



Point de vue

Dominique Touchais,
Directeur Process et Technologies, Hamon

Qu'a représenté le chantier de mise aux normes pour une société comme Hamon ?

Les mises aux normes du parc d'incinération français ont représenté un chantier conséquent pour Hamon Environmental Europe, de l'ordre de 70 millions d'euros, et un CA qui a triplé en l'espace de deux ans (de 2003 à 2005). Novergie a été l'un de nos plus gros clients avec plusieurs projets d'envergure :

- Créteil avec la mise en place d'un traitement des SO_x et des oxydes d'azote sur le four de déchets hospitaliers
- Cenon, dont les travaux sont toujours en cours
- Astria avec la mise en place de la globalité du traitement des fumées

Astria reste une référence pour Hamon à plusieurs niveaux. C'est d'abord une installation complexe avec des enchaînements de procédés multiples et notamment la mise en place d'un électrofiltre humide pour abaisser les émissions de poussières et capter les SO₃ ; un procédé rare pour une usine d'incinération. Le marché d'Astria était une taille de marché inconnue jusqu'alors pour Hamon avec un budget de 25 millions d'euros, une année d'étude préliminaire et un an de chantier, soit environ 80 000 heures tous corps de métiers confondus. L'enjeu était de taille pour nous car ce marché a été réalisé dans une période où notre société rencontrait certaines difficultés.

Comment se sont déroulées les opérations ?

Il y a eu une bonne collaboration entre Hamon et Novergie, consciente de la difficulté de l'opération en un délai aussi court. C'était plus une forme de partenariat qu'une relation client - fournisseur car l'enjeu était de taille des deux côtés et il fallait impérativement être prêt au 28 décembre 2005. Je pense que nous avons fait preuve d'une bonne intelligence de fonctionnement.

Peut-on encore faire mieux en matière de traitement des fumées ?

On peut toujours faire mieux, mais c'est à la limite de l'équilibre économie - environnement.

Les prochaines contraintes porteront sur les oxydes d'azote (NO_x) avec le passage de 200 mg/Nm³ à 80 mg/Nm³ déjà en vigueur sur certaines installations. L'évolution en matière de traitement des fumées sera liée aux développements technologiques, mais globalement les normes sont aujourd'hui plus sévères pour les usines d'incinération que pour les autres industries.

Pour les raffineries ou les centrales thermiques par exemple, on raisonne en « bulle » en globalisant les émissions de polluants, alors que pour les incinérateurs les seuils doivent être respectés sur chaque four. Les cimenteries ont été contraintes d'abaisser leurs émissions à partir du moment où elles ont commencé à brûler des déchets. C'est sans doute lié à une question d'image...