



Bilan sécurité STCM- Toulouse 2015

ECOBAT

TECHNOLOGIES

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

38 000 T

STCM
Holding



APSM
Affinerie de Pont Sainte Maxence

STCM
SOCIÉTÉ DE TRAITEMENTS
CHIMIQUES DES MÉTAUX

BAZOCHES
Broyeur
Fours
Affinage

33 000 T

Fours Affinage

TOULOUSE
Broyeur

5 000 T



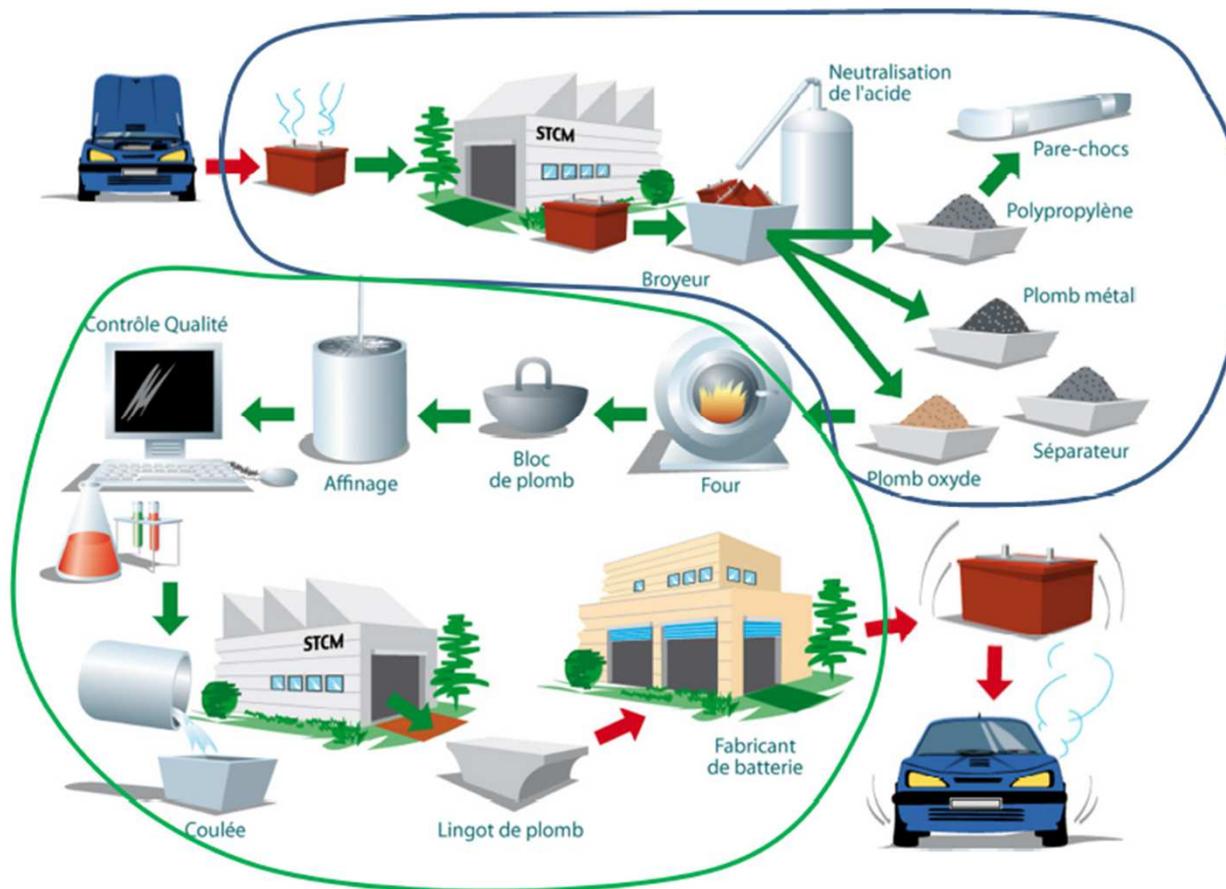
STCM Toulouse en bref

- Création en 1952 à l'origine du Groupe STCM
- Capacité de traitement de 25.000 tonnes de batteries
- Recycle 600 tonnes de polypropylène
- 8 personnes



