

S3PI Estuaire de l'Adour

Groupe Risques n° 23

Réunion du 15 janvier 2009 9h 30 CPIE du Seignanx 40

Le Groupe est accueilli par Monsieur Jean Marc Larre, Président de la Communauté du Seignanx, dans les locaux du CPIE du Seignanx.

Monsieur Gérard Claverie, animateur du Groupe introduit les éléments de la réunion, en indiquant qu'un questionnaire relatif au dossier mis à l'Enquête Publique, élaboré avec

Monsieur Michel Botella, Conseiller technique Environnement Intervention, a été adressé à Monsieur Adolfo Bottene et au Cabinet Nouger, excusé, en déplacement ce jour.

Le questionnaire a été conçu sur deux parties :

- la première, sur la zone industrialoportuaire d'accueil du projet comme évoqué dans le dossier,
- la deuxième, concernant le projet d'usine lui-même.

Dans l'attente des réponses qui seront apportées à ce questionnaire, et compte tenu du délai un peu court et en accord avec M.Bottene, il suggère de démarrer par les questions des membres du Groupe.

Mme Claudine Pédurthe, Sepanso PB, rappelle les différentes interventions des associations sur le projet et en particulier auprès de M.Bottene avec un point important qui est celui de l'approvisionnement en eau. Qu'en est-il ?

M.Bottene confirme l'objectif d'utiliser le réseau du SYDEC, mais l'eau brute n'est pas de qualité. La dernière analyse donne 1200 ppm de chlorure qui rend cette eau non utilisable car il y a incompatibilité entre acier et eau salée. Il attend les résultats d'une nouvelle analyse sachant qu'il lui faut la garantie de la qualité de l'eau.

Mme Pédurthe poursuit en observant que si les analyses confirment la mauvaise qualité de l'eau, l'alternative semble être le pompage dans la nappe phréatique ce qui est inadmissible. Nous sommes en pleine réflexion sur le Développement Durable, il serait souhaitable que les industriels puissent travailler dans le respect des éléments naturels.

M.Bottene insiste sur la garantie de la qualité de l'eau que doit fournir le SYDEC.

D'autre part il y a le coût de cette eau brute qui est plus élevé que le coût de l'eau potable à Anglet. Egalement le coût de l'installation d'approvisionnement pour lequel il est impossible que le Groupe Beltrame paye tout ce réseau.

L'alternative est de faire un forage qui revient bien moins cher et il est nécessaire d'avoir les services pour permettre à l'industriel de réaliser le projet.

Mme Pédurthe relève qu'ici ce ne sont pas et c'est à souligner, les associations qui font des difficultés.

M.Bottene répond qu'il est présent pour discuter avec toutes les parties.

M.Georges Daubagna, Président du S3PI, indique qu'il s'est préoccupé de cette situation et d'après la Lyonnaise des Eaux qui gèrait ce réseau avant la reprise par le SYDEC, l'entreprise pratiquait un traitement de ces eaux pompées dans le Boudigau. Ce traitement devrait pouvoir être repris par le SYDEC et l'apprécier dans des coûts d'eau industrielle conforme.

M. Pierre Boccardo, IDEAL, indique que l'association a pris l'initiative d'écrire au SYDEC qui a répondu qu'il fournissait une eau avec les caractéristiques nécessaires pour l'industriel.

Il y a ici, une divergence d'appréciation de la part du SYDEC importante.

Mme Josette Duhart, Boucau, fait remarquer que les délais courts pour cette réunion après analyse du dossier. Elle pense que tout le monde dans cette réunion n'est pas au même niveau de connaissance du dossier. Elle estime que pour les collectivités, il y ait une présentation du dossier.

M.Botella observant que la discussion sur l'approvisionnement en eau industrielle relève de la configuration de la zone industrialoportuaire et qu'il y a plusieurs autres sujets comme la pollution de la nappe phréatique au droit du terrain, le réseau d'effluents que le SYDEC ne gère plus, l'approvisionnement en électricité concernant le tracé aléatoire de la ligne...plus l'usine elle-même, suggère que M.Bottene veuille bien développer au tableau, par exemple, le schéma global de l'usine.

M.Bottene dans un esprit coopératif, artistique et pédagogique trace l'ensemble du procédé depuis l'approvisionnement des « brames » depuis les quais, la fabrication des tôles et les expéditions par bateaux, fer et route.

Il rappelle un principe de fond, il n'y a pas de fusion comme chez ADA avec les émanations de poussières importantes. L'acier est réchauffé au gaz naturel, reste solide et dégage peu de poussières.

Une cage abrite les quatre cylindres (céramique) qui constitue le laminoir au travers duquel la « brame » réchauffée doit faire 25 fois l'aller/retour et tendre vers une épaisseur qui doit correspondre aux exigences commerciales. Ces tôles incandescentes sont ensuite découpées à la section « oxycoupage » par un jet de gaz et d'oxygène conduit automatiquement et le tout surveillé à distance, avec l'informatique appropriée, depuis une salle de contrôle.

Le stockage des tôles, comme des « brames » se fait à l'intérieur des bâtiments conçus en vue d'atténuer au maximum les bruits vers l'extérieur par des cloisons spécifiques.

Le bruit a fait l'objet d'une attention toute particulière et à commencer au débarquement des « brames » sur des calles en bois spécifiques à même les plateaux des remorques. Les opérations de déchargement du bateau et dans le bâtiment se fait par électro-aimant et donc silencieux.

Le bruit global au cœur de l'usine, dans les bâtiments permettra de ne pas dépasser pour l'extérieur les 85 dB alors qu'en aciérie, on atteint 125 Db.

Mme Pédurthe demande où est utilisée l'eau.

M.Bottene positionne sur le plan au tableau l'ensemble des 3 circuits des eaux : refroidissement et décalaminage avec chacun une tour aéroréfrigérante et une récupération des eaux de pluie utilisées dans le procédé. Le surplus éventuel allant au réseau d'effluents de la zone industrielle.

Il indique l'emplacement de la cheminée pour les rejets du gaz naturel brûlé dont le CO2 qui avec l'eau et le bruit sont les problèmes pour le site.

M. Jean Yves Deyris, CADE, intervient sur les équipements portuaires au sens large comme l'eau, l'électricité, le gaz, les voiries qui sont censées être de qualité et mis à votre disposition pour démarrer dans les meilleures conditions. Il demande si ces équipements seront fournis dans les délais compte tenu des handicaps qui apparaissent. De plus qu'est-il prévu pour les eaux de ruissellement avec l'éventuel rejet au réseau du SYDEC ou autre, pour le devenir des boues et déchets et enfin envisagez-vous de récupérer les rejets de CO2 ?

M. Bottene répond que le démarrage est prévu pour le 01 01 10. Mais les difficultés du type de report de la date de fin de l'EP sont très contrariantes pour Monsieur Beltrame car il s'agit d'investir 40 M€ et chaque report d'échéance multiplie les coûts car il faut financer ces interfaces non prévues.

Concernant les délais l'industriel attend l'eau sous deux mois, l'électricité sous 12 à 13 mois, le gaz dans le courant de l'année et concernant votre observation sur le traitement des eaux d'approvisionnement il faut observer que l'usine sera doté d'un équipement d'adoucissement par osmose inverse qui coûte 300 000 € mais avec les conditions de garantie de la qualité en amont.

Pour les eaux de pluie que nous récupérons entièrement à la demande de la Mairie de Tarnos nous investissons dans un bassin qui coûte 1M€. Ces eaux sont réinjectées dans le système process.

