

LA STCM (SOCIÉTÉ DE TRAITEMENT CHIMIQUE DES MÉTAUX) À TOULOUSE

Créée en 1952, l'usine STCM de Toulouse est implantée au 30-32, avenue de Fondeyre. Ce site fonctionne comme un centre de tri de déchets depuis 2011.

Les batteries usagées y sont réceptionnées puis broyées, afin de pouvoir séparer les différents matériaux qui les constituent : de la pâte de plomb (d'apparence sableuse et humide), du plomb métallique (bornes et connexions), de l'acide sulfurique dilué (électrolyte), ainsi que du polypropylène (caisson plastique) et du polyéthylène (poches plastiques).

L'usine STCM de Toulouse traite jusqu'à 20 000 tonnes de batteries usagées par an. Elle réceptionne également du vieux plomb, qui est stocké provisoirement avant expédition vers l'usine de recyclage du Loiret.

Le groupe STCM

L'usine de Toulouse appartient au groupe STCM, qui est spécialisé dans le recyclage du plomb provenant principalement des batteries usagées et qui dispose de 3 sites industriels : dans l'Oise (60), dans le Loiret (45) et dans la zone de Fondeyre à Toulouse.

Filiale du groupe ECOBAT TECHNOLOGIES qui exploite 17 usines dans le monde, compte plus de 3 500 salariés et produit en moyenne 800 000 tonnes de plomb recyclé par an, le groupe STCM est certifié ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001.

LES RISQUES SUR LE SITE DE LA STCM



le site STCM à Toulouse

Ce site industriel, qui s'étend sur une surface de 2,5 ha, est classé Seveso seuil haut, en application du décret du 13 avril 2010.

Ce classement ne résulte pas d'une quelconque modification de l'activité, ni d'un accroissement des risques, mais d'une extension de la directive Seveso aux activités de traitement de déchets.

La STCM gère actuellement un stock de pâte de plomb pouvant atteindre 1 500 tonnes au maximum, contenant en moyenne un tiers de dioxyde de plomb.

C'est la présence de cette substance, considérée comme particulièrement dangereuse pour l'environnement, qui justifie le classement en Seveso seuil haut.

Une étude de dangers a été réalisée en 2014. Le risque d'accident le plus grave est l'incendie du stock de batteries à traiter.

LE SCÉNARIO RETENU POUR LE PPRT

Le scénario envisagé implique une succession d'événements non maîtrisés, au cours desquels aucune mesure de sécurité ne fonctionne.

Le feu prend en un point de la zone de stockage de batteries.

Il s'étend à la totalité du stock et parvient à brûler le soufre contenu dans les batteries, formant ainsi une concentration maximale de dioxyde de soufre dans les fumées.

Les conditions atmosphériques les plus défavorables sont utilisées pour déterminer l'étendue maximale des fumées.

C'est ce scénario, bien que particulièrement majorant et hautement improbable, qui a été retenu pour délimiter la zone d'exposition aux risques hors de l'enceinte de l'usine.

Cet accident n'entraînerait aucun décès à l'extérieur du site, mais pourrait provoquer des « effets irréversibles » dans un rayon de 344 mètres autour de la zone de stockage des batteries.

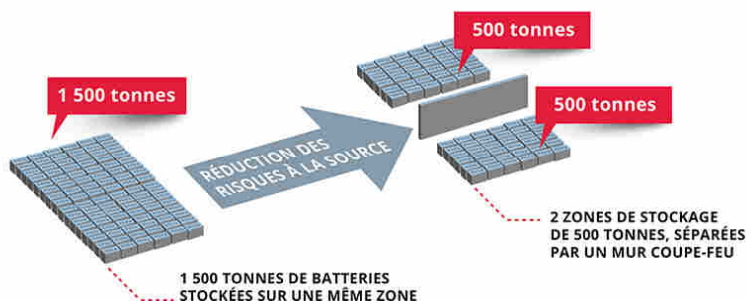
LA RÉDUCTION DES RISQUES À LA SOURCE

Pour diminuer le rayon des effets irréversibles, il convient de diminuer le stock de batteries où pourrait se produire un départ de feu.

Le dispositif consiste à limiter le stockage à 1 000 tonnes de batteries et à aménager deux zones de stockage de 500 tonnes, séparées par des murs coupe-feu.

Un départ de feu serait donc forcément limité et impliquerait alors des effets irréversibles sur un rayon de 177 mètres autour de la zone de stockage au lieu du rayon initial de 344 m.

Ce dispositif de réduction des risques à la source doit être complété par un système de détection incendie adapté à la nouvelle configuration des zones de stockage des batteries et renforcé par des moyens incendie propres au site.



La maîtrise des risques sur le site STCM : cette disposition n'élimine pas le risque d'incendie, mais réduit son intensité et diminue ses effets.

Les rayons des « effets irréversibles » en cas d'incendie des deux stocks de batterie de 500 tonnes (aucun bâtiment d'habitation n'est impacté).

