APCAS 2018 - Gestion des nuisances olfactives

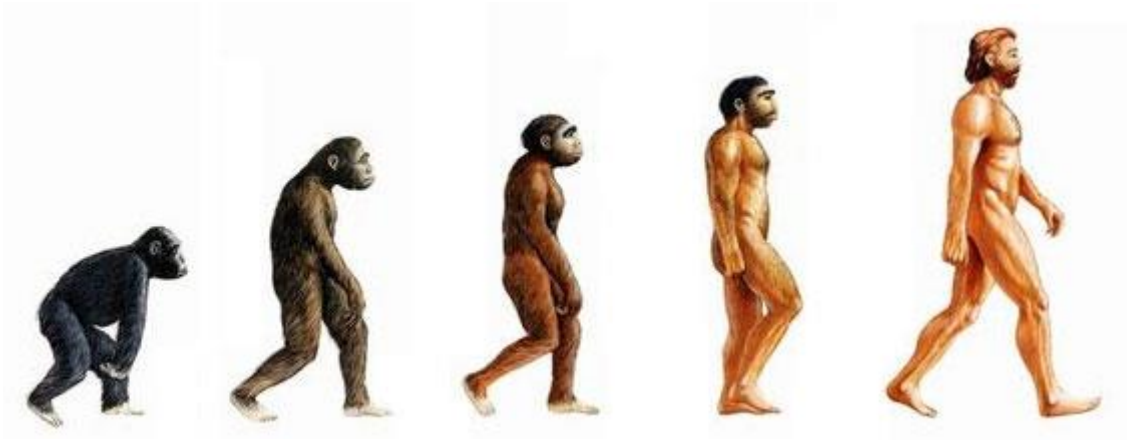
Retours d'expérience opérationnels

Marco FONTANA GIUSTI

Renaud BUCLON

Contexte

Evolution dans les attentes des parties prenantes



Respect de la qualité de vie