M. Boccardo, IDEAL, est plutôt dubitatif sur les possibilités actuelles que le SYDEC puisse fournir la qualité requise avec en plus les exigences pour refaire le réseau sur toute la zone. Il y a un tableau où l'on annonce que l'on accueille les industriels mais l'on est dans l'incapacité de fournir des services convenables avec en plus les pollutions permanentes.

M. Botella observe que c'est tout le problème de la gestion de cette zone industrielle portuaire avec de multiples intervenants dont il est difficile de trouver l'interlocuteur opérationnel qualifié. Cela nous ramène à un même constat lors du projet de l'usine de colle où l'industriel, Monsieur Casal, avait indiqué ses exaspérations face à la complexité des mêmes éléments pour la réalisation de l'usine. Il y a urgence à reconsidérer l'éco-management de cette zone en se souvenant, qu'ici, le « port est dans la Ville ».

M. Bottene dit qu'en effet on demande à Monsieur Beltrame de payer beaucoup de choses. Il ressent qu'ici (dans le Gpe Risques) on est dans une opinion favorable. Dans le cadre de ses responsabilités, il a étudié et engagé les moyens pour faire une installation de qualité et la seule avec le recyclage intégral des eaux, la prise en compte du bruit. Il souhaite avoir une position positive de la part du Gpe Risques/S3PI.

Le 13 et 14 janvier il était en Italie avec une délégation conduite par Monsieur le Maire de Tarnos, qui a fait beaucoup de photos, qui a constaté le peu de bruit et l'organisation de l'usine qui engendre des coûts de gestion importants.

M. Secret, ADRAA, intervient sur le bruit pour lequel il a enregistré les propos relatifs à l'atténuation du bruit contenu à l'intérieur de l'usine mais actuellement et depuis des années c'est le bruit extérieur que subissent gravement les populations riveraines. Il fait état d'un

article dans Sud Ouest relatif au projet mais qui n'indique pas le bruit supplémentaire à l'extérieur. Il demande pourquoi il n'y a pas eu ou bien n'y aurait-il pas un complément d'information y compris par page publicitaire sur la quantification du bruit à l'extérieur qui est annoncé moindre.

M.Bottene répond que l'interprétation du journaliste est comme cela et qu'il ne souhaite pas consacrer du temps à une correction de l'article.

M Droneau SOTRAMAB dit que l'on ne peut pas gérer un journaliste.

M.Claverie dit que les journalistes sur ces problèmes ne sont pas des techniciens.

M.Bottene aborde la question du CO2 en indiquant que le four est conditionné pour limiter le rejet. Le système de récupération de chaleur, de l'ordre de 300 à 400 °C pour le préchauffage des « brames » en fait partie. Le rejet final que nous ciblons est de l'ordre de 250 ppm (parties par million) avec une limite à 500 ppm. Nous nous inscrivons dans le schéma européen des quotas qui coûtent à l'émission actuellement 16€/tonne.

M.Claverie pose la question de la récupération du CO2.

M.Bottene n'a pas de réponse sur le sujet.

M.Botella prolonge la question, déjà évoquée avec M.Bottene, du bilan carbone global avec les transports et de la récupération du CO2 dont les technologies existent (programme européen Castor) par des procédés de captage des fumées. C'est ce que Total a engagé à Lacq avec l'objectif d'injection dans un ancien gisement de gaz à 4500 m de profondeur. Il existe également d'autres pistes dont l'une liant CO2 et biomasse marine sur l'estuaire de l'Adour avec qui nous sommes en contact. Selon les données dans le dossier nous avons calculé un rejet de 30 000 t/an, comment vous positionnez-vous par rapport aux futures exigences du paquet Climat/énergie UE qui impliquera un système d'échanges des quotas d'émission pour toutes les usines de plus de 10 000 t/an.

M.Bottene confirme le chiffre du rejet et indique que le Groupe Beltrame travaille en permanence à l'amélioration des procédés dont le four de Tarnos en bénéficie. Il ne connaît pas le coût du système de récupération mais des projets existent en Italie que nous apprécierons après le démarrage.

