



REPONSES AU CAHIER D'ACTEUR N° 333 – 20

Association Préservons notre paysage urbain

Question : « Nous ne savons toujours pas quelle solution vous avez choisie pour l’approvisionnement en eau, les explications sont diverses sur vos documents mais aucune ne paraît acter :

- **Quelle solution définitive avez-vous prise pour l’approvisionnement en eau ?**
- **Quel système de citernes électriques avez-vous choisi ? »**

Réponse de EMME : La solution définitive n’est pas arrêtée. Les ingénieurs continuent d’améliorer le procédé et donc le volume de notre besoin en eau.

Le scénario de référence reste une alimentation auprès de la station de Blanquefort et une connexion à la Garonne en solution de secours.

Le choix du fabricant des camions citernes électriques n’a pas encore été fait. Les éventuels camions seront choisis par appel d’offre en fonction de différents critères comme la capacité de citerne, l’encombrement et le pays de fabrication.

Question : « Parmi les 1500 friches industrielles existantes sur le territoire français, il en existe un grand nombre qui offre 33 hectares et qui ne sont pas en zone inondable. Vous n’en présentez que 7. Pourquoi choisir une situation aussi risquée, connaissiez-vous les enjeux avant votre convention avec GPMB ? »

Réponse de EMME : Vus les volumes du projet EMME, une voie de transport maritime et un accès aisé au quai de chargement/déchargement sont nécessaires.

L’ensemble du littoral et des ports français sont à risque inondation et submersion.

Les modèles réalisés pour mettre en sécurité le site prennent en considération des scénarios majorants par rapport au PPRI avec une simulation de tempête Martin 99 + une surcote de 120 cm au Verdon. Le site est hors d’eau avec une surcote de 200 cm au Verdon.

Question : « Il apparaît sur de nombreux documents, que le sulfate de nickel n'est plus un produit rentable à produire en Europe. L'exemple cité de la société Sibanye-Stillwater, un groupe minier international devrait par leur expérience et leur connaissance du marché, vous incitez à vous poser des questions. -Comment allez-vous être compétitif sur le marché mondial et faire mieux qu'un groupe minier international ? »

Réponse de EMME : Lors de la présentation du 7 avril à Cap Sciences, les experts présents ont montré que les besoins européens en matériaux critiques en Nickel et Cobalt pour les batteries NMC étaient de l'ordre de 10 fois les capacités de production du projet EMME.

Concernant la société Sibanye-Stillwater à Sandouville : Dans son rapport de 2021 publié en début 2022, Eramet indique que le site de Sandouville est « spécialisé dans la fabrication de sels de nickel à haute valeur ajoutée et de métal de haute pureté destinés à des applications spécifiques dans la galvanoplastie et dans la conception de superalliages, de catalyseurs et de composants électroniques ». Ces applications, notamment la galvanoplastie, ont un marché tout à fait différent de celui de la filière européenne de la batterie des véhicules électriques. Les marchés sur lesquels se trouvait Sibanye-Stillwater Sandouville en 2022-2024 n'est donc pas comparable au marché du projet EMME.

Sibanye-Stillwater a décidé en 2024 de se désengager de ces marchés pour se repositionner et investir dans les matériaux et composants pour les batteries du véhicule électrique, ce qui est la filière et le marché du projet EMME.

Ceci est confirmé dans le rapport de concertation de présentation du projet GalliCam du 12 septembre 2024 qui indique que l'usine de Sandouville « *possède une capacité de production de 10 000 tonnes de nickel, réalisées sous différentes formes (matte de nickel et poudre de nickel) pour de diverses applications comme la sidérurgie, la chimie, l'électronique, la catalyse et aussi le marché de l'automobile. Il est aujourd'hui nécessaire de repositionner l'usine pour renouer avec une activité profitable. Parmi les pistes explorées, une reconfiguration pour produire du pCAM a été jugée comme l'alternative la plus intéressante* ».

En matière de compétitivité, les équipes techniques de EMME et du bureau d'ingénierie ont travaillé en continu pour optimiser le process pour qu'il soit compétitif, par exemple en optimisant les consommations et les réutilisations des réactifs, des consommables, de l'eau. Ils ont également optimisé le procédé pour être flexible tant en approvisionnement (par exemple, pour être capable de traiter de la matière première issue de plusieurs fournisseurs ou du recyclage de batteries usagées) qu'en production. Ces caractéristiques constituent des éléments de compétitivité et de différenciation vis-à-vis de la concurrence internationale.