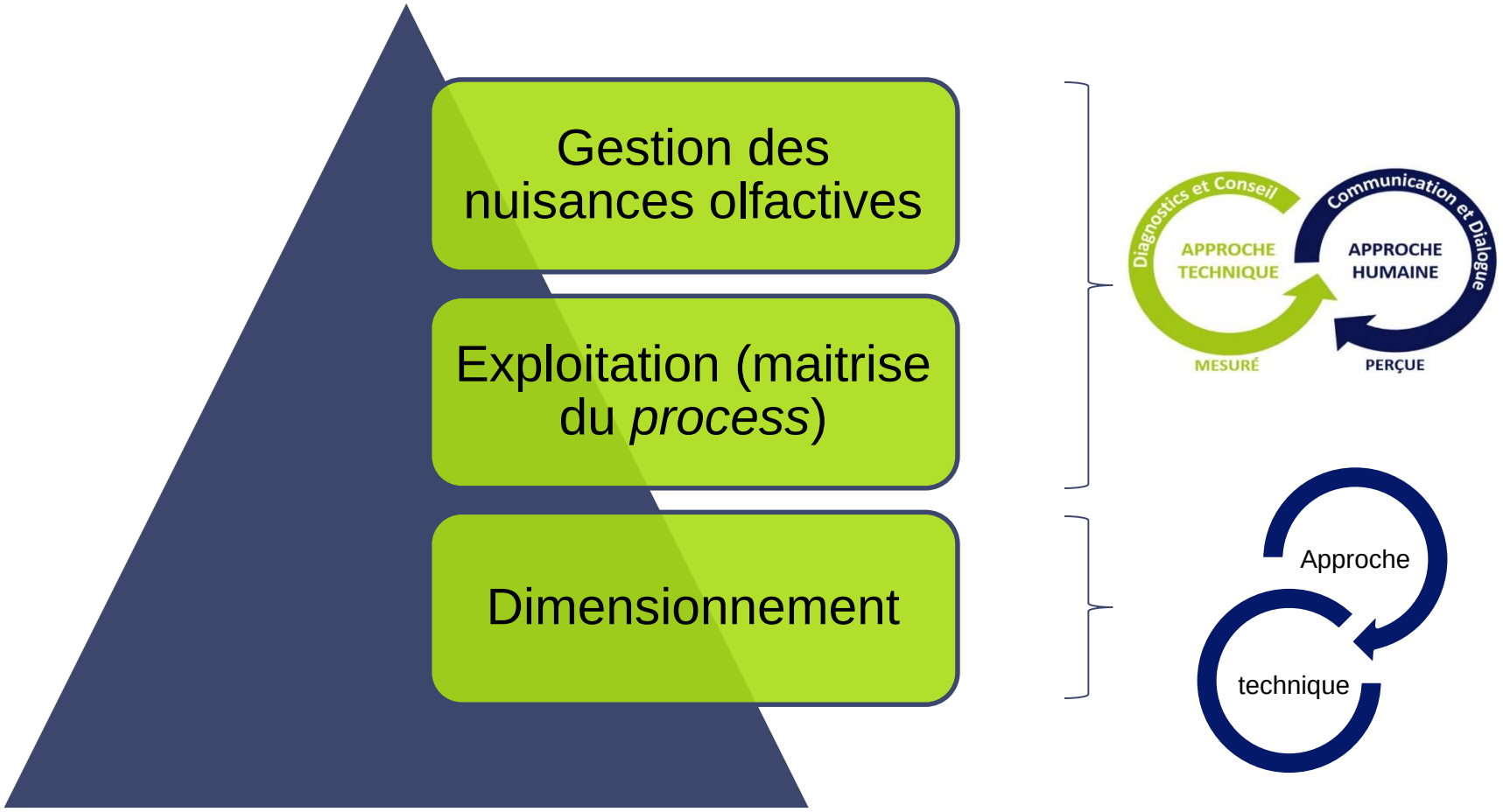
Communication transparente

Hygiène et sécurité

Préserver les relations avec les riverains et l'image d'entreprise

Respect des normes & des garanties contractuelles

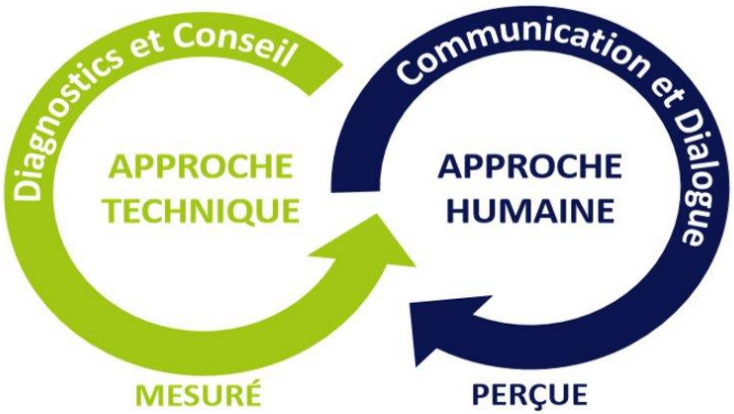
Une approche holistique est indispensable