Ce qu'il peut dire est qu'ici sur le port de Bayonne, ADA, en une ou deux semaines à un rejet de pollution équivalent à une année du laminier.

Concernant la logistique, cela correspond à la clientèle potentielle du grand Sud Ouest et nord Ouest de l'Espagne sur un marché de tôle qui a 150 ans de fabrication d'acier. Jusqu'à maintenant les approvisionnements clientèle se faisaient depuis l'Italie et la Belgique. A 70€/t du transport intégralement pris en charge par le Groupe Beltrame, le calcul nous a amené à nous positionner pour une fabrication sur place en choisissant le port de Bayonne.

M.Botella indique avoir noté les chiffres d'expédition de tôles par 5 bateaux par an, deux trains hebdomadaires et 15 camions par jour et que vous seriez favorable à augmenter le fer, mais avec, peut être, des limites pour le trafic. La possibilité d'améliorer ce trafic fer à la place des camions ne pourrait-elle pas venir d'une extension du système des voies ferrées par

une boucle sortant par le nord de l'usine et remontant vers le P5, le long de la future route des Dunes, en profitant de cet aménagement, en même temps que les utilités : eau, électricité, assainissement, lutte contre l'incendie...dans le cadre d'un éco-aménagement de cette zone.

Mme Duhart demande pourquoi faire une voie ferrée supplémentaire ? Elle n'en voit pas l'utilité. Ce n'est pas à l'ordre du jour.

M.Botella, c'est le plan Climat/Energie qui suggère de favoriser le transport par fer plutôt que par camions et ici la boucle ferrée prend également son intérêt au niveau de la sécurité et des conditions de travail, puisque ce trafic de tôles traversera la zone de trafic des trains de pétrochimie pour LBC, classé Seveso. Cela peut faciliter la marche des entreprises pour la régularité de leur trafic et en cas de problème.

M.Bottene indique que pour l'instant la clientèle apprécie la souplesse du camion pour répondre à son besoin. Le coût du transport par fer est aussi moins cher et il précise que la question du bouclage est possible en organisant la sortie par le nord de l'usine.

M.Botella demande si le recours à une plateforme multimodale de stockage des tôles pour répartir les enlèvements est prévu.

M.Bottene répond que non pour l'instant puisque le marché potentiel peut être fourni à partir de l'usine dans l'immédiat.

Mme Duhart aborde le problème de l'implantation du laminoir pour lequel le dossier à l'Enquête Publique précise que l'ex-terrain de SOCADOUR est abandonné. Quelles sont les garanties données ?

M.Bottene répond qu'il a démantelé la partie Socadour le concernant au dessus du sol. Il a pris à sa charge le traitement de 715 t de ciment amiante + 120 t de poussières qui ont été transférées en décharge. Il indique également qu'il y a un programme de contrôle des piézomètres.

Mme Duhart demande quel était l'état initial du site avant les travaux ?

M.Bottene répond qu'en premier ils ont commandé une étude des sols pour ne pas avoir de surprise. Le protocole d'accord sur l'usage du terrain précise les responsabilités de chacun et en particulier l'activité du repreneur. Ici nous traitons de l'acier et tout est prévu pour qu'il n'y ait pas d'infiltration dans le sol. C'est ce qui nous différencie du traitement de phosphate. Il précise que la dépollution d'un site représente un coût élevé.

Mme Duhart dit que le dossier à l'Enquête Publique indique la nécessité de quatre poteaux incendie à l'intérieur et trois à l'extérieur mais avec une interrogation sur le débit et la pression.

M.Bottene répond qu'il a discuté avec les pompiers pour observer que c'est au démarrage et en regardant les besoins précis que les moyens seront ajustés.

Mme Duhart dit que le dossier indique une production de déchets mais les filières de valorisation ne sont pas indiquées en particulier pour les huiles et les boues.