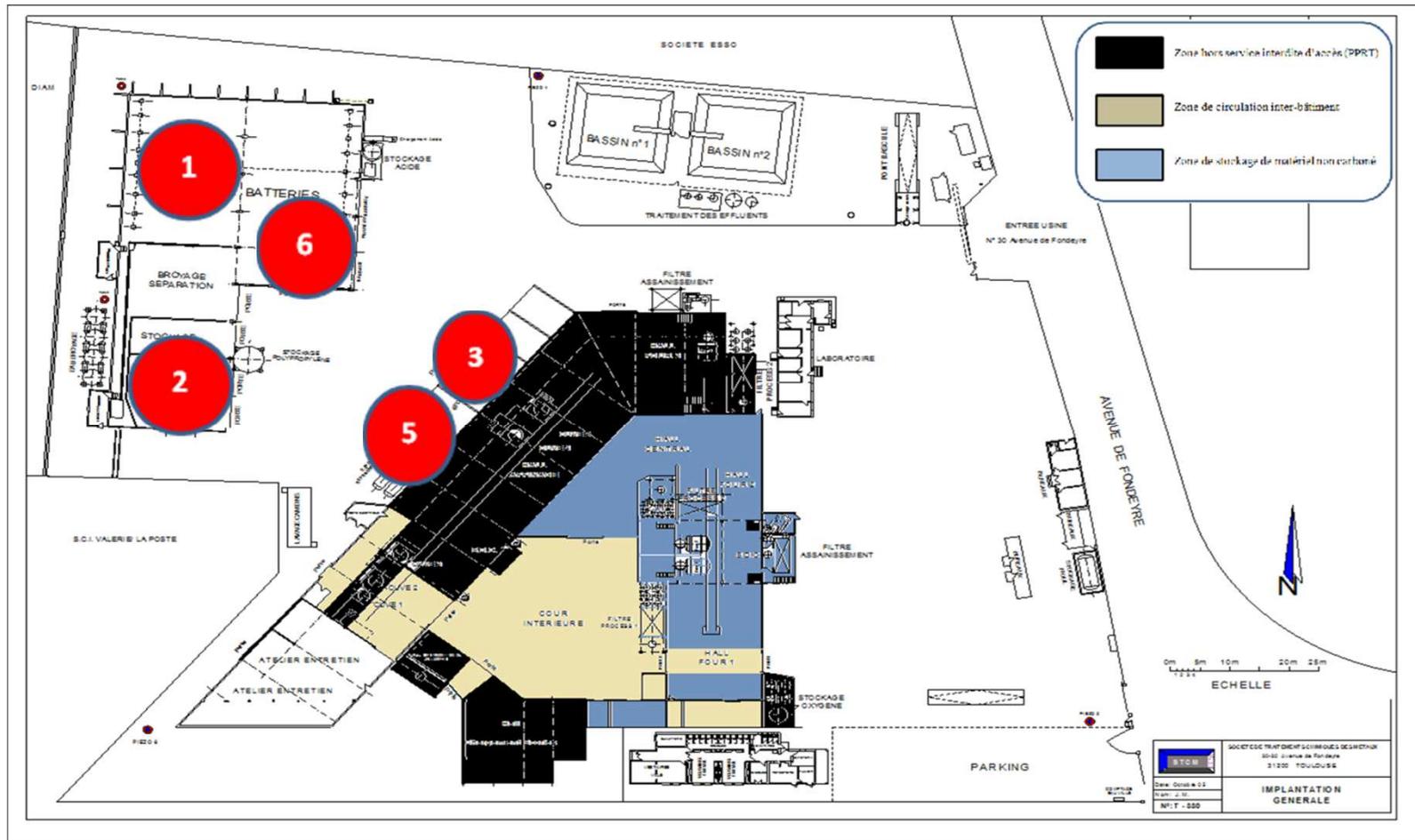
Description sommaire des activités

Activités réalisées à STCM



Activités réalisées sur les autres sites STCM (arrêt sur Toulouse)

Cartographie du site



1 : batteries ; 2 : pâtes de plomb ; 3 : stériles ;
5 : polypropylène ; 6 : métalliques

Bilan du système de Gestion de la Sécurité

Engagement de la Direction

- Visite du site par la Direction Hygiène et Sécurité Europe (avril 2015) et la Direction Environnement Europe (décembre 2015)
- Réalisation d'audits mensuels du site par la Direction des Opérations France.



