

**Comité de Suivi de Site**

**25 Novembre 2010**

**Mairie de Brenouille**

Rappel : qui sommes nous ?



29 sites	29 plants
Europe / USA / South Africa	
3500 personnes / people	
N°1 Mondial	
800 000 T of lead / Plomb	



67 000 T



36 000 T



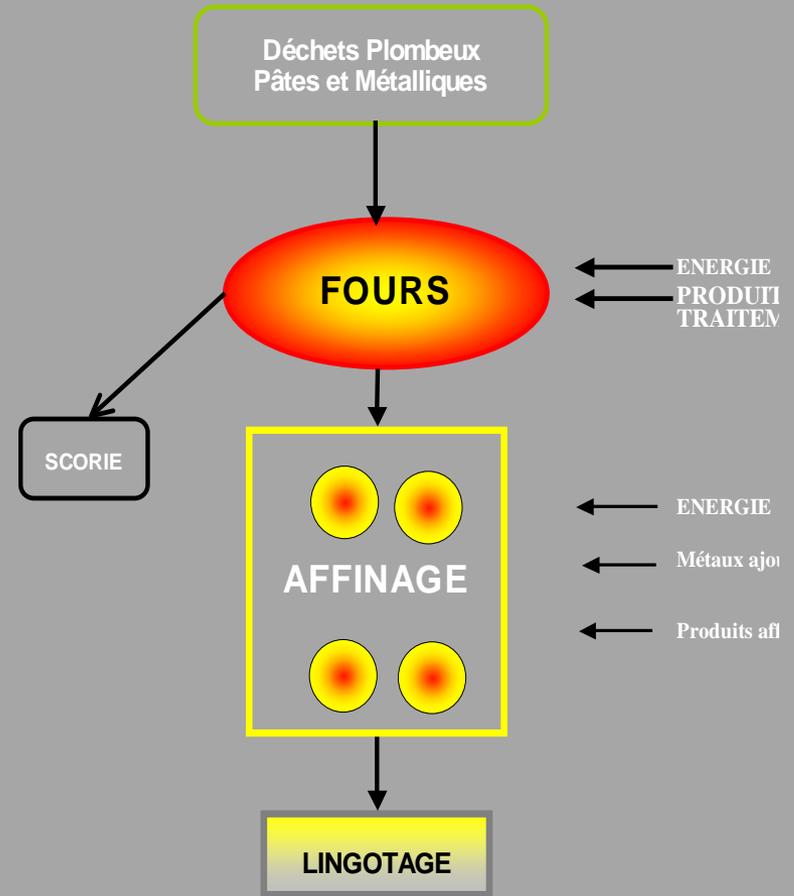
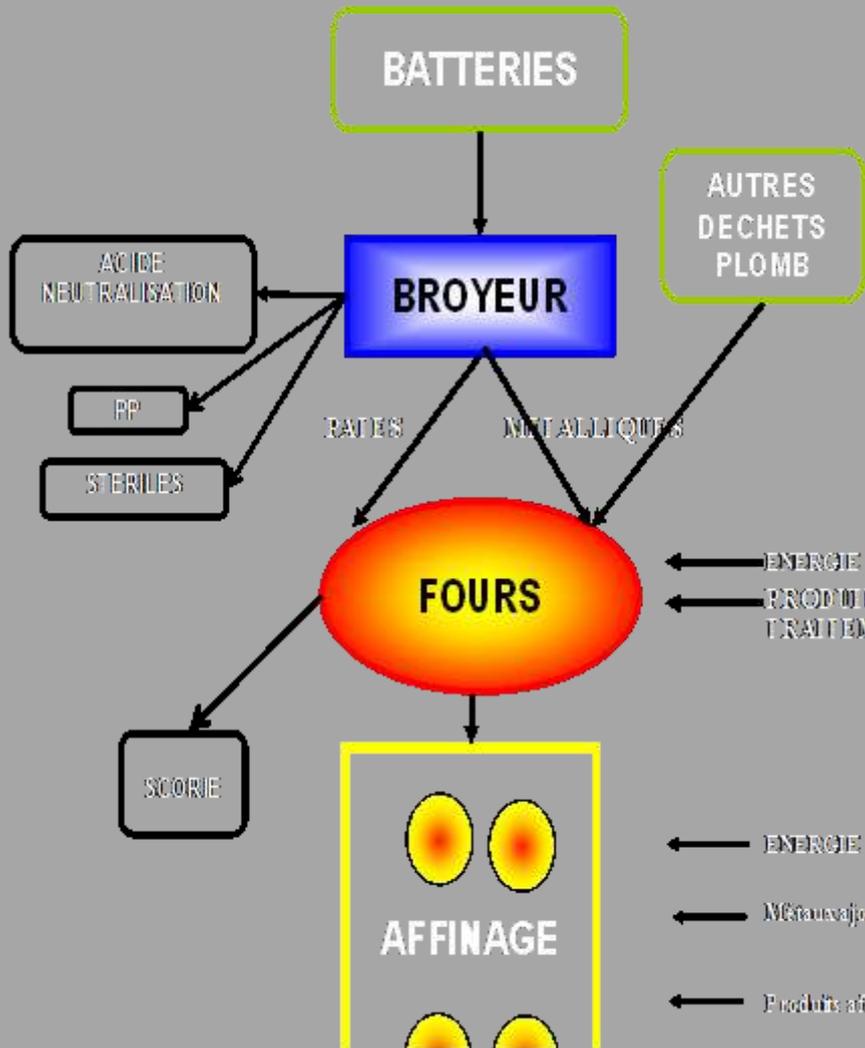
31 000 T

**BAZOUCHES**  
 Broyeur - Breaker  
 Fours - Furnaces  
 Affinage - Refining

**TOULOUSE**  
 Broyeur - Breaker

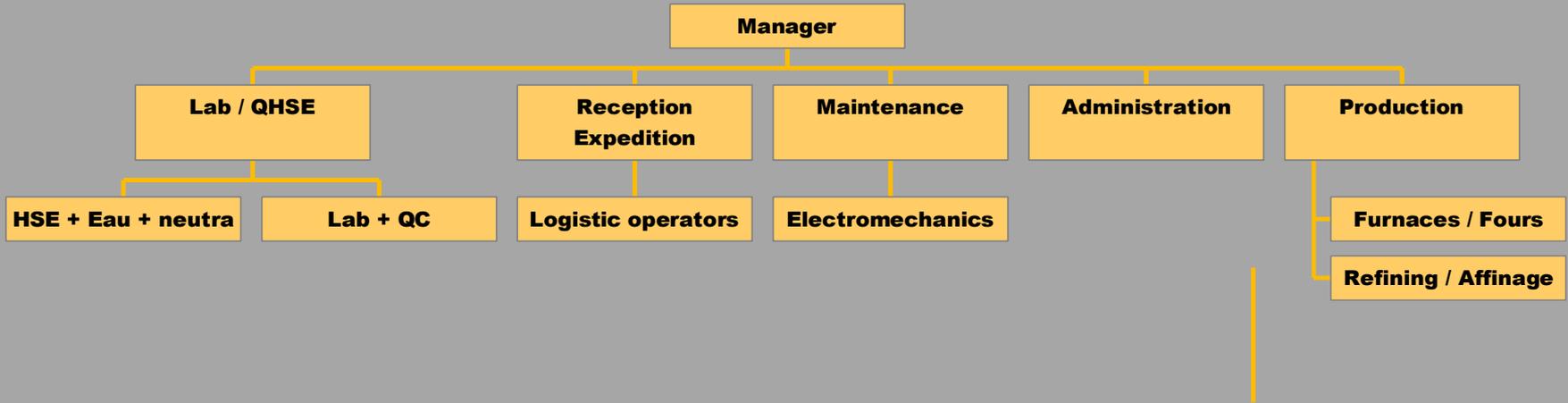
Fours - Furnaces  
 Affinage - Refining

# Process



# Les effectifs

Total 54



7 jours / semaine

3 x 8 + 2 X 12

## Les Certifications

- Qualité ISO 9001 - TS 16949
- Environnement ISO 14 001
- Sécurité OHSAS 18 001





**Situation 2010**

**Évolutions 2011 2013**

**Grave crise**

**Chômage partiel**

**Fermeture de 3 clients batteries  
français sur 5  
(50% d'activité disparue)**

**Développement ventes à l'export  
mais réduction massive des marges**

**Concurrence exacerbée sur les  
achats de déchets avec nouvelle  
baisse des marges**

**Volatilité des cours des métaux**

**Orientation**

- Réduction des coûts
- Développement du portefeuille clients européens
- Maintien en priorité des actions HSE