M.Bottene répond qu'en effet cela relève d'un marché qui se déclenche au moment venu à partir de la constitution des stocks. Il y aura deux filières. Celle de la valorisation et celle de l'élimination en décharge contrôlée.

Mme Pédurthe demande si les déchets doivent être stockés sur le sol, à quel endroit de l'usine ?

M.Bottene précise qu'il n'y aura pas de décharge interne, seul un stockage contrôlé dans l'attente de la filière.

M.Botella prolonge l'observation sur le sol du site dont la nappe phréatique est polluée comme le montre les analyses des piézomètres rapportées dans le dossier (Arrêté préfectoral du 8 03 2004). Ce point est dans le questionnaire que nous vous avons adressé et prend toute sa dimension avec l'Arrêté du 17 12 08 de transposition de la Directive eaux souterraines. Est-il prévu un plan de dépollution ?

M.Bottene dit que le Groupe Beltrame est présent sur le site depuis 2007 avec trois techniciens venus d'Italie qui ont analysé les 7 ha du site avant le protocole d'accord. Il ne subsisterait pas de graves problèmes de pollution.

M.Botella le rapport de la DRIRE du 12 11 2002 fait état d'un résiduel de radioactivité et en particulier dans le bâtiment du laboratoire. Quelle est la situation à ce jour ?

M.Bottene répond que les experts indiquent que la zone est au niveau de la limite de détection.

M.Claverie prolongeant le point sur la radioactivité demande quel est le contrôle, avant le déchargement, pour la réception des « brames » étant donné leurs diverses origines ?

M.Bottene répond qu'il y a un système de vérification sur les lots. De plus un de nos techniciens sera chargé de contrôler avant le déchargement dans le bateau. S'il y a la moindre trace, il n'y aura pas de déchargement. L'absence de radioactivité est une garantie du Groupe Beltrame.

M.Botella continuant sur la logique du fonctionnement de l'activité aborde le procédé de chauffage des « brames ». Il y aurait un appoint d'air de 35 000 m³ et une extraction de 30 000 m³. Que devient la différence compte tenu qu'un premier rejet à 5 mg/Nm³ de poussières se fait dans le bâtiment après filtrage ?

M.Bottene répond que c'est toute la chaîne de fonctionnement du four et de l'oxycoupage qui est à apprécier. Concernant le circuit vers le filtre à cartouche remplaçable, nous avons obtenu une garantie de rejet à 99,8 %.

M.Botella poursuit sur les deux fournitures O2 et gaz jusqu'aux buses de découpe pour lesquels les pressions en sortie ne sont pas précisées. Quel dispositif de contrôle de fuites éventuelles est-il envisagé ?

M.Bottene répond que concernant ces deux fournitures, elles font l'objet d'une convention avec Air Liquide pour l'O2 qui installe l'ensemble du procédé depuis le stockage, dont il demeure le propriétaire, jusqu'à la buse avec le contrôle de risque de fuite et arrêt.

Pour ce qui est du gaz fourni par GDF la convention porte sur un approvisionnement avec garantie pour le débit, la pression de livraison entre 5 et 7 bars, détendu à 0,7 bars aux brûleurs et buses d'oxycoupage et contrôle du risque de fuite et arrêt, le tout ramené en salle de contrôle.

M.Botella aborde l'alimentation, la puissance électrique et par quel circuit sur la zone ?

M.Bottene indique que la puissance est de 20 000 volts issue de la ligne 63 000 volts qui existe sur deux sites, l'un à Anglet Montbrun qui a la faveur d'EDF avec un passage au fond de l'Adour et un autre à Boucau mais le réseau serait insuffisant. Le point délicat est le délai de réalisation de la ligne qui demande 18 mois selon EDF.

M.Claverie observe qu'il y a ici un vrai problème de gestion de cette zone industrielle pour fournir ce dont les entreprises que l'on accueille ont besoin. Après l'eau industrielle hors spécification, un réseau d'effluents industriel sans traitement conforme avec rejet direct à l'Adour et orphelin, voilà qu'on se rend compte qu'il va falloir aller chercher l'électricité à Anglet avec tous les problèmes de pose de la ligne et des délais aléatoires. C'est du coup par coup qui donne, en plus des pollutions permanentes, une image déplorable de la zone industrialo portuaire et qu'il serait peut être temps et urgent qu'une table ronde avec tous les responsables pour un aménagement de qualité sur cette zone soit engagée. Il pense que le S3PI devrait y contribuer.

M.Daubagna entend bien l'ensemble des problèmes à prendre en compte et qu'il est important qu'on le hiérarchise afin de tirer vers le haut cette ZIP.

On mesure les contraintes qui pèsent sur le projet, comme le rapporte M.Bottene qu'il faut, pense-t-il, aider pour la dynamique de qualité environnementale que le projet semble devoir apporter.

Nous sommes ici à l'embouchure de l'Adour avec d'un côté une ZIP et de l'autre une Zone Ecologique prolongée de toute une économie touristique, plus la pêche, qui dépendent de la qualité des eaux. Celles-ci sont soumises aux rejets aqueux à mieux gérer et aux rejets atmosphériques, en particulier d'ADA, qui perturbent la qualité de vie des riverains. Concernant l'utilisation de la nappe phréatique pour l'alimentation d'eau potable, nous avons un captage dit de « La Barre » qui représente 10 % de la consommation d'Anglet et Biarritz avec une impérative obligation de protection de cette ressource. Il est incontournable que nous puissions tirer cette ZIP vers cette qualité environnementale indispensable pour garantir la pérennité des autres activités économiques. L'alternative, faute d'y arriver, serait la fermeture des plages d'Anglet voire de Biarritz.

Mme Plagnot CCI, fait remarquer qu'il y a une différence entre tourisme et activités portuaires. L'étude de la qualité des eaux de 2000/2003 a montré que c'était la bactériologie issue des collectivités qui était la cause de cette dégradation.

M.Daubagna indique qu'il est difficile d'attribuer l'origine de la pollution bactériologique dans l'état des connaissances à ce jour. Il y a un constat global de pollutions dans l'eau et dans l'air plus le bruit et c'est à cela qu'il faut répondre. Il renouvelle l'observation faite en plénière que la pollution de l'air, par exemple, est à intégrer au Plan Climat local et que le Président de la CABAB, Monsieur Jean Grenet, lui a demandé de suivre ce dossier y compris dans le cadre transfrontalier de l'Eurocité Bayonne / St Sébastien.

M.Bottene pense qu'il est nécessaire d'avoir des installations optimisées sur le port de Bayonne. Lorsque vous avez un site de qualité, il est plus facile de demander aux autres de s'inscrire dans ces objectifs.

Il y a des situations à faire évoluer, dont le bruit, mais en ce qui concerne le projet, nous avons une émergence < à 3. Pour les rejets aqueux, nous recyclons. Par contre il nous faut une eau de qualité pour notre fonctionnement. Pour l'air, les associations demandent un contrôle de la qualité en rive gauche, mais il faudra tenir compte de la pollution des voitures.

M.Botella dit qu'il y a des annonces d'investissement dans les entreprises mais qu'il demeure l'investissement à accomplir pour améliorer la ZIP elle-même et ici, il n'y a que le tour de table de tous les décideurs pour le réaliser. Le S3PI doit apporter sa contribution.

Le Groupe Risques :

M.Claverie aborde le contenu de nos travaux et rappelle que la DRIRE lors de la réunion plénière du 5 12 08 semblait vouloir restreindre le champ d'étude des groupes, or la problématique environnementale est très étendue ne serait-ce que sur cette partie de l'estuaire où s'imbriquent les risques naturels et technologiques par exemple.

