



RAPPORT
ENVIRONNEMENTAL
2011

FABRICATION DE PLOMB ET D'ALLIAGES DE PLOMB PAR RECYCLAGE





Périmètre et objet de ce rapport

Ce rapport Environnement, Santé, Sécurité couvre les années 2007-2010.

Toutes les données chiffrées qui y figurent sont extraites des rapports annuels communiqués aux administrations.

Dans un souci de clarté, ce document ne prétend pas être exhaustif et ne se substitue donc pas aux documents exigés par les administrations de contrôle ou les audits internes et externes.

Son objet est de présenter de manière conviviale l'évolution des indicateurs d'impacts les plus significatifs aux parties intéressées.

Il sera communiqué aux personnels de l'entreprise et aux instances représentatives, aux partenaires commerciaux et financiers, aux administrations, aux élus, aux membres des CLI et aux personnes qui en feront la demande sur notre site internet.

Sa version de base est rédigée en français. Une version anglaise sera éditée.

Remerciements

Nous remercions tous les collaborateurs de STCM qui ont contribué à l'élaboration de ce document.

S O M M A I R E

INTRODUCTION p. 5

1. NOTRE ENTREPRISE p. 6

- Notre entreprise en quelques mots
- Nos matières premières
- Nos produits et nos débouchés
- Notre procédé industriel
- Nos chiffres clés

2. QU'EST-CE-QUE LE PLOMB ? p. 10

- Sa longue histoire en bref
- Son utilisation
- Production et Recyclage
- Son avenir

3. DES PROGRÈS SIGNIFICATIFS p. 12

- Santé
- Sécurité
- Environnement
- Les autres initiatives

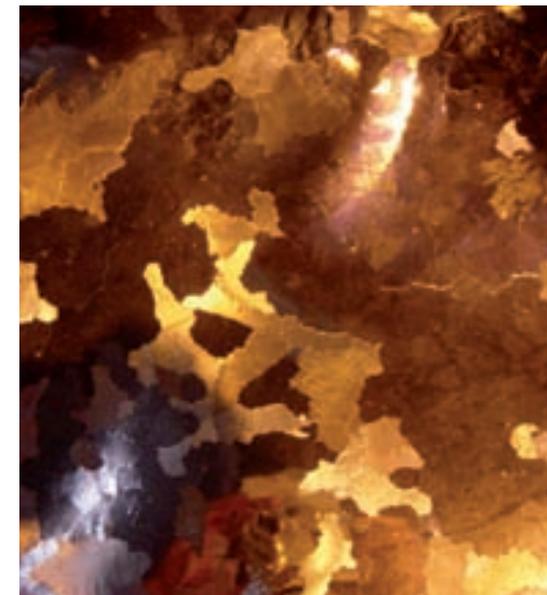
4. UNE FORTE MOBILISATION DE TOUS LES ACTEURS DE L'ENTREPRISE p. 20

- Des représentants des actionnaires informés et vigilants
- Un Groupe qui a positionné l'environnement, la santé et la sécurité au centre de ses préoccupations
- Une équipe de direction qui a défini une politique générale qui guide chacun des acteurs de l'entreprise
- Des pratiques qui génèrent les initiatives et le progrès continu
- Une approche pragmatique qui implique tout le personnel
- Une attitude constructive avec les autorités de contrôle et une participation active aux travaux de la profession
- Une grande écoute des remarques du voisinage et une communication sincère à l'attention des parties prenantes

5. DE NOUVEAUX DÉFIS À RELEVER ET DES OPPORTUNITÉS POUR UN DÉVELOPPEMENT DURABLE p. 26

- Chaque jour de nouveaux défis
- Des opportunités pour un développement durable

GLOSSAIRE p. 28



Résumé des résultats et objectifs

DOMAINE	OBJECTIFS	RESULTATS 2010	OBJECTIFS 2011
SANTÉ	Plombémie moyenne < 20 µg/100 ml	✓	reconduit
	Aucune plombémie > 35 µg/100 ml	✓	reconduit
	Aucune plombémie > 30 µg/100 ml (objectif depuis 2009)	Bazoches 4 Toulouse 1	reconduit reconduit
SECURITE	Pas d'accident de travail avec arrêt	Bazoches 3 Toulouse 1	reconduit reconduit
AIR	Maintien des émissions canalisées à des niveaux très inférieurs aux limites règlementaires	✓	reconduit
	Ambiances extérieures	✓	reconduit
EAU	Conformité qualité des eaux souterraines :	Bazoches ✓	reconduit
		Toulouse ✓	reconduit
		Conformité des rejets Toulouse ✓	reconduit
BONNES PRATIQUES	Maintien des certifications ISO 14001 & OHSAS 18001	✓	reconduit
AUTRES RÉALISATIONS	Obtention du label "Entreprise Responsable et Durable"		

I N T R O D U C T I O N

L'existence de notre entreprise n'a de justification que par le développement durable et ne peut se développer qu'en appliquant les principes de gestion rationnelle des ressources humaines, naturelles et économiques.

La STCM est le pilier le plus solide de la filière française de collecte et de recyclage des batteries usagées au plomb.

Cette filière connaît un cercle vertueux de recyclage permanent puisque d'une part, la quasi-totalité des batteries mises sur le marché sont collectées et que d'autre part, le métal qu'elles contiennent est recyclable à l'infini sans altération de ses caractéristiques.

Cette filière que nous animons est économiquement vertueuse, puisque le coût de la collecte des batteries usagées et de leur recyclage est autofinancé par la valeur des matières contenues, sans appel aux ressources de la collectivