

## Exemple de bonne pratique

### Les économies d'eau à Vedène (Vaucluse)

Le site de Vedène avait une consommation d'eau de ville très élevée: plus de 80 000 m<sup>3</sup>/an. Cette eau servait principalement au nettoyage des chariots de déchets hospitaliers (les DASRI) et d'eau d'appoint pour les extracteurs mâchefers et la préparation du lait de chaux pour le traitement des fumées.

L'une des difficultés de fonctionnement, hormis la consommation d'eau, était la baisse de pression sur le réseau d'eau de ville à chaque lavage de déchets hospitaliers, ce qui perturbait le bon fonctionnement de la station d'eau déminéralisée sur site. De plus, les eaux du process arrivaient dans un décanteur et un bassin d'orage avec risque de débordement.

Une analyse détaillée des circuits et de la qualité de l'eau sur site a montré que l'eau issue du nettoyage des chariots de DASRI était une eau pure à PH neutre contenant de la « biocine », un savon désinfectant. L'objectif était de recycler l'ensemble des eaux de lavage pour le nettoyage des chariots et la fabrication du lait de chaux, évitant ainsi la consommation d'eau de ville. Les équipements dédiés ont été mis en service fin 2003. Début 2006, l'usine de Vedène a recyclé plus de 33 000 m<sup>3</sup> d'eau, ce qui fait une économie d'environ 49 500 €. C'est un bilan environnemental et économique très satisfaisant

#### Bilan consommation d'eau :

- 80 000 m<sup>3</sup> en 2003
- 67 000 m<sup>3</sup> en 2004
- 64 000 m<sup>3</sup> en 2005



### 1.3 Optimiser l'outil industriel

L'objectif d'ici 2008 est d'accroître et de fiabiliser la disponibilité technique des équipements pour réduire l'exposition aux risques économiques. L'optimisation des arrêts techniques, des stocks, la recherche du meilleur équilibre entretien – renouvellement constituent un champ de progrès considérable. Dans la consolidation de Novergie, le partage d'expériences doit jouer un rôle clé.

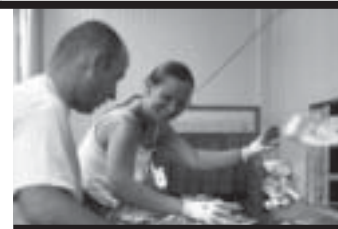
L'un des volets de l'optimisation des outils est de permettre le retour d'expérience des bonnes pratiques utilisées dans la conduite d'une usine d'incinération d'ordures ménagères.

En collaboration avec Suez Environnement et l'Université Technique de Compiègne, la maquette d'un outil d'aide à la conduite est en cours de développement. Cet outil est basé sur des calculs statistiques, à partir des informations process, afin de permettre à l'opérateur l'analyse fine des dérives process. La maquette servira de base à la rédaction d'un guide de spécification de réalisation pour que l'outil puisse être déployé sur l'ensemble des sites.



« L'avantage de travailler sur un site comme Carhaix, c'est que l'on doit pouvoir intervenir presque partout sur l'usine... De plus, nous effectuons aussi les analyses d'eau dans notre petit laboratoire. C'est un métier complet. »  
Pierre Talec, Technicien de maintenance, Carhaix

« En binôme, c'est tout de même plus agréable. Nous travaillons dans une bonne ambiance, ce qui rend le tri moins difficile. »  
Michelle Boyer,  
Julien Barbar, Trieurs, Vedène



« Sur un petit site comme le nôtre, on doit être autonome et assurer le fonctionnement optimal de l'usine avec une équipe assez réduite. Cela me responsabilise. »  
Julien Chauvel, Responsable de conduite, Carhaix