**Evolution administrative**

**9 novembre 2011 Confirmation que l'étude RSDE ne nécessite pas de compléter le suivi en place sur les rejets d'eau**

**Actualisation de la nomenclature des installations classées**

**18 Octobre 2012 Classement du site en AS (Avec Servitude) dénomination dite Seveso seuil haut**

Rubrique	seuils	regime	
2713-1	sup à 1000 M2	A1	Transit et stockage de métaux et déchets de métaux
2717-1	dang env Q sup 500T	AS2	Transit et stockage batteries contenant des pates et oxydes en 1172-1
1172-1	dang env Q sup 500T	AS3	Dangereux pour environnement
2770-1		A2	Traitement thermique des résidus plastiques non séparables

**5 mars 2013 Arrêté complémentaire (sur demande APSM) concernant la mise à jour des rejets air et eau**

**3 mai 2013 : Remise de la nouvelle étude de Danger**

**Evolution administrative**

**Directive IED : (oct 2013)**

**Déclaration de la rubrique 3250 B : Transformation de métaux non ferreux**

**Garanties Financières : (oct 2013)**

**Installation Seveso soumise à la GF en cas de cessation d'activité**

**Statut AS Seveso Seuil Haut depuis 2012**

**2717- Installation de transit, regroupement ou tri de déchets contenant des substances dangereuses**

**Pâtes (oxydes et sulfates) en 1172-1**

**2770-1-a Installation de traitement thermique de déchets dangereux ou de déchets contenant des substances dangereuses**

## **Les procédures et outils spécialisés Seveso Seuil haut**

**1 - Système de Gestion de la Sécurité en 7 points**

**Opérationnel depuis 2008**  
**Suite à la fusion de nos 4 certifications en SMI**  
**(Système de Management Intégré)**

## Bilan du SGS

- 1. Formation des personnels** : formation incendie pour tout le personnel  
: formation MMRI  
: formation procédure incendie
- 2. Identification risques majeurs** : mise à jour étude de danger
- 3. Maitrise des procédés et de l'exploitation** : certifié en avril 2013 / renforcement Seveso
- 4. Gestion des modifications** : certifié en avril 2013 / renforcement Seveso
- 5. Gestion des situations d'urgence** : mise à jour procédure principale
- 6. Gestion du retour d'expérience** : mise en place d'une veille sur les accidents groupe
- 7. Contrôle du système de gestion (contrôles - audits – revues)** : certifié en avril 2013

### 2 - Bilan des Accident / Incident éventuels

Aucun accident / incident répertorié de 2011 à ce jour

### 3 - Prévention des risque majeurs

Etude de danger : mise à jour faite en 2013

Un seul risque significatif est mis en exergue : l'incendie généralisé du stock batteries qui pourrait amener des dégagements gazeux toxique en limite de propriété



**3 - Actions de prévention des risque majeurs**

**Renouvellement du système de détection incendie hall batteries 50 k€**

**Mise en place de surveillance Vidéo 10 k€**



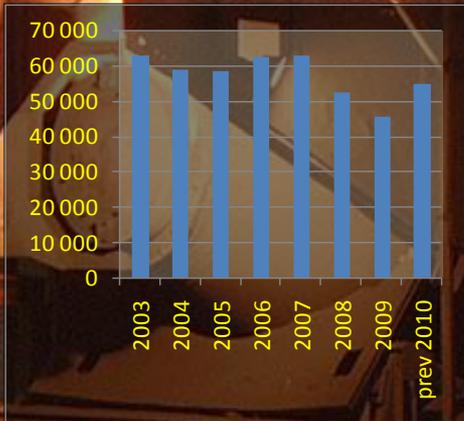
**MMR**

**Mesure de Maitrise des Risques**

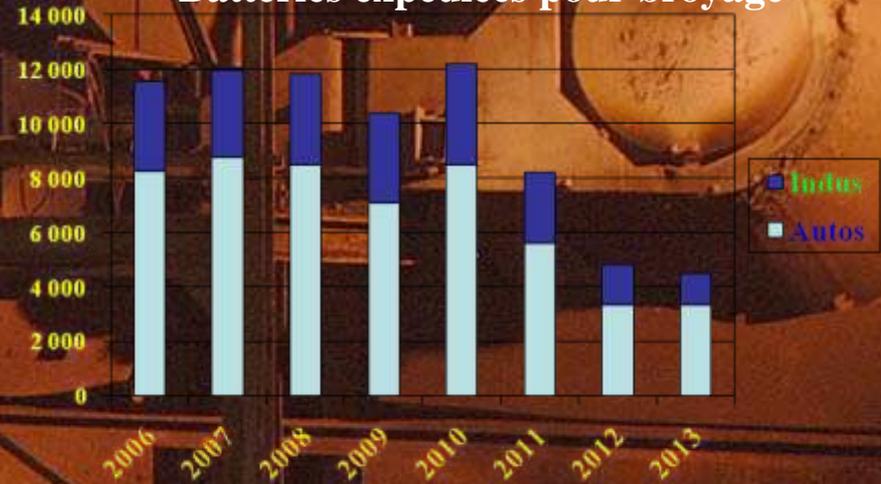
Phénomène Dangereux	Emissions de fumées liées à l'Incendie du stockage de batteries
Dommages potentiels	Effets irréversibles étendus
Fonction de la MMR	Prévention : déclencher l'alerte incendie pour réagir rapidement
MMR	Chaine de sécurité détection incendie (zone de stockage), alerte en salle de commande ou poste de gardiennage pour intervention
Capacité de réalisation	100%
Temps de réponse	<2 s
Arguments pour le niveau de sécurité	- Concept éprouvé - Dimensionnement selon norme APSAD - Indépendant du process
Tâches organisationnelles pour assurer les performances de la MMR	- Test mensuel de la chaine de sécurité - Surveillance 24h/24 - Vérification annuelle par organisme agréé
Dispositions particulières lorsque la MMR est absente	Surveillance accrue du stockage des batteries (rondes)

## Déchets

Matières traitées	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013 estimé
France	50 483	53 169	47686	44561	51312	49814	47922	
Import	12 047	10 153	4 767	1191	1954	349	382	
<b>Total</b>	<b>62 530</b>	<b>63 322</b>	<b>52453</b>	<b>45752</b>	<b>53266</b>	<b>50163</b>	<b>48304</b>	<b>48000</b>



## Batteries expédiées pour broyage



## Plomb affiné

2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013 estimé
34 094	34 276	32 073	21 792	31582	34599	30342	30 500