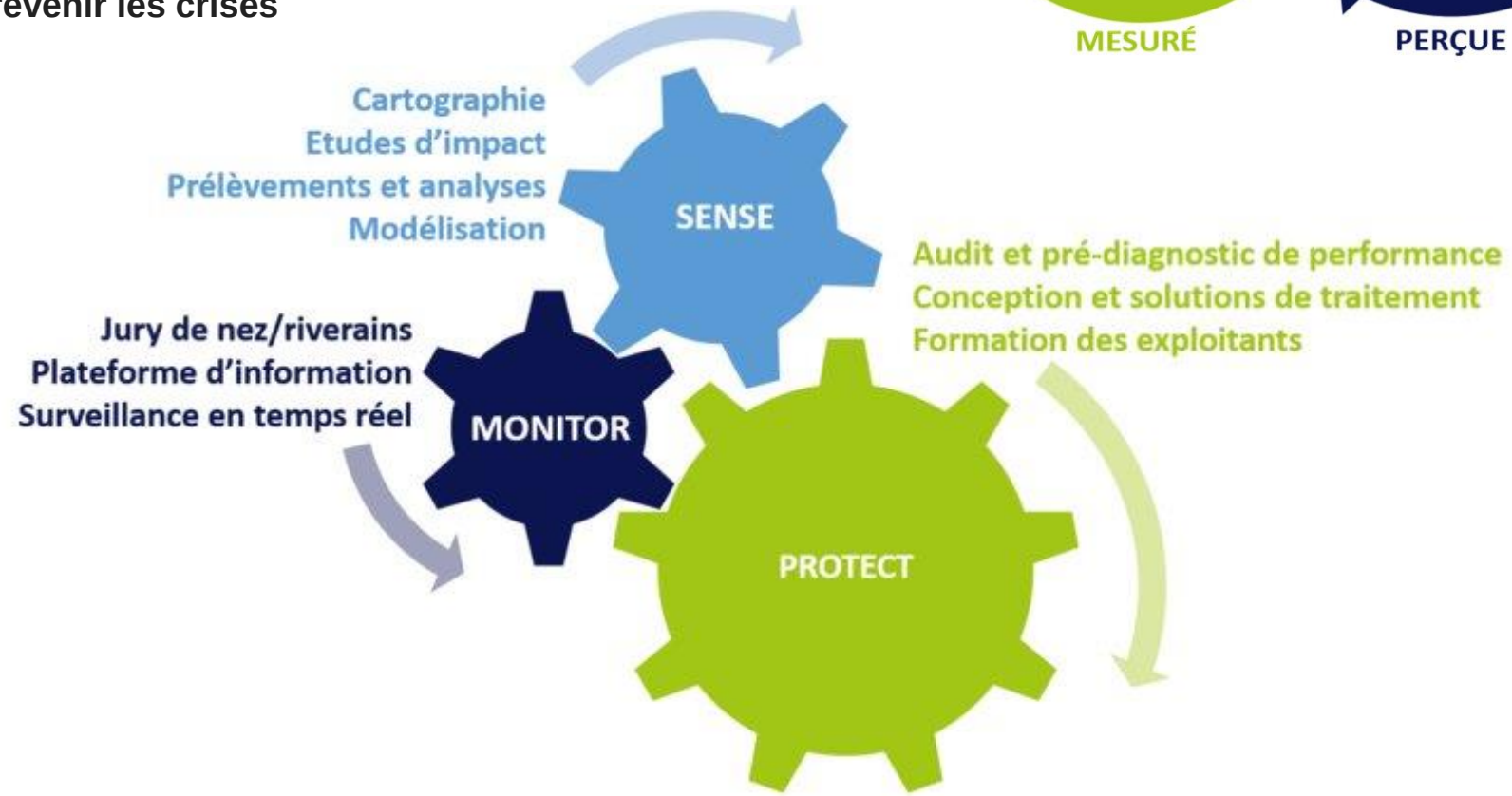


Gestion des nuisances olfactives

Mise en œuvre d'une stratégie durable, adaptée au contexte local:

- **Mesurer, analyser et comprendre**
- **Mettre en œuvre des solutions curatives**
- **Faciliter la communication avec les parties prenantes**
- **Prévenir les crises**





Développement d'outils adaptés, fruit de retours d'expérience

Approche technique

- Identification des sources
- Plate-forme NOSE
- Modélisation
- Réseau de micro-capteurs
- Produits neutralisants (Prosweet…)

