Stocamine, Alain Rollet sait le poids des responsabilités qui lui incombent avec ce chantier. Polytechnicien, ancien patron de Charbonnages de France, il sait aussi qu'au-delà de son expérience, ses décisions seront, au moindre accident, décortiquées à la loupe. Aussi rappelle-t-il très souvent qu'il applique les instructions des autorités de tutelle, en l'occurrence Bercy et, par ricochet, le ministère de l'Écologie. Une autre de ses préoccupations, et pas la moindre selon lui, est que l'argent que dépense Stocamine pour déstocker est « celui du contribuable ».

Au rythme de la filiale des MDPAs, Alain Rollet a encore du pain sur la planche. La liquidation de Stocamine apparaît aujourd'hui à l'ho-

rizon 2024, compte tenu d'un chantier de déstockage qui, pour 56 % des déchets mercuriels, était estimé à plus ou moins trois ans. Passant à 93 % des déchets et un tiers de manipulation en plus, le délai pourrait atteindre cinq ou six ans. « Le déstockage et le reconditionnement de 56 % des déchets mercuriels étaient estimés entre 8 et 13 millions d'euros. Nous sommes en train de calculer le coût pour 93 % des déchets mercuriels... », indique Alain Rollet.

Pour ce qui est des 80 % des déchets qui seront définitivement enfouis après le déstockage, Alain Rollet et son staff y travaillent, s'intéressant de près à un béton de magnésie qui sera plus résistant que la bentonite. Mais à chaque jour suffit sa tâche.