Ts contrôles et mesures par  
laboratoires agréés

# Suivis et contrôles

ECOBAT



**APSM**  
Allierière de Pont Sainte Maxence

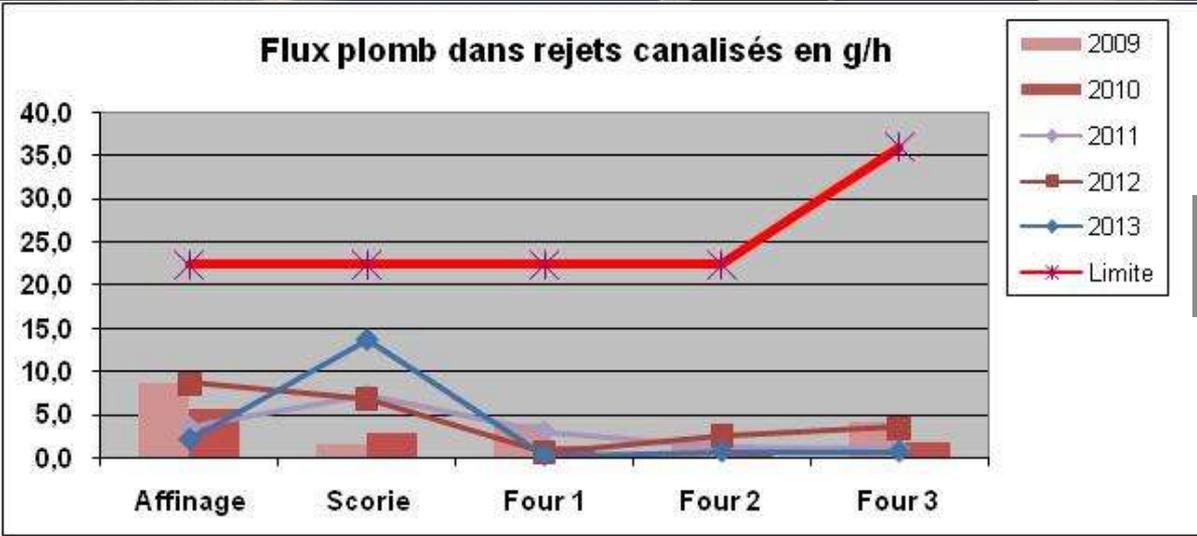
**STCM**

# Rejets aériens canalisés plomb

2006 - oct. 2013

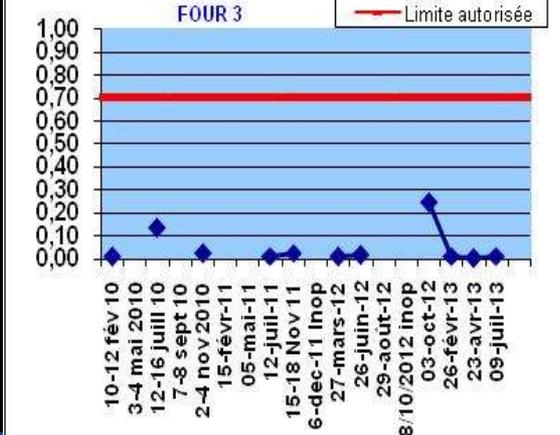
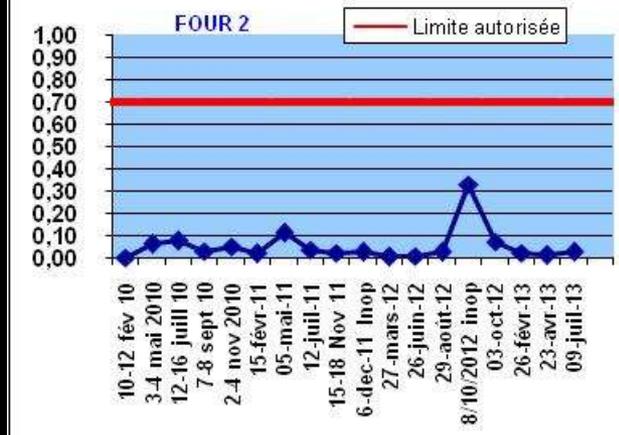
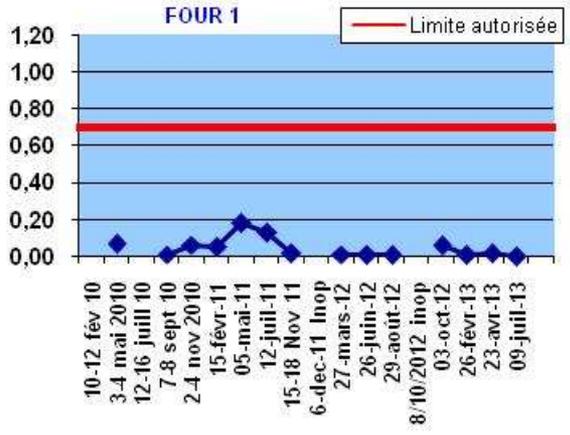


Flux plomb dans rejets canalisés en g/h



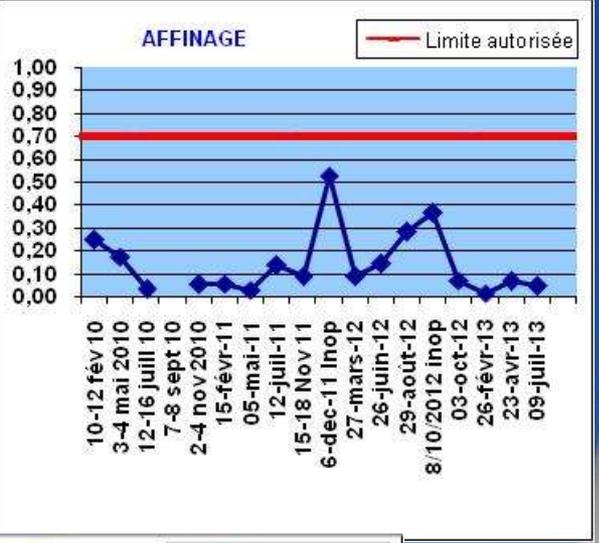
Des valeurs très en dessous des seuils

Moyennes des mesures trimestrielles par labos agréés

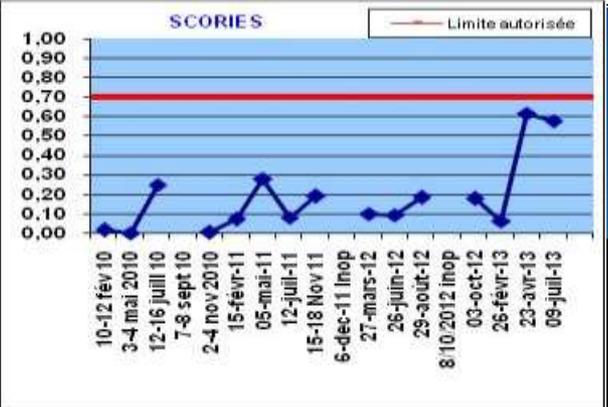


Toutes les mesures  
sont  
largement  
inférieure aux  
prescriptions de  
l'arrêté

mg/Nm3



Canalisés plomb



## Rejets SO2 en mg/Nm3

	Limite	T1 11	T2 11	T3 11	T4 11	T1 12	T2 12	T3 12	T4 12	T1 13	T2 13	T3 13
Four 1	300	0	0	0	1	44	28	1	1	0	1	24
Four 2	300	0	0	0	27	5	280	0	1	1	0	3
Four 3	200	-	-	0	7	245	100	-	30	280	57	7

Des incidents dus à l'humidité sur l'installation de traitement des fours  
Un assécheur surpresseur a été installé à l'été 2013

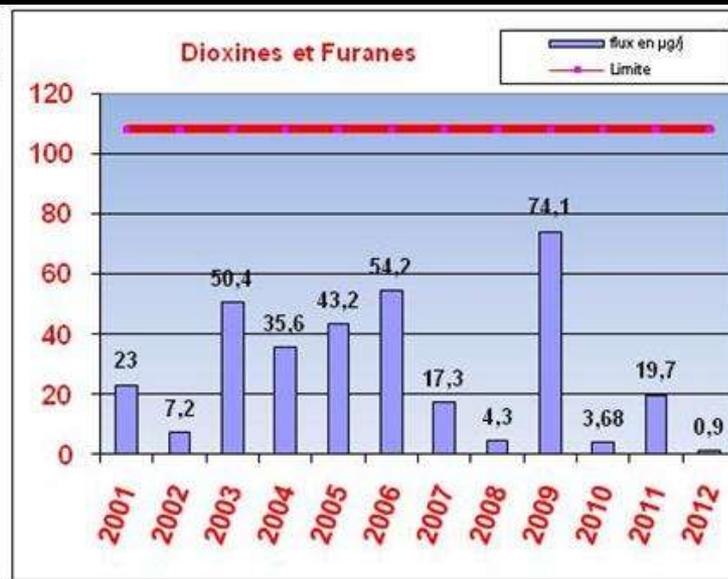
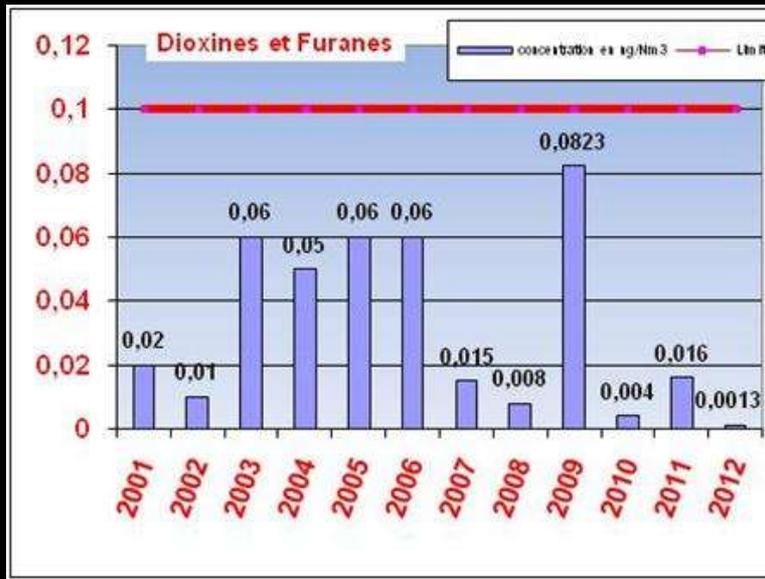
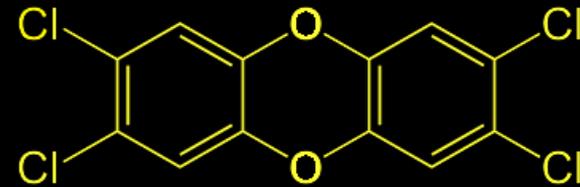
## Rejets COV en mg/Nm3

	Limite	T1 11	T2 11	T3 11	T4 11	T1 12	T2 12	T3 12	T4 12	T1 13	T2 13	T3 13
Four 1	110	10	7	7	5	21	8	3	62	46	51	9
Four 2	110	3	11	48	9	34	35	3	16	25	61	11
Four 3	46	-	-	325	16	16	15	8	11	13	9	29