Politique de Prévention des Accidents Majeurs

STCM est un acteur important et solide de la filière française de collecte et de recyclage des batteries usagées au plomb. STCM est au cœur des enjeux industriels actuels du développement durable en prévenant l'épuisement des ressources naturelles, en diminuant la production de déchets ultimes et en rationalisant la consommation de l'énergie. Nos actions reposent sur les valeurs fondamentales du groupe ECO-BAT Technologies.

> Prévenir les risques majeurs

Certains de nos établissements (STCM B2 et Toulouse) présentent des risques engendrant un classement SEVESO seuil haut. Ainsi, les dispositions concernant le traitement et la prévention des risques majeurs sont une priorité. Notre principal risque majeur provient des fumées toxiques pouvant se dégager lors d'incendie de batteries. Pour faire face aux différents types d'accidents, nous mettons en place des systèmes de sécurité (Moyens de Maîtrise des Risques-MMR ou Equipements Importants Pour la Sécurité-EIPS) permettant de les prévenir, et nous procédons à l'identification et l'évaluation périodique de nos risques, notamment lors des modifications de nos installations. Nous organisons aussi des exercices réguliers pour gérer les situations d'urgence, prenons en compte le vieillissement des installations dans nos plans de maintenance, mettons en place un processus de retour d'expérience, responsabilisons le personnel en développant ses compétences. Les sous-traitants et les autres parties prenantes sont aussi associés par le biais de sensibilisations, d'analyse de risques communes (Plan de prévention) et de communications adaptées.

> Protéger l'environnement

Responsables, nous veillons à la qualité de l'air ambiant, du sol, des eaux souterraines et évaluons l'impact du plomb sur les végétaux. Au-delà des mesures de réduction des émissions, nous soutenons et collaborons à de nombreuses études scientifiques sur les effets des éléments traces métalliques sur l'environnement.

> Préserver la santé et l'intégrité physique

Afin de préserver la santé de nos collaborateurs et des personnels intervenant sur nos sites, nous agissons depuis plusieurs années afin de maintenir le taux de plomb dans le sang très en-deçà des limites réglementaires notamment par une amélioration de la qualité de l'air dans les ateliers, l'utilisation des meilleurs équipements de protection individuelle et une approche personnalisée.

La baisse régulière des accidents de travail sur nos sites bien qu'encourageante n'est pas encore à la hauteur des ambitions du groupe. Le respect strict des règles de sécurité et le développement d'une culture sécurité à travers l'initiative « la sécurité c'est la vie » doivent nous permettre d'atteindre l'objectif de 0 accident dans les meilleurs délais.

> Se conformer à la réglementation

Le respect de la réglementation relative aux conditions dans lesquelles s'exercent nos activités est incontournable. Il en est de même pour les règles édictées par le groupe. La Direction s'assure du respect de la réglementation en vigueur sur le site (et se donne les moyens de s'en assurer).

Le comité de direction s'engage à mettre en œuvre les moyens et les ressources nécessaires sur nos différents sites pour que cet engagement soit respecté.

Christophe ALLEGRIS – Directeur des usines STCM - Le 1^{er} juillet 2015

MISE A JOUR DE LA PPAM DEPUIS LE 1er JUILLET 2015



Formations

- Formation HSE de l'ensemble des personnels arrivants sur le site (CDD, intérim, nouveaux embauchés, Entreprises extérieures, chauffeur)
- Formation de recyclage SST, recyclage Habilitation électrique, conduite des engins (chariots élévateurs, chargeuses, nacelles), risques chimiques, utilisation des moyens de secours incendie, modification du POI, introduction au SGS
- Formation aux bonnes pratiques HSE du Groupe EcoBat du personnel STCM et des entreprises extérieures

Gestion de la sécurité du personnel

- 35 causeries de sécurité avec l'ensemble du personnel STCM et les intervenants extérieurs
- Suivi du programme Sécurité du Groupe EcoBat

