

TAM-TAM a une bonne convergence de vue avec ce que viennent de dire Mesdames Wittmann et Connan. Moi-même, je suis scientifique (chimie), je connais un peu le domaine et les installations : j'ai été salarié de TIRU en 1970 à Issy les Moulineaux et à Ivry. Cette année, j'ai visité les centres d'Ivry et de Varennes-Jarcy. Je vais aborder le fait que le projet n'est pas une rénovation (comme à Issy-les-Moulineaux) mais une transformation.

[1] Voici les boussoles qui nous conduisent : 3 principes

- 1) Responsabilité : la meilleure façon de traiter un déchet est de ne pas le produire. Donc les déchets ne doivent pas être considérés comme sources d'énergie renouvelable.
- 2) Proximité : traiter localement ses déchets.
- 3) Précaution : ne pas lancer hâtivement une filière non éprouvée.

[2] Sur les capacités : 2 demandes

- 1) Redimensionner pour traiter seulement les déchets produits sur notre bassin versant, qui regroupe 27 communes, sans l'apport venant d'autres sites, en particulier du Nord-Est.
- 2) Privilégier des installations modulables pour les adapter aux besoins.

[3] Sur les modes, il y en a deux, deux technologies, deux sciences différentes

- 1) L'incinération. Nous sommes les européens les mieux placés pour l'apprécier avec 40 ans d'expérience à Ivry. Elle repose sur des réactions chimiques rapides de combustion entretenues par une flamme visible (par un hublot).
- 2) La méthanisation, plus précisément, la chaîne Tri-méthanisation-compostage. Toute cette chaîne repose sur des réactions biochimiques lentes de fermentation entretenues par des myriades de bactéries invisibles à l'oeil nu. C'est une technique sur laquelle il y a pour l'instant peu de retour d'expérience en France. Monsieur Fournet vient de dire "saut technologique". Est-ce acceptable en milieu urbain appelé à se densifier ?

[4] A la lumière de la visite à Varennes-Jarcy, voici un aperçu des 4 étapes de la fermentation complète.

Avant tout, l'étape zéro, comme au centre actuel : les bennes de collecte déchargent dans une fosse d'entrée les ordures ménagères résiduelles (OMR), c'est-à-dire tout ce que nous abandonnons dans les bacs à couvercle vert.

Etape 1 : Seule la partie organique - dite fraction fermentescible résiduelle (FFR) serait méthanisée. En l'absence de tri à la source de nos déchets organiques (les seuls qui n'ont pas vocation à diminuer), un tri mécano-biologique (TMB) serait nécessaire dans l'usine. La fermentation commence dès cette première étape et se poursuivra tout au long des autres : 2 (méthanisation), 3 (compostage), 4 (maturation). Ce tableau présente des données de base sur chaque étape : sortie, durée, température et dispositif d'équipement. En rouge, on voit qu'il est nécessaire de chauffer pour atteindre les températures requises. La plus haute est celle de l'étape 3 (compostage) qui doit notamment sécher le digestat pour fabriquer le pré-compost.

A Ivry - Paris XIII, cette fermentation serait mise en oeuvre en totalité ou en partie, le Sycotom indiquant trois options possibles : sortir du centre après l'étape 2, l'étape 3 ou l'étape 4.

En durée, le parcours des 4 étapes prend environ 3 mois, celui des 2 premières prend environ 1 mois (pour la combustion, c'est moins d'une heure !). La fermentation s'effectuerait dans des bâtiments hermétiquement clos, équipés d'un système de traitement d'air.

Seule, l'étape 2 (méthanisation) doit se faire à l'abri de l'air.

A Varennes-Jarcy, où les 4 étapes sont mises en oeuvre, j'ai pu constater que certaines étapes entraînent des conditions de travail très difficiles pour les ouvriers.

[5] Le TMB à l'entrée de l'usine est "l'acte 1 scène 1" du projet. (Voici des éléments de compréhension argumentant notre position).

Comme nous l'avons déjà dit, c'est à partir des ordures ménagères (OMR, couvercle vert), que cette

sorte de "robot" séparerait deux fractions principales, la fraction combustible résiduelle (FCR) destinée à l'incinération et la fraction fermentescible résiduelle (FFR) destinée à la méthanisation.

- La première, la FCR brûle mieux que les ordures ménagères et améliore la performance de l'incinération. Donc un bon point pour le TMB.
- Quant à la FFR, elle entraîne obligatoirement la méthanisation, parce que sa fermentation à l'air libre, plus simple, spontanée et familière, est évidemment impossible en ville, pour cause d'odeurs. Donc le TMB impose la méthanisation, s'il entre dans l'usine il y aura méthanisation, l'un et l'autre sont indissociables.

[6] **Incinerer** la seule FCR augmenterait le rendement énergétique du procédé, on serait enclin à approuver, *la taxe générale sur les activités polluantes diminuerait, on brûlerait avec meilleure conscience...* mais l'élan vertueux en faveur de la prévention et du tri à la source serait complètement démobilisé : à quoi bon réduire et trier nos déchets si des machines existent pour les traiter tous ?

[7] La **méthanisation**

Au stade actuel du débat public, TAM-TAM estime, comme le porte parole de l'ADEME, que nous ne disposons pas de retour d'expérience suffisant sur ce procédé en milieu urbain. L'évaluation technico-économique des installations françaises de méthanisation ne sera disponible qu'en fin 2010. Par ailleurs, aucun engagement public ne mentionne que la méthanisation est à développer en priorité. De plus, de nombreux éléments restés dans l'ombre ne militent pas en sa faveur. Que savons nous sur :

- performance énergétique du procédé complet (avec le séchage du résidu) ?
- nuisances olfactives et pathogènes à redouter (d'autant plus que les quartiers Masséna Bruneseau et Ivry Port proches de l'usine doivent se densifier) ?
- débouchés locaux du biogaz ?
- sans parler d'un compost de basse qualité, contradictoire avec un souhait de plus en plus partagé de développer l'agriculture "bio" en Ile-de-France.

Il est donc **prématuré** d'envisager la chaîne de fermentation, TMB + méthanisation + compostage, à Ivry - Paris XIII avant d'avoir un bilan global sur la filière.

[8] Ce **bilan global (technique, économique, environnemental et sociétal)** devrait inclure :

- 1) Nuisance et pollution vers l'extérieur et à l'intérieur (conditions de travail dans les bâtiments hermétiquement clos)
- 2) Accaparement des sols selon les 3 options de fabrication du compost
- 3) Capacité d'adapter l'installation (nombre de digesteurs) aux variations des volumes à traiter, voire au changement de procédés de traitement et de collecte
- 4) Contraintes de durée d'engagement avec les clients du biogaz et du compost (pensant que, pour la vapeur par exemple, CPCU indique 10 ans à ses clients potentiels)
- 5) Temps de retour sur investissement
- 6) Part de cette chaîne dans les coûts globaux, d'investissement et de fonctionnement
- 7) Rendement énergétique de la conversion de la FFR des OMR vers le biogaz.

[9] C'est pourquoi notre **position actuelle** est la suivante :

- Affectation des crédits prévus pour la méthanisation à des expérimentations de prévention et de tri menées avec les habitants de notre bassin versant
- En l'absence de solution satisfaisante, incinération "par défaut" et limitée en volume et dans le temps
- Report du TMB en attendant l'évaluation des technologies de fermentation en milieu urbain.

Nous aimerions en débattre avec vous. Merci.