Pas de problèmes récents recensés



# Dioxines et Furannes



Des valeurs toujours bien inférieures aux seuils

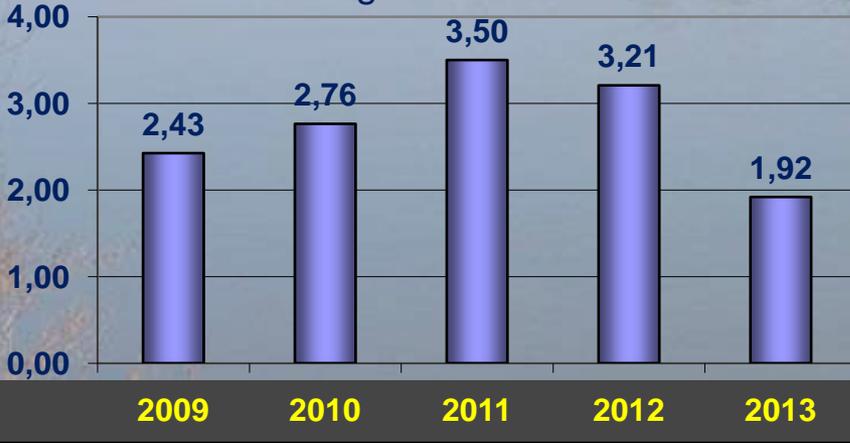
# Plomb dans l'eau

Rejets dans l'eau toujours maîtrisés

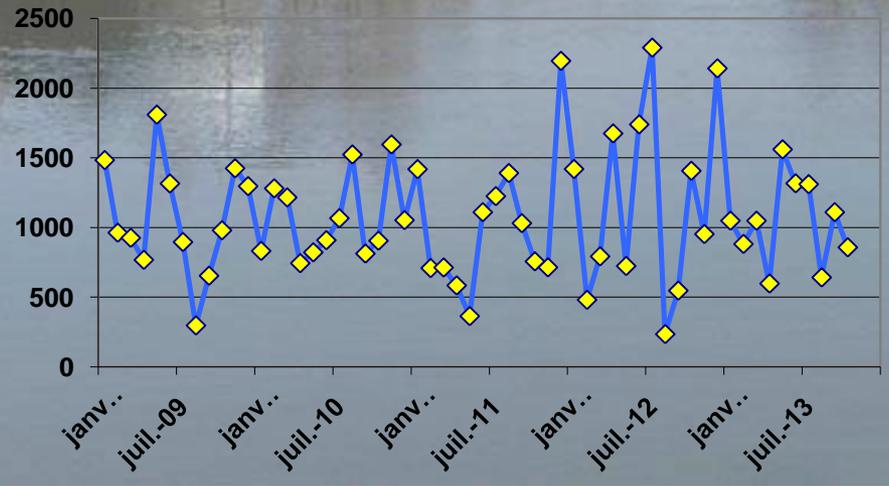
Concentrations moyennes annuelles de plomb rejeté dans l'eau en mg / l



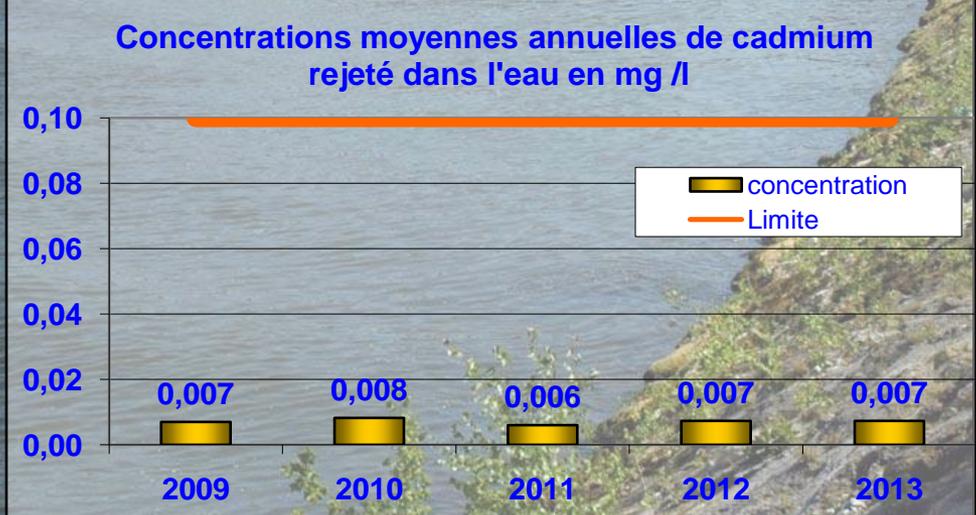
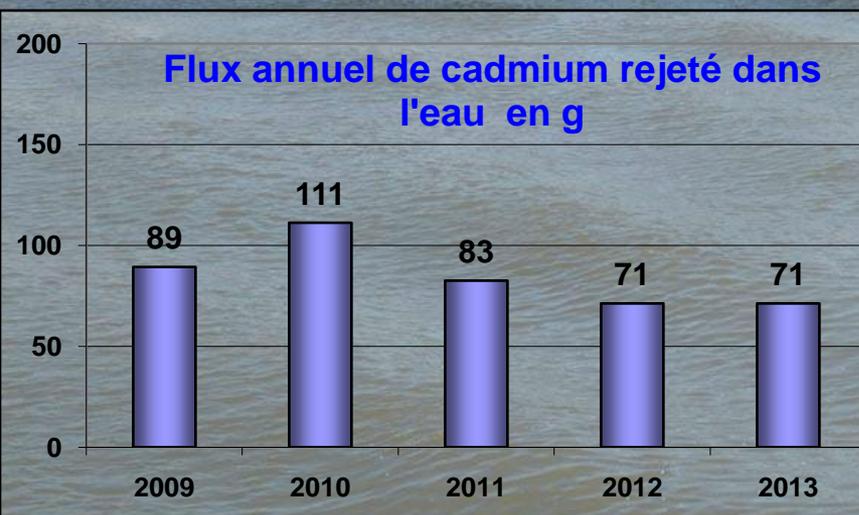
Flux annuel de plomb rejeté dans l'eau en kg



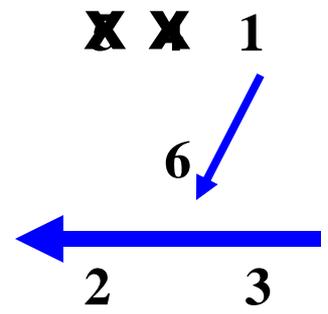
Volume traité en m3



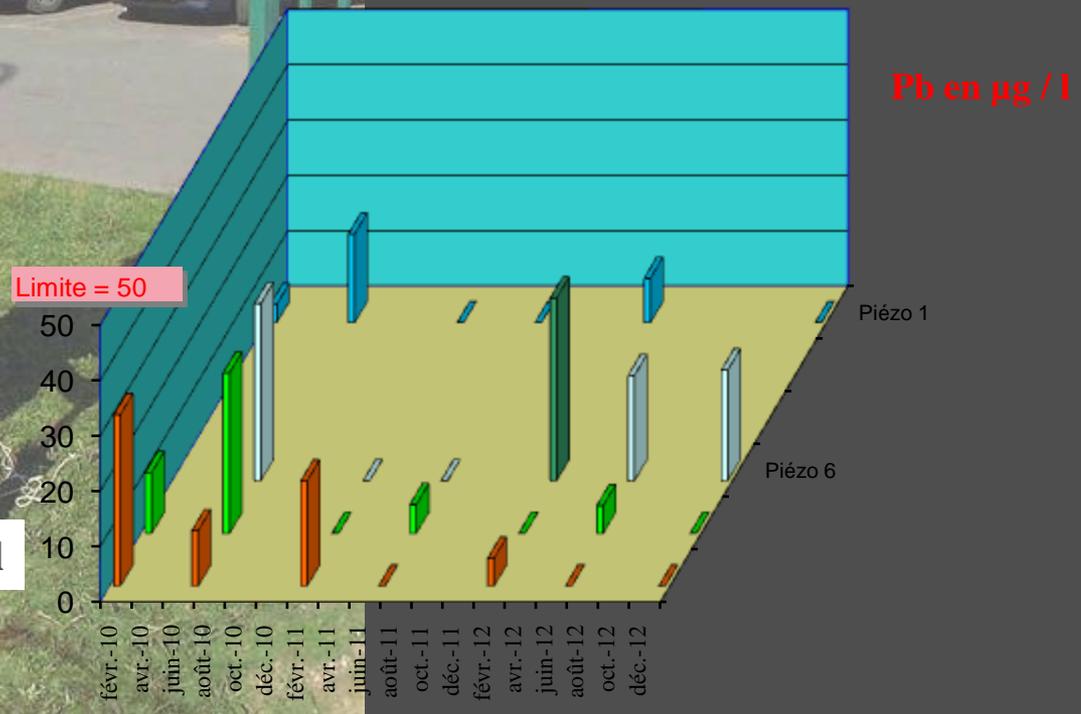
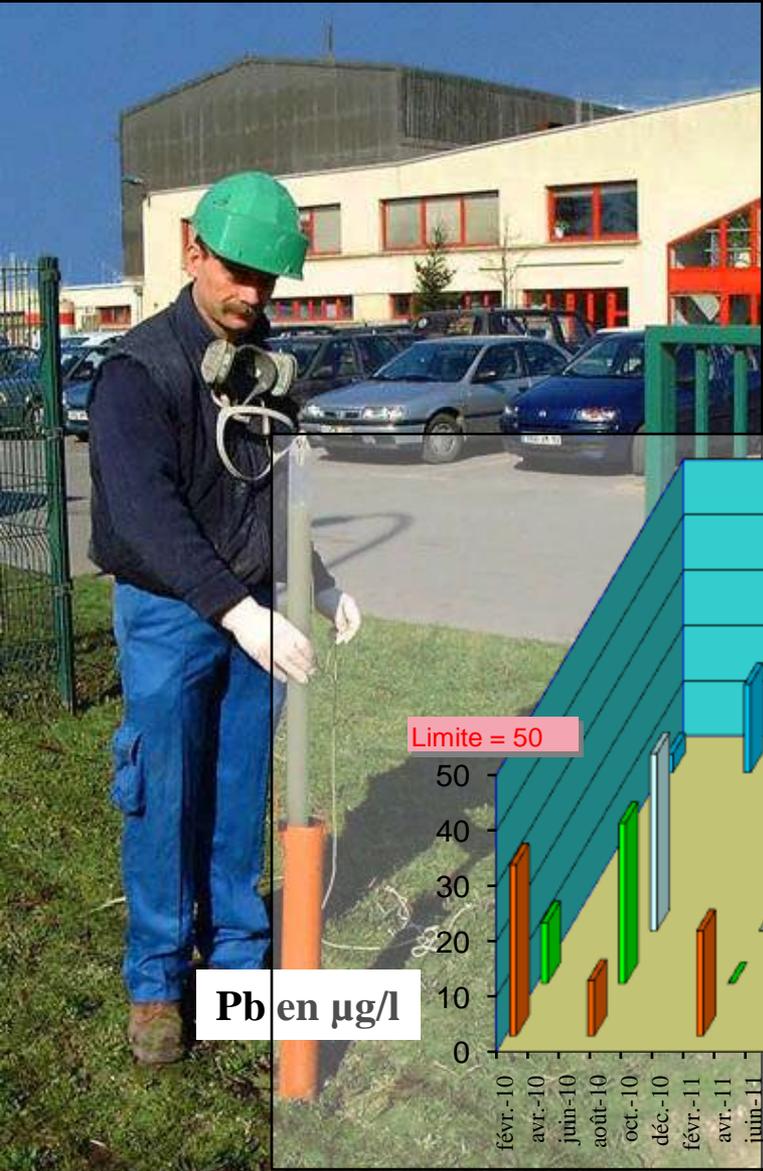
# Cadmium dans l'eau Concentrations très faibles



# Piézomètres



Suppression piézos 4 et 5  
suite à comblement des  
bassins janv 04



Bonne qualité des eaux souterraines

# Piézomètre n° 6 : Identification d'une teneur plus élevée en Zn La DREAL demande une expertise

## Conclusion de l'expertise

La surveillance réalisée au droit du site met en évidence un abattement significatif des concentrations entre 2002 et 2012. Cet abattement a eu lieu systématiquement après la réfection de l'étanchéité du bassin d'eaux pluviales (réfection de la dalle béton et mise en place d'une résine) réalisée en août 2005.

Nous recommandons de géolocaliser les ouvrages et de niveler le repère servant à la mesure des niveaux d'eau  
Et de confirmer les sens d'écoulement des eaux souterraines au droit du site.



RC 22812/2                      MARS 2013

**- SOCIETE APSM -**

**Site de PONT-SAINTE-MAXENCE (60)**

**Avis technique d'un hydrogéologue vis-à-vis d'une pollution**

**CLIENT** :

**N° de DOSSIER MAITRE** :

**REDACTEUR** :

**DESTINATAIRES** :

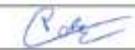
**SOCIETE APSM**  
ZI de Breucelle  
80723 - PONT SAINTE MAXENCE

8130006

Mathieu MARSAL

M. Michel LHOMME (1 copie)  
Dossier Maître (1 copie)

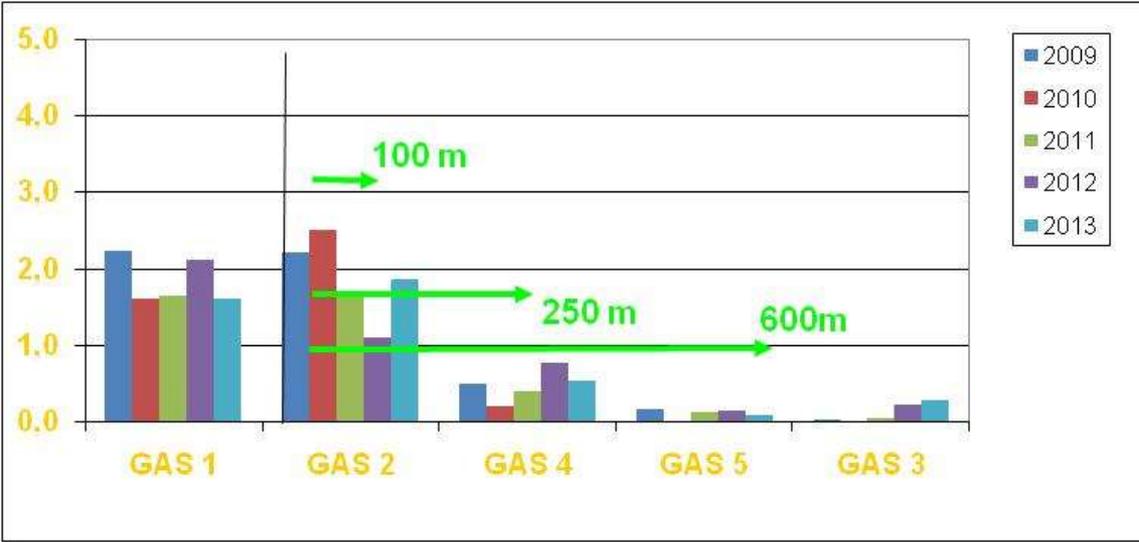
	Vérificateur	Approbateur
Nom	Pascal CORNU	Christophe PIERRAT
Fonction	Responsable Clients	Directeur Commercial
Signature		

LECES S.A.S. au capital de 180 000 € - APE 7112 B - RCS METZ 392 284 252  
SIRET 392 284 252 00110 - FR 24 392 284 252  
SIEGE SOCIAL : ZI de Breucelle, 1 rue de Rue des Ognons - F - 57171 St Julien les Meux  
Adresse postale : LECEG CG 25843 F-57078 METZ Cedex 03  
Tel : 03 87 50 00 00 - Fax : 03 87 74 26 60 - Mail : [leces@leces.fr](mailto:leces@leces.fr)

DGP31011
Page 1/01

moyennes plomb en mg / m<sup>2</sup> / jour



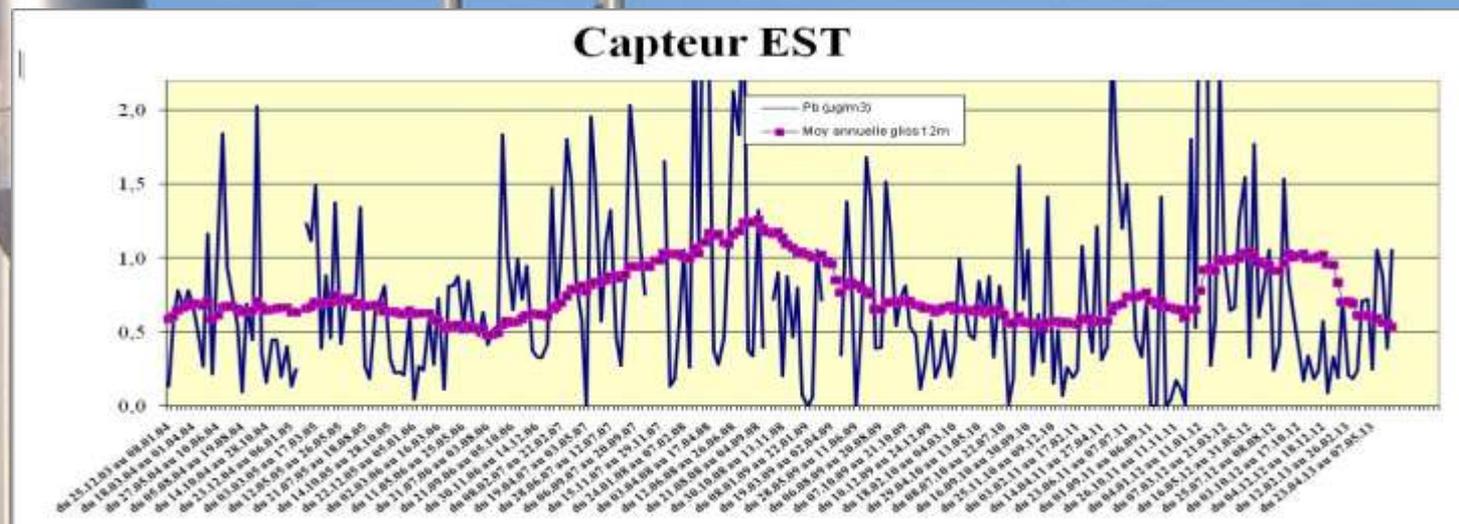
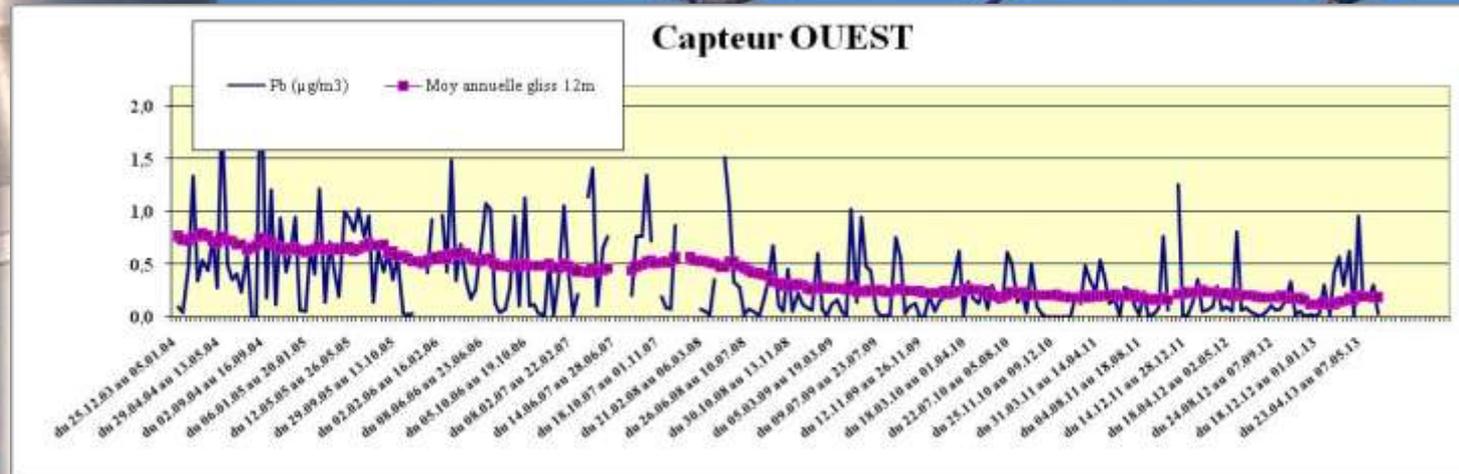
Situation stabilisée  
Forte baisse avec la distance  
Constance dans le temps

centre Retombées en mg / m<sup>2</sup> / jour (2013)



Retombées

# Teneurs atmosphériques



# Suivi des terres



Fond géochimique REGIONAL moyen = 30

Fond géochimique national 2 à 60

Secteur	I	II	III	IV	Global
Moyenne des mesures terres	24	36	39	33	33,0
Nb de points de prélèvements	29	47	26	36	138

Pas d'écart ni d'évolution significative depuis 10 ans

# Suivi des végétaux

Prélèvements ICF Environnement

Analyses : SGS - Galys

## En vue de l'alimentation humaine

En mg de Plomb / kg de matière sèche

	Blé		Maïs		Limites
<b>2000</b>	<b>0,1</b>	<b>0,3</b>	<b>0,1</b>		<b>0,5</b>
2001	0,5	0,2	0,1	0,1	
<b>2002</b>	<b>5,0</b>	<b>0,4</b>	<b>0,9</b>	<b>0,1</b>	
2003	0,1	0,2	0,2	0,1	
<b>2004</b>	<b>0,07</b>	<b>0,07</b>	<b>0,04</b>	<b>0,04</b>	
2005	0,03	0,04	0,02	0,02	
<b>2006</b>	<b>2,29</b>	<b>0,49</b>	<b>0,26</b>	<b>0,17</b>	
2007	0,39	9,5	0,0	0,0	
<b>2008</b>	<b>0,13</b>	<b>0,25</b>	<b>0,47</b>	<b>0,43</b>	
2009	0,18	0,38	0,54	0,3	
<b>2010</b>	<b>0,25</b>	<b>0,35</b>	<b>&lt;0,5</b>	<b>&lt;0,5</b>	
2011	0,17	2,50	0,1	0,1	
<b>2012</b>	<b>2,03</b>	<b>0,14</b>	<b>&lt;0,02</b>	<b>&lt;0,01</b>	

## En vue de l'alimentation animale

	Blé		Maïs		Herbe		Limites
<b>2000</b>	<b>1,3</b>	<b>5,1</b>	<b>3,6</b>	<b>3,7</b>	<b>1,8</b>	<b>4,2</b>	<b>45</b>
2001	2,4	2,5	22,0	1,7	1,8	2,4	
<b>2002</b>	<b>26,0</b>	<b>1,8</b>	<b>2,5</b>	<b>16,8</b>	<b>6,0</b>	<b>3,6</b>	
2003	0,7	1,4	1,3	0,7	1,2	2,7	
<b>2004</b>	<b>3,9</b>	<b>4,4</b>	<b>0,2</b>	<b>0,8</b>	<b>2,4</b>	<b>4,6</b>	
2005	0,2	0,1	2,0	35,8	10,2	3,9	
<b>2006</b>	<b>5,1</b>	<b>2,4</b>	<b>0,8</b>	<b>0,6</b>	<b>2,5</b>	<b>2,2</b>	
2007	10,1	2,8	<5	<5	<5	<5	
<b>2008</b>	<b>0,6</b>	<b>2,2</b>	<b>1,0</b>	<b>1,0</b>	<b>1,0</b>	<b>1,0</b>	<b>34</b>
2009	0,5	0,7	1,0	0,7	2,9	2,6	
<b>2010</b>	<b>2,5</b>	<b>3,4</b>	<b>2,7</b>	<b>18,4</b>	<b>21,4</b>	<b>19,1</b>	
2011	2,0	3,2	0,1	0,1	0,2	0,2	
<b>2012</b>	<b>8,5</b>	<b>2,9</b>	<b>0,6</b>	<b>0,6</b>	<b>7,5</b>	<b>2,2</b>	

# Suivi des productions animales

## Lait en $\mu\text{g}$ de Plomb / litre

Année	Zone 1	Zone 2	Limite
2000	6	4	50
2001	6	6	50
2002	3	4	50
2003	2	3	50
2004	5	5	50
2005	4	5	50
2006	11	2	20
2007	10	6	20
2008	5	5	20
2009	5	5	20
2010	5	5	20
2011	-	-	20
2012	4	4	20

ICF Environnement  
SGS  
Biomonitor

**Des valeurs très inférieures au seuil**

# Suivi des sédiments dans l'Oise

Cd (mg/Kg MS)

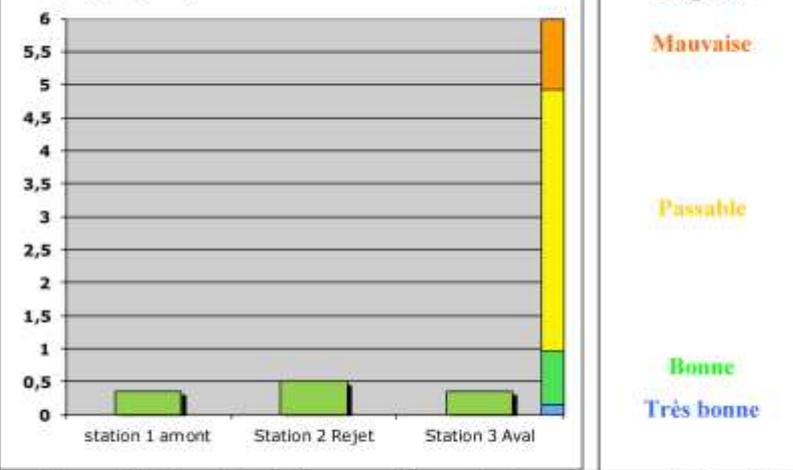


Figure 5 : Représentation graphique des teneurs en cadmium dans les matières sèches des sédiments des 3 stations de l'Oise le 29/04/2013. Les couleurs indiquent les classes de qualité selon la grille d'évaluation de la qualité de l'eau des cours d'eau du SEQ-Eau (version 2).