Gestion des situations d'urgence - Exercice d'alerte

- Exercices d'évacuation
- Révision de l'étude de dangers en 2015
- Révision du POI en cohérence avec la dernière révision de l'étude de dangers et des conclusions du dernier exercice POI: décembre 2015

Maitrise des procédés , maîtrise d'exploitation

- Réunions hebdomadaires sur le suivi des travaux du site
- Création et mise à jour de procédures locales
- Mise à jour des protocoles de sécurité – transport
- 43 plans de prévention établis
- Création des procédures de gestion des MMR et de leurs de fiches de suivi
- Tenue de l'état journalier des stocks

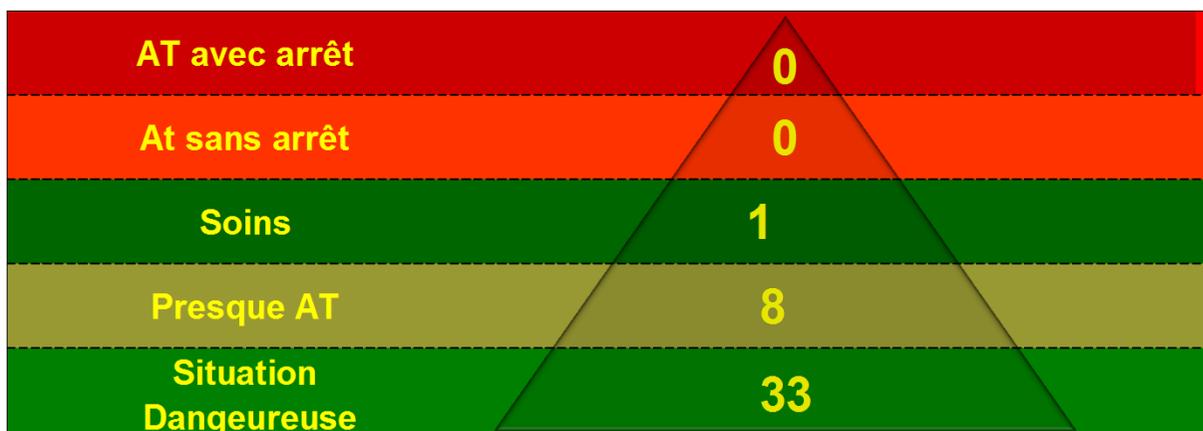
Gestion du changement

→ Mise en place d'un nouveau filtre presse: 700 k€

Retour d'expériences

- Réunions hebdomadaires du management pour l'échange d'informations sur les accidents de travail ou incident significatifs dans le Groupe EcoBat.
- Elaboration de rapport d'analyse détaillée des incidents sécurité systématique
- Elaboration du Retour d'Expérience selon les rapports d'incidents Sécurité coordonnés par le service HSE du Groupe EcoBat via la diffusion de flash sécurité (HiPo). Chaque alerte HSE est analysée pour détecter la survenance potentielle sur le site.

Performance HSE/incident 2015



OBJECTIF SECURITE
0 ACCIDENT 0 JOUR D'ARRET

Nombre de jours sans accident avec arrêt

876

Notre meilleur résultat est de **1113** jours

**SECURITE, TOUS RESPONSABLES
A NOUS D'AGIR**

Incidents, accidents 2015

- Incendie (le 7 septembre 2015) ayant nécessité une demande d'intervention en prévention des services de secours.

Communication

- Pas de plainte reçue de l'extérieur
- Flash HSE diffusé en interne.

Actions réalisées pour la prévention des risques

- Mises en place de passerelles et amélioration des accès aux installations : 20 k€
- Réfection de la cabine du broyeur : 34 k€
- Réfection des sols (étanchéité) : 30 k€

TRANSPORT - SURETE

- Accident de transport : AUCUN
- Intrusion malveillante sur le site : AUCUNE

Programme d'amélioration 2016

- Amélioration et modification de la détection incendie du stockage de batteries
- Mise en place de portes sectionnelles sur une partie du bâtiment de broyage de batteries
- Installation d'un système de détection des métaux non-ferreux sur l'alimentation du broyeur
- Travaux d'étanchéité du local des pompes entre les bassins des eaux industrielles