M.Deyris dit que le S3PI c'est prévention et pollutions. Nous devons travailler sur les risques comme cela se fait très précisément par rapport au site Seveso, mais les pollutions réelles et permanentes, mesurées ou pas sont la réalité subie par les populations.

Mme Melquiot, ADA, indique qu'AIRACQ pratique des contrôles ponctuels trimestriels sur la zone. ADA mesure également.

M.Deyris reconnaît que c'est exact, mais les résultats ne sont pas discutés. Il est nécessaire de reconsidérer la pratique du contrôle des pollutions dans un groupe spécifique, peut être.

M.Claverie pense que le groupe « risques » doit aborder, y compris les pollutions.

M.Milbled CCI40 fait observer que ce discours est redondant. Les pollutions industrielles sont contrôlées et pour les risques les études de danger sont actualisées.

M. Droneau, SOTRAMAB, observe également qu'il ne voit pas clair dans le travail du groupe « risques ». La DRIRE a indiqué les différences entre les conséquences d'un accident en

matière de pollution que l'on peut traiter avec la gestion des risques par les entreprises dont nous pouvons avoir l'information.

M.Botella indique avoir enregistré que ce débat a été tranché par Monsieur le Préfet qui conçoit que l'ensemble des pollutions et des risques sur la partie estuarienne puisse être abordé. C'est une question d'organisation du fonctionnement du S3PI et des groupes.

Mme Pédurthe rappelle que c'est elle-même qui a ramené à la notion unique des « risques » pour la désignation de ce groupe et qu'il lui semble que nous en sommes restés là le 5 12 08.

M.Daubagna dit que ceci est effectivement acté avec l'observation de Monsieur le Préfet. Nous en restons au Groupe RISQUES. Sachant que la qualité de notre travail, sans nécessairement s'autolimiter d'entrée, sera guidée par l'intérêt général pour l'environnement et un fonctionnement optimisé des entreprises. Par exemple la situation de ADA est soulevée ici par les associations. Ceci nous amène à devoir travailler avec l'entreprise pour aller vers l'amélioration de cette situation.

Mme Melquiot indique son accord pour discuter et s'améliorer. Mais elle observe ressentir directement une accusation.

M.Botella dit qu'il y a la réalité des pollutions qui éprouvent les populations et qu'il faut intégrer dans nos travaux d'observations et d'information les améliorations que l'entreprise propose de mettre en place. L'objectif est de pouvoir en mesurer l'efficacité au bénéfice de tous.

M.Deyris considère que la désignation simple des groupes Eau et Risques est suffisante.

Proposition retenue par les membres présents.

Questions diverses :

M.Deyris propose de travailler à un règlement intérieur du S3PI et par exemple pour le collège des Associations, comme pour les autres collèges, de proposer des questions pour l'ordre du jour de la plénière.

Ensuite il souhaiterait que les propositions du groupe des associations dit « groupe laminoir » qui n'est pas représenté en tant que tel au S3PI, puissent être reprises par rapport au jeu des réponses entre la CABAB et Anglet pour l'installation d'une station indépendante de mesures des pollutions.

M.Daubagna indique qu'il est disposé à recevoir toutes les parties concernées par le projet de laminoir et les pollutions de la ZIP.

M.Botella dit que la prochaine réunion du groupe Risques aura à traiter des avancées du projet de laminoir et de la ZIP, sachant que nous avons programmé, par l'intermédiaire du Président, d'entendre et d'échanger sur le SCOT, en particulier le Transport des Matières Dangereuses et la gestion des risques.

M.Claverie propose que la date de la prochaine réunion soit fixée au:

MARDI 7 AVRIL 2009 à 9h 30

Des précisions sur le lieu exact seront données avec l'invitation et l'ordre du jour.
Il remercie tous les participants à cette réunion. Il est 12 h.

Le rapporteur : Michel Botella – Environnement Intervention – Conseiller auprès du
Président, Mairie d'Anglet.