Pb (mg/kg MS)

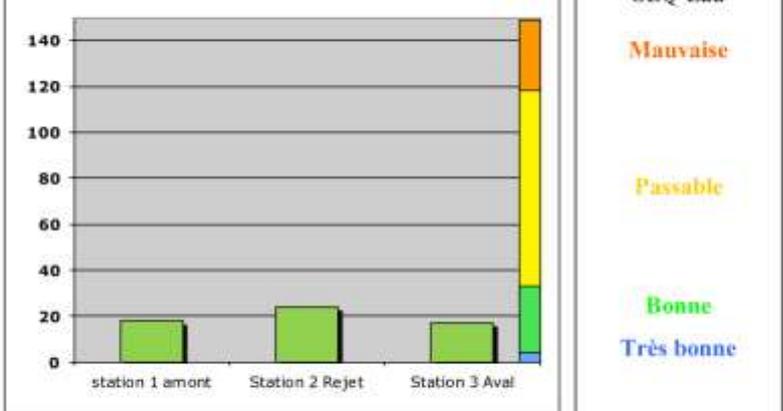


Figure 6 : Représentation graphique des teneurs en plomb dans les matières sèches des sédiments des 3 stations de l'Oise le 29/04/2013. Les couleurs indiquent les classes de qualité selon la grille d'évaluation de la qualité de l'eau des cours d'eau du SEQ-Eau (version 2).



## Plomb et Cadmium

Bonne qualité des sédiments

# Les résultats Santé & Sécurité



## Atelier Interdisciplinaire de Résolution de Problèmes

## Affinerie de Pont Sainte Maxence



## ENSEIGNEMENT

# L'UTC planche sur la sécurité

De jeunes ingénieurs ont audité une usine de Pont-Sainte-Maxence pour y améliorer les conditions de travail. Ils se sont ainsi confrontés à la réalité du monde de l'entreprise.



Le site de l'Affinerie de Pont-Sainte-Maxence, situé au kilomètre 102,5 de l'autoroute A1, est un site industriel de pointe. C'est là que se trouvent les usines de l'Affinerie de Pont-Sainte-Maxence (APSM), filiale de la Compagnie Générale de Raffinage (CGR). Les ingénieurs de l'UTC ont été accueillis par les responsables de l'usine pour leur présenter les conditions de travail et les enjeux de la sécurité.

**Les étudiants ont audité l'usine de Pont-Sainte-Maxence pour y améliorer les conditions de travail. Ils se sont ainsi confrontés à la réalité du monde de l'entreprise.**

Les étudiants de l'UTC ont été accueillis par les responsables de l'usine pour leur présenter les conditions de travail et les enjeux de la sécurité.

**De plants végétaux à 80%**

Les usines de l'Affinerie de Pont-Sainte-Maxence sont dotées d'un système de traitement des effluents qui permet de réutiliser l'eau dans le processus de raffinage.

Les étudiants de l'UTC ont été accueillis par les responsables de l'usine pour leur présenter les conditions de travail et les enjeux de la sécurité.



Propositions retenues	Délai	Coût prévisionnel
Signalisation des dangers	3 mois	1k€
Refonte des éclairages et signalisations des risques	3 mois	40k€
Aménagement et valorisation de l'accueil	6 mois	<5k€
Marquages sols extérieurs	6 mois	10k€
Assistance manutention transport des charges sur plateforme affinage	6 mois	Consultation transpalette électrique
Ecumage lingots : amélioration ergonomiques	6 mois	Etude à lancer
Optimisation plateforme affinage Zone sud	6-12 mois	12k€
Valorisation des acquis de l'entreprise	12 mois	En cours
Aménagement voiries devant hall batts	Fin 2011	cout indirect 60 k€ Hangar stock
Extension voirie O2 four 3	2012	A chiffrer
Propositions non retenues		
Barrières maintenance	Intérêt limité	
Optimisation plateforme affinage au dessus blocs)	Trop coûteux pour un intérêt limité	
Elargissement voirie arrière usine	Trop coûteux pour un intérêt limité	
Extension stockage hangar Affinage	Trop coûteux pour un intérêt limité	
Protection végétale	Trop coûteux pour un intérêt limité	
Monte charge affinage	Pas cohérent	



Qualité de vie au travail :  
« de l'université à l'usine »

**MER.08 JUIN**  
de 08h30 à 10h30

ECOBAT

## Participation à la semaine pour la Qualité de Vie au Travail

### APSM

Affinerie de Pont Sainte Maxence

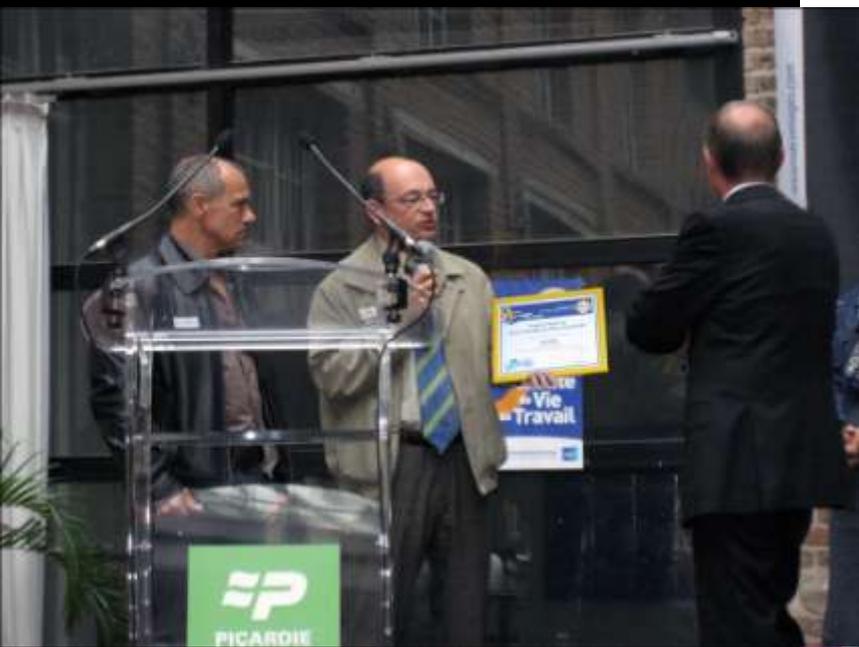
#### Lieu de manifestation :

ZI DE Brenouille CS 70322  
Rue corroy  
60723 PONT-SAINTE-MAXENCE CEDEX  
Tél. : 03 44 31 71 64

«APSM, entreprise spécialisée dans le recyclage de matières contenant du plomb, a engagé en partenariat avec l'Université de Technologie de Compiègne une démarche de développement de solutions innovantes dans le domaine de l'amélioration des conditions de travail.

L'entreprise est préoccupée par le vieillissement de son personnel, la pénibilité de certaines activités, soucieuse de la santé et de la sécurité au travail ainsi que du développement des savoirs et savoir-faire de ses 58 salariés. Ces préoccupations ont trouvé un écho dans les travaux de l'UTC en réunissant les compétences et l'imagination d'élèves-ingénieurs et les compétences et propositions du personnel de l'entreprise.

Ces études et analyses ont été présentées au Comité d'Entreprise et au CHSCT. Elles ont débouché sur des réalisations pratiques concrètes.»



Partenaire et organisateur de l'évènement :



Marie-Laurence BAUMER  
Directrice  
ml.baumer@smtvo.org  
Tél. : 03 44 38 51 82

**Vous désirez assister à ce rendez-vous,  
inscrivez-vous :**

SMTVO  
Tél. : 03 44 38 51 97 - Fax : 03 44 38 51 91

**Contact presse :**

Michel LHOMME - Directeur de l'Usine APSM  
m.lhomme@stc-metaux.com  
Tél. : 03 44 31 71 64