Approche humaine

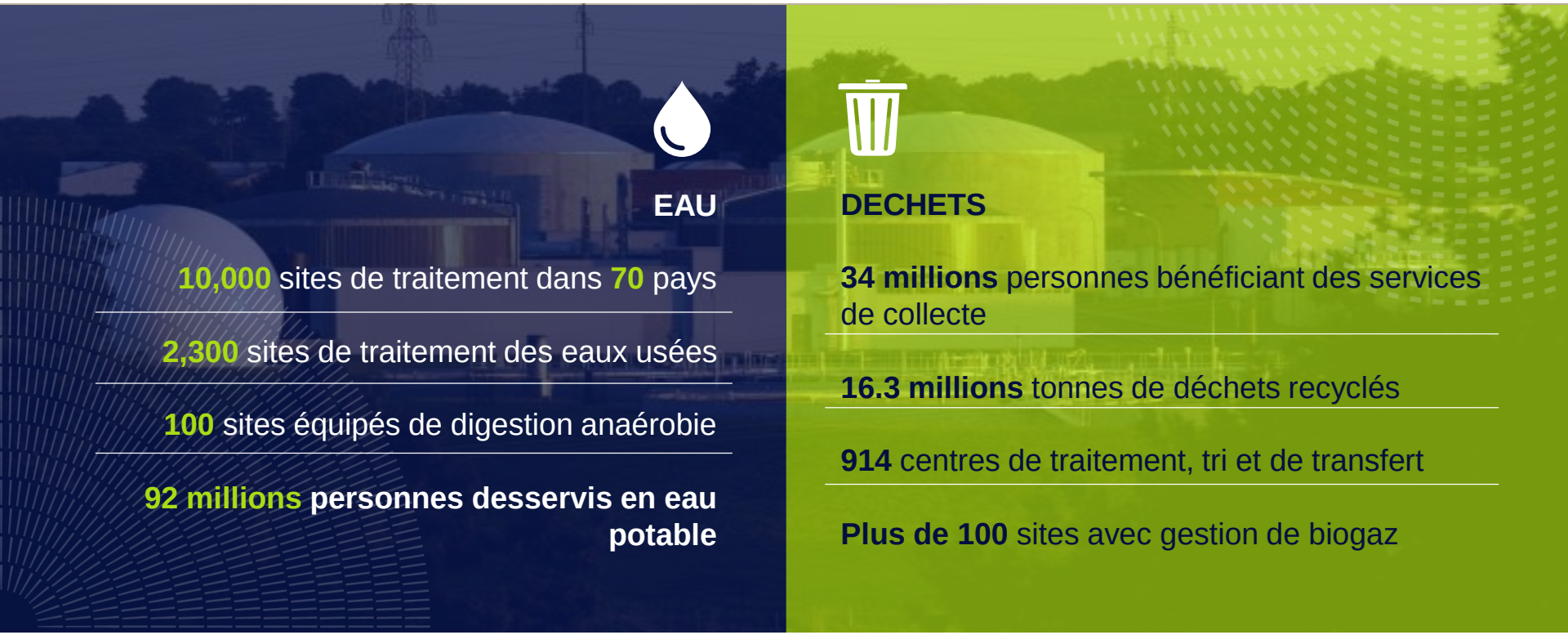
- Jury de nez
- Observatoires de riverains
- Formation exploitants
- Communication

Innovations

- Optim'Air
- Nez électronique
- Quick Scan Service (mesure *in situ* des émissions Gaz à effets de serre)
- Photocatalyse

Quelques retours d’expérience

SUEZ: Chiffres clés



EAU

10,000 sites de traitement dans **70** pays

2,300 sites de traitement des eaux usées

100 sites équipés de digestion anaérobie

92 millions personnes desservis en eau potable

DECHETS

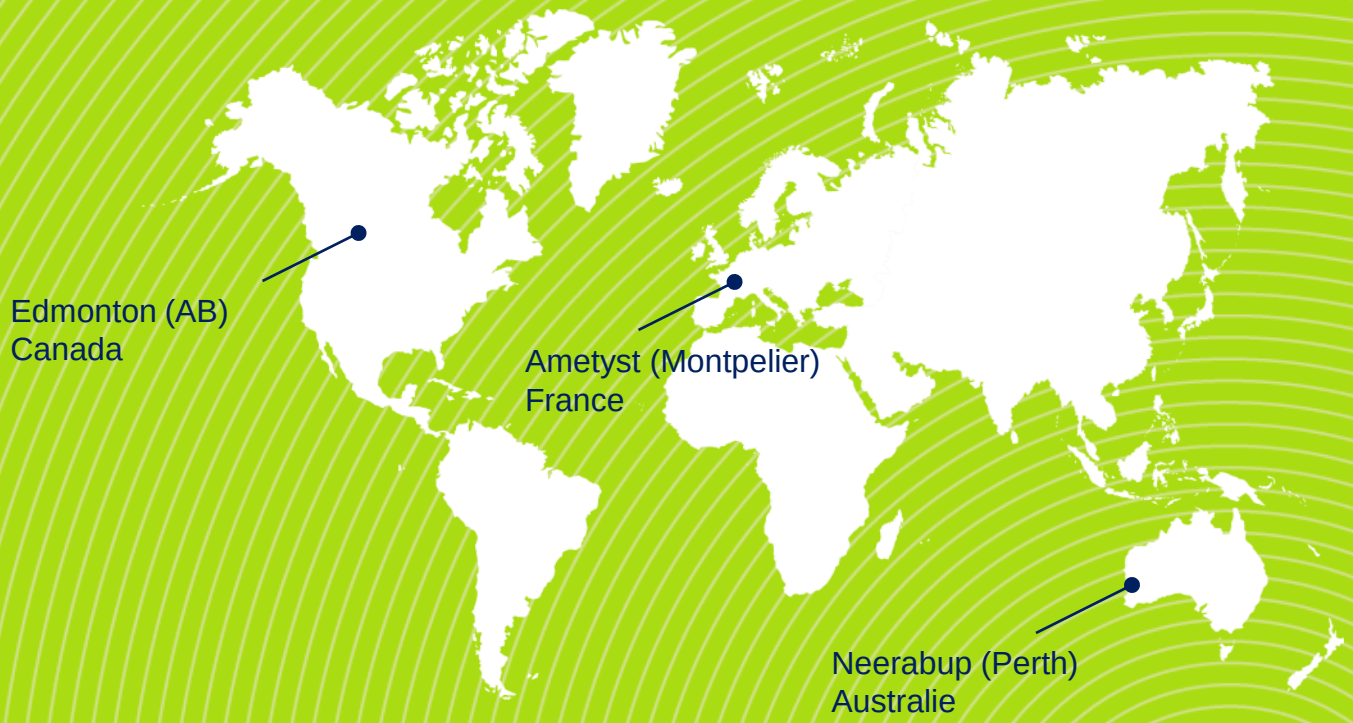
34 millions personnes bénéficiant des services de collecte

16.3 millions tonnes de déchets recyclés

914 centres de traitement, tri et de transfert

Plus de 100 sites avec gestion de biogaz

Odeurs – quelques retours d'expériences

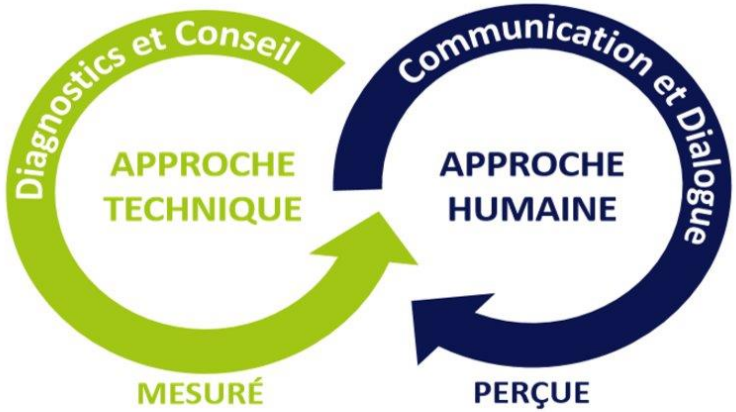


Neerabup, Australie

- Traitement mécano-biologique
  - **Compostage (design Conporec)**
- **105/110 kt/a** d'ordures menageres residuelles (dimensionnee pour 100 kt/a)

25/30 kt/a de compost

Neerabup, Australie



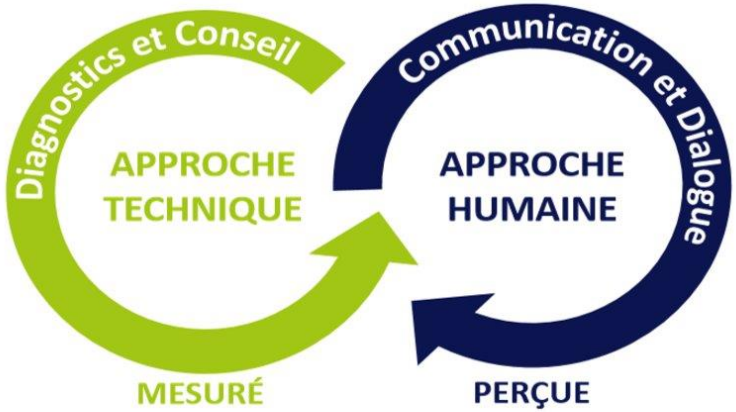
Approche technique	Approche humaine
Dimensionnement • Gestion optimisée de l'air • Humidification de l'air innovante (prise en compte du contexte local) • Amélioration du design du sol aéré et du sol du biofiltre • Portes automatiques rapides	**Maitrise du *process*** • Ingénieur process adjoint du patron d'usine • Membre du réseau technique du groupe • Eléments clés du management de l'équipe partie du démarrage de l'usine • Equipe maintenance complète • Propreté de l'usine
Améliorations *process* • Fiabilité (alternatives pour les pièces de rechange critiques…) • Flexibilité du process	**Communication et travail avec les riverains** • Relationnel avec le club de golf • Visites de sites • Intégration auprès de la communauté • Gestion proactive de toute plainte
Gestion des odeurs • Gestion du biofiltre • Politique des portes fermées	

Montpellier, France

- Traitement mécano-biologique
  - **Digestion Anaérobie**
  - **Compostage**
- **130 kt/a** d'ordures ménagères résiduelles

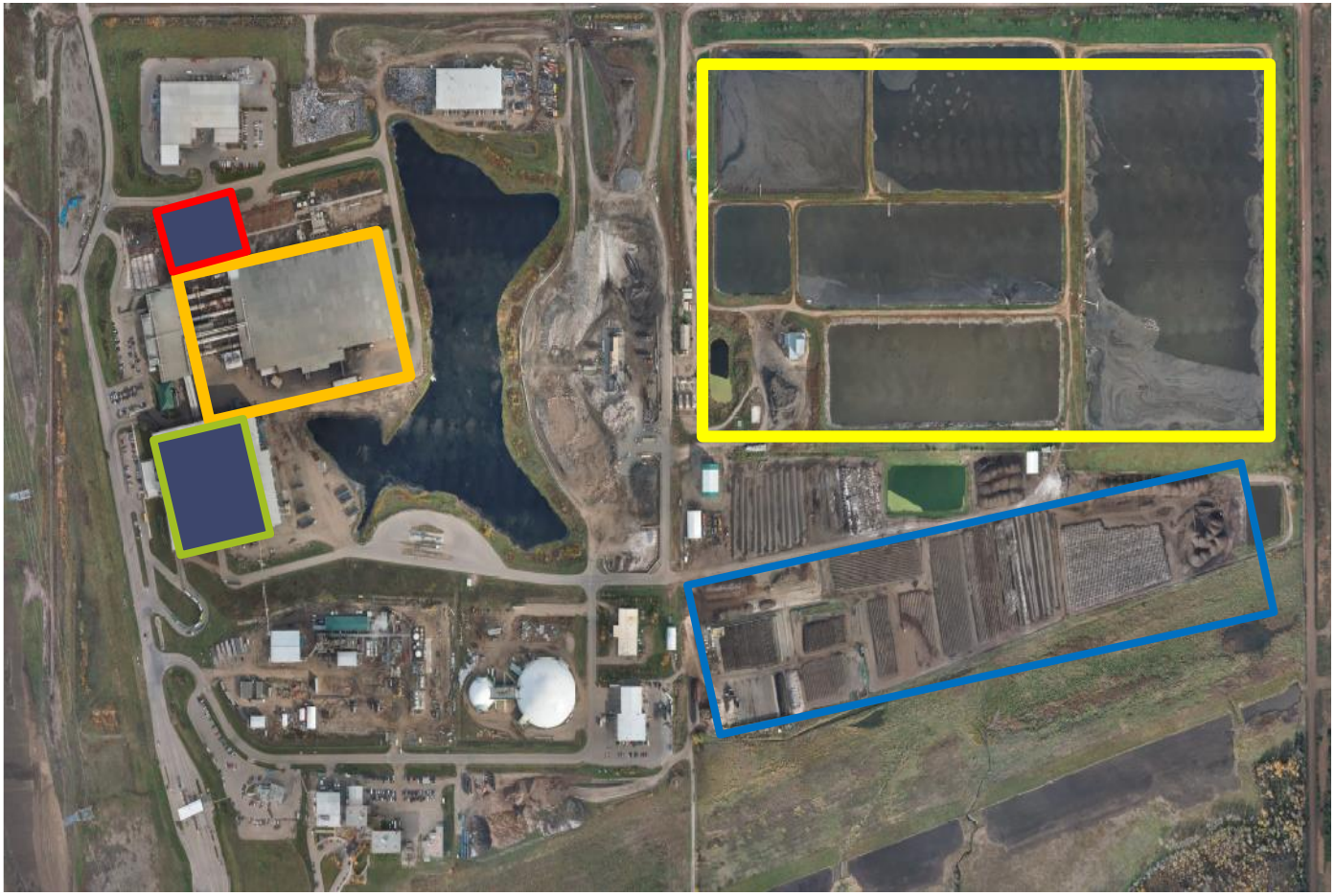
- **27 kt/a** de compost
- **20.5 GWh** électriques
- **10.9 GWh** thermiques

Montpellier, France



Approche technique	Approche humaine
Dimensionnement • Améliorations conséquentes au niveau de la gestion des odeurs et du *process* (compostage, digestion…) suite a une identification des sources d'odeurs et des problèmes de performance du site • Mise en place d'un réseau de nez électroniques	**Maitrise du *process*** • Resource dédiée en provenance de la direction technique du siège • Formation du personnel • Sensibilisation sur site à la problématique odeur • Propreté du site
Améliorations *process* • Mise en place du crible avalanche pour améliorer la digestion anaérobie	**Communication et travail avec les riverains** • Mise en place d'un jury d'odeurs • Visites de sites • Travail en étroite collaboration avec le client (ce qui a permis le renouvellement du contrat) • Communication préventive • Gestion proactive de toute plainte
Gestion des odeurs • Mise en place d'un réseau de nez électroniques • Mise en place de modélisation et d'une plate-forme de suivi	

Edmonton, Canada



Réception des déchets (250 kt/a d'O.M.)

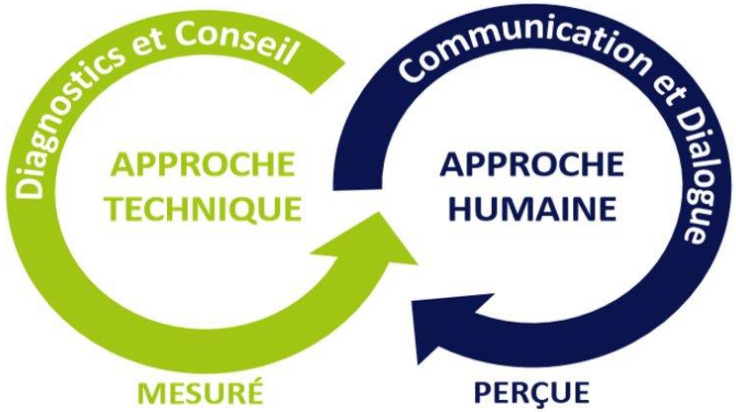
Compostage (150 kt/a)

Digestion anaérobie (48 kt/a)

Maturation

Lagunes de stockage de boues de STEP

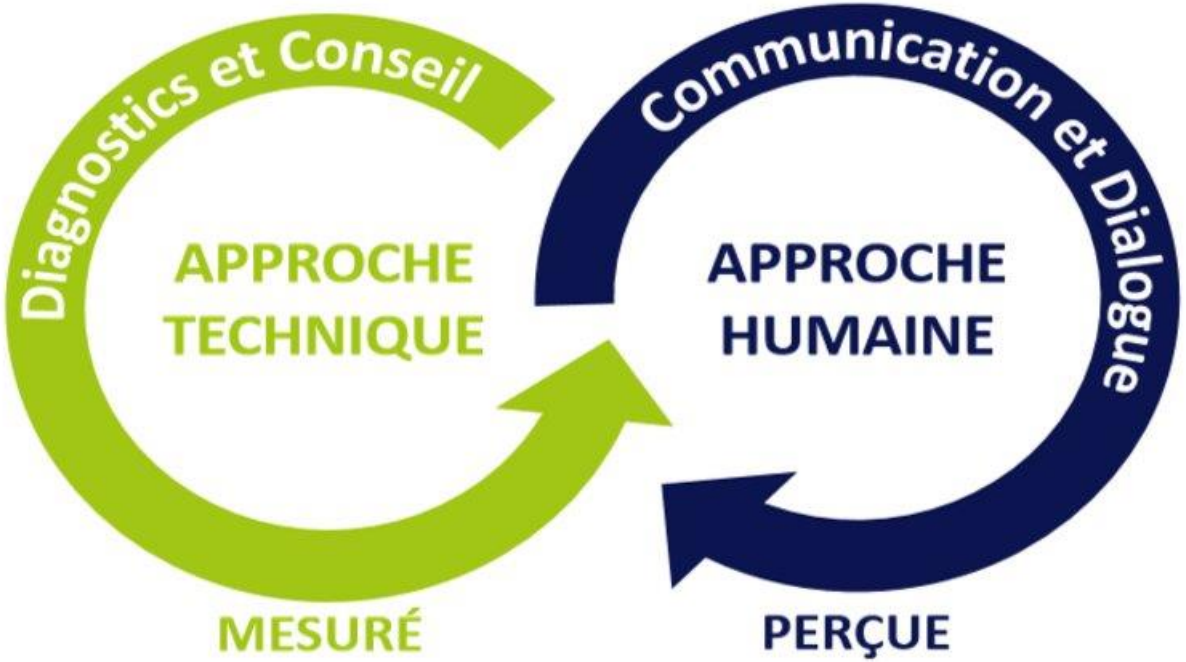
Edmonton, Canada

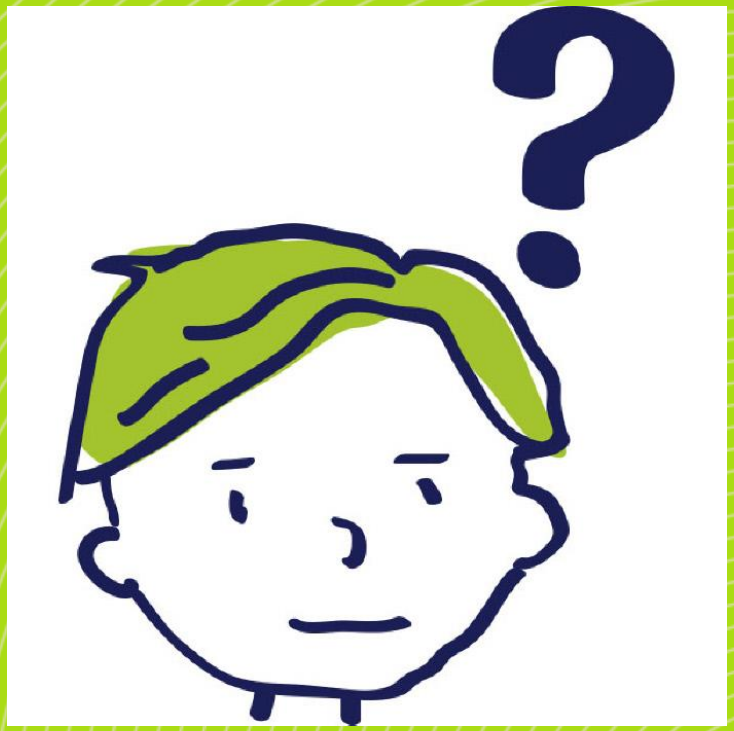


Approche technique	Approche humaine
Dimensionnement • Synergies entre les différentes opérations • Phase active du compostage en milieu confine • Compostage automatise avec nombreux retournements donc consistance (bilan matière et qualité)	**Maitrise du *process*** • Réunion mensuelle odeurs (sensibilisation) • Formation avec utilisation d'outils (rondes d'odeurs) • Propreté et entretien du site • Utilisation d'indicateurs de performances odeurs et process
Améliorations *process* • Fiabilité avec résolution de problèmes de pannes répétitives au niveau du compostage (fiabilité au-delà de 90%)	**Communication et travail avec les riverains** • Travail étroit avec les autres exploitants, dont le client, pour gérer au mieux la problématique odeurs • Gestion proactive de toute plainte • Nombreuses visites sur site
Gestion des odeurs • Mise en place d'un réseau de nez électroniques	

Conclusion

Conclusion



- L'approche humaine est tout aussi importante que l'approche technique
- La prise en compte du contexte local est essentielle

Questions