

Compte rendu visite de DANISCO - Melle par CIMES le 30 juin 2010

Une délégation de CIMES (*Sylvie et Alexis Mazoyer, Isabelle Varenne, Annick et Joseph Carnero et Geneviève Paillaud*) se sont rendus sur le site Danisco, mercredi 30 juin suite à notre demande de rendez-vous. Cette visite fait suite à celle chez Rhodia dont nous avons fait le compte rendu visible sur notre site.

Nous avons été reçu par Monsieur Barthole, directeur du site ainsi que par le responsable maintenance, le responsable sécurité et le directeur des ressources humaines,

- Données générales et emploi à Danisco Melle :

M, Barthole nous a rappelé que Danisco était soumis à déclaration mais n'est pas classé Séveso. De gros efforts sont faits pour la sécurité du personnel. Au niveau des effectifs, 107,3 ETP (*équivalents temps pleins*) dont 50% de techniciens (*haute technicité requise, beaucoup de formations internes*).

Bonne nouvelle, Danisco commence à réembaucher, La période très difficile de 2004/2005 lors de laquelle il y avait eu des licenciements est terminée. Il a fallu que l'entreprise recentre ses activités vers des produits plus haut de gamme car elle ne pouvait pas être concurrentielle face aux bas prix chinois.

La production de Danisco part à l'export pour 85% en particulier vers le Japon qui est très exigeant en terme de qualité.

En plus des salariés Danisco, l'entreprise emploie 30 personnes en sous-traitance (*en ETP*), ce sont des locaux qui travaillent principalement à la maintenance.

Les dépenses pour l'environnement sur le site de Melle sont importantes : 1,8Million € par an.

Les objectifs pour 2020 sont ambitieux (*ces objectifs globaux sont ceux du groupe Danisco et ne concernent donc pas que le site de Melle*):

- moins 10% de consommation d'énergie
- moins 20% de consommation d'eau. Il existe des projets sur Melle pour diminuer cette dernière (*consommation importante sur le site de part les produits fabriqués*)
- plus 20% d'utilisation d'énergie renouvelable
- moins 20% d'émission de CO2 (*grâce aux nouvelles chaudières par exemple pour le site de Melle*)

- La question énergétique :

A la question : « *quelles énergies renouvelables ?* », la réponse est : nous n'en savons rien actuellement mais c'est un objectif. Pour l'instant, ils cogitent.

Pour les chaudières à gaz, ils ont passé contrat avec EDF tant pour le rendement que pour l'optimisation de la consommation. Les essais des chaudières vont avoir

lieu et le démarrage progressif se fera à compter de la semaine 33. Le court du gaz a baissé et Danisco ne subit pas les augmentations des particuliers, bien au contraire.

Ces chaudières permettront de faire baisser l'empreinte CO2 et il est prévu que Danisco revende de la vapeur à Rhodia. La durée de vie prévue des chaudières est de 20 à 30 ans.

- **La production :**

Le site fait de la fermentation et les développements sont et seront également sur la fermentation.

La gomme xanthane est toujours le produit phare mais s'y ajoutent des produits pharmaceutiques (*ils ont un produit pour le 4ème âge exporté au Japon et regardent pour trouver un sous traitant régional pour augmenter les capacités de production*).

Ils développent des nouvelles applications biochimiques.

- **Les déchets et les effluents :**

Au niveau des déchets et des effluents, il y a une nette amélioration. Danisco fait un tri très sélectif (*ce que nous avons pu vérifier lors de notre visite du site*).

Danisco a un contrat avec la SNAM (*entreprise niortaise*) qui s'occupe du recyclage.

Le site est en grands travaux (*outre la finalisation de l'installation des chaudières, il y a des tranchées puisque Danisco réalise des investissements structuraux au niveau des réseaux d'eau et des égouts*).

Coût pour enterrer les réseaux 170 000€ fin des travaux : septembre.

Pour les effluents (*et les odeurs*), Danisco a initié des essais qui sont repris par Rhodia (*Danisco utilise la station d'épuration de Rhodia*). 70% de la DCO de la station a pour origine Danisco. Les effluents de Danisco sont facilement biodégradables et les odeurs n'ont rien à voir avec la capacité de la station qui pourrait absorber davantage.

A notre question : « *est-ce qu'en mélangeant les effluents de Danisco facilement biodégradables à ceux de Rhodia plus polluants, on ne crée pas une plus grande quantité d'effluents polluants à traiter ?* » ; la réponse a été une nette botte en touche....

A notre question : « *y a-t-il une dépollution des sols nécessaire sur le site?* » (*question posée puisque dans un objectif de mise en valeur du site certains anciens ateliers vont être ou sont démantelés*), la réponse est non puisque Danisco est situé sur la partie la plus propre du site (*la moins ancienne*) et ils n'ont rien de mauvais pour leur production (*pas de formol, pas d'ammoniac mais que de la biochimie*).

- **Le bruit :**

Au niveau du bruit (*qui provient des fermenteurs pour la gomme Xanthane*), les dirigeants de Danisco nous disent qu'ils n'arriveront jamais à supprimer entièrement les bruits mais qu'ils continuent à y travailler.

Les actions additionnelles pour diminuer le bruit depuis l'encoffrement sont :

- mise de purgeur automatique sur le réseau d'air
- fonctionnement avec des huiles de meilleure qualité
- installation d'un variateur sur ventilateur
- mise en place d'un tampon isolant sur les casemates de sortie d'air
- prolongement du merlon de terre autour du site (*en cours ce que nous avons vu lors de la visite*)

Lors de la visite, nous avons pu constater que le site, côté Danisco, avait beaucoup changé et qu'effectivement, c'est bien plus propre qu'avant et les travaux continuent.

Danisco, entreprise danoise a des exigences et veut que ce soit clean. Nous pensons que bien entendu, les directeurs font dans la communication et qu'on nous montre surtout ce qui va bien mais, il est sûr qu'au fur à mesure de nos visites, nous voyons des améliorations. Cela va mieux tant au niveau de l'emploi que de l'environnement et c'est une bonne chose.

D'ailleurs ce qui est frappant c'est que lors de nos premières visites du site (*Rhodia et Danisco*), on nous disait que tout allait bien alors que vraiment, rien ne le laissait penser. Maintenant, on nous dit : ce n'est pas parfait alors que l'on voit qu'il y a du mieux.

Nous avons, à nouveau, été très bien reçus et nous avons prévu de continuer à nous rencontrer régulièrement.

Notre combat passé contre l'incinérateur de Farines animales prouve encore aujourd'hui son utilité. Puisque grâce à notre intervention pour bloquer ce projet, le site se retrouve aujourd'hui avec une production de vapeur par de nouvelles chaudières à gaz performantes alors qu'il n'y a plus de stocks de farines animales disponibles.