Les équipes d'APSM s'engagent  
pour la sécurité

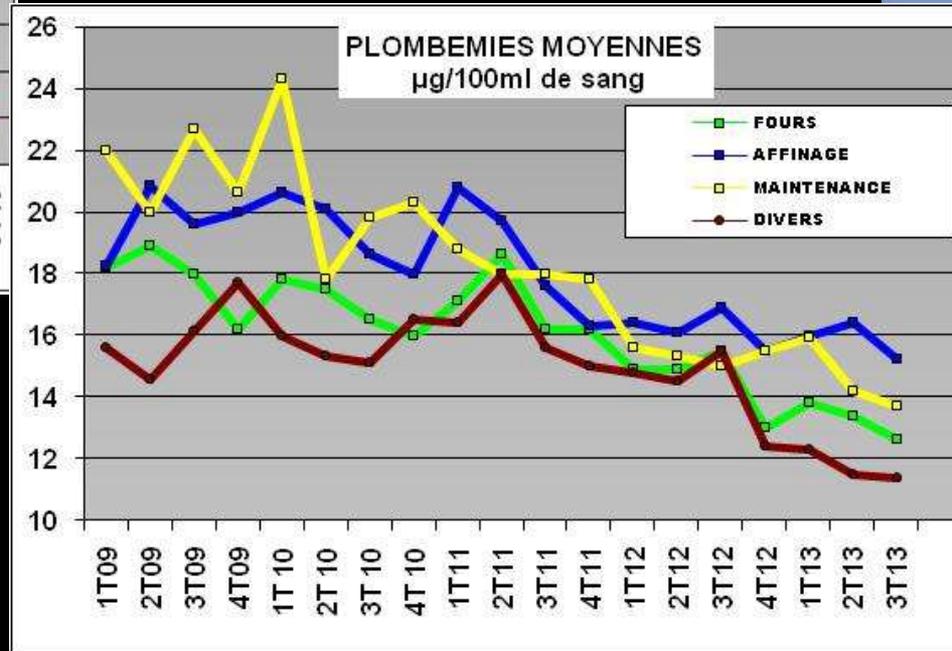
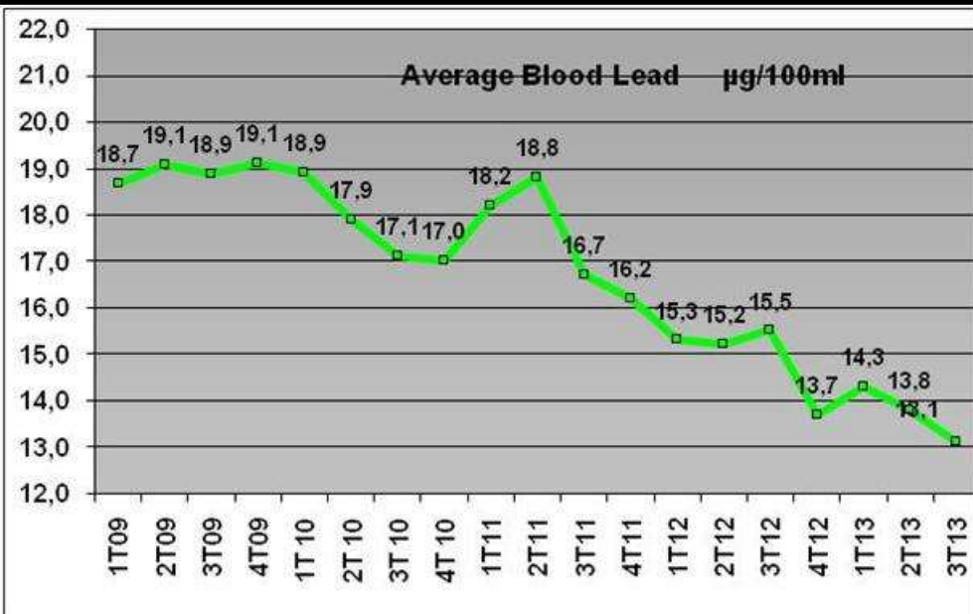


Programme « La Sécurité c'est la Vie »



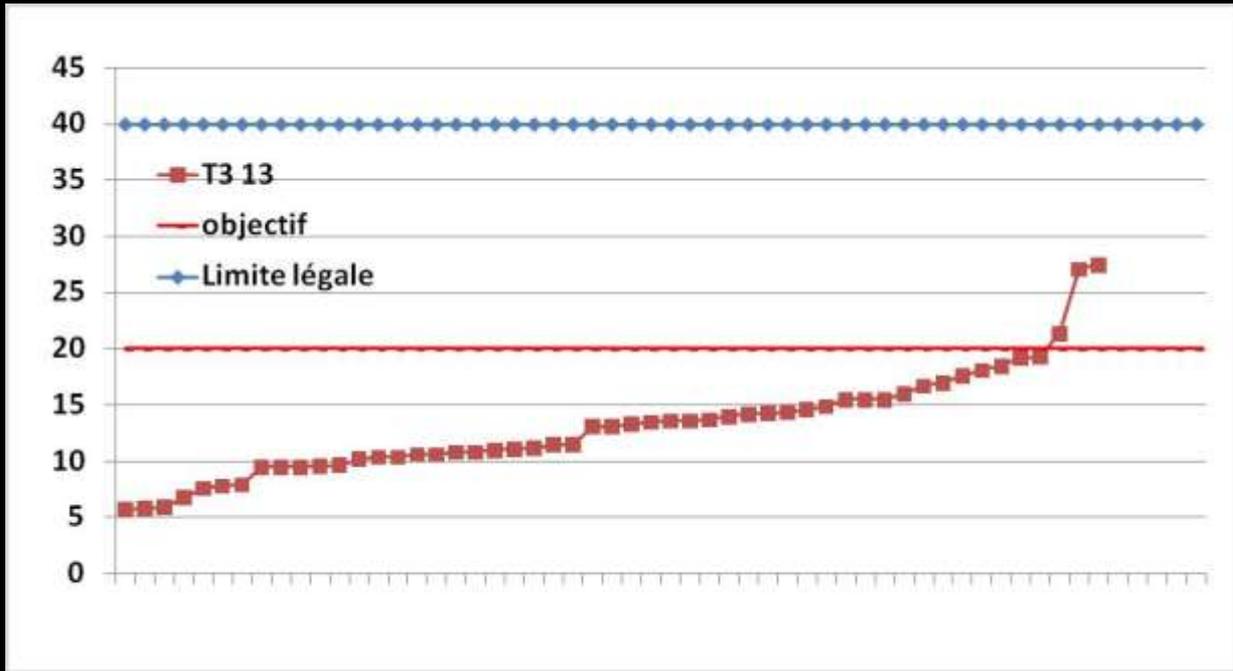
# Les résultats en matière de Santé

## La plombémie

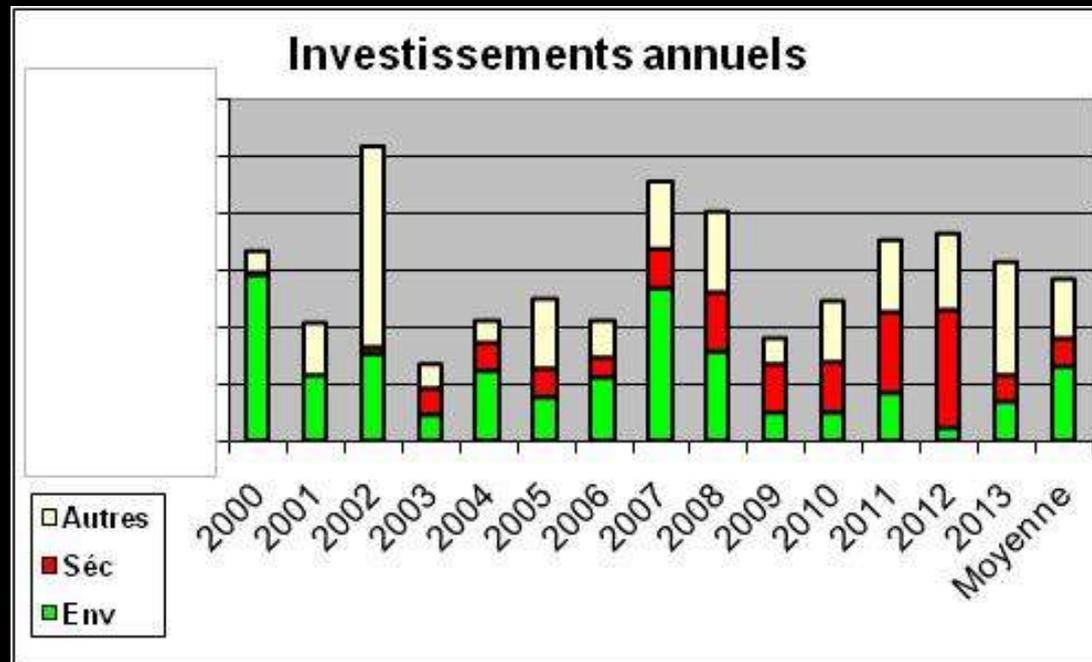


**Des résultats collectif et individuels aux meilleurs niveaux mondiaux !**





# Investissements et projets 2011 – 2013





**Réfection du bâtiment « scories »**

**Hangar de stockage « Export »**



**Réfection Plateforme Affinage**

**Réfection bardages Hall Matières**



# Automatisation Atelier de coulée

Réduction des postes pénibles  
Amélioration de la productivité



# Programme de formation

2012= 3.5% de la masse salariale  
2011= 2.6 % de la masse salariale

Beaucoup d'actions centrées sur la compétence technique en sécurité

## Gros programme de VAE

Validation des acquis de l'expérience

6 personnes diplômées (CAP Conduite  
de procédés industriels)

En cours  
BTS Maintenance Industrielle  
BTS Chimiste  
BEP Métiers de l'HSE



# Axes 2014

- Amélioration des conditions de travail
- Renforcement des procédures Seveso

- Maîtrise énergétique
- Maîtrise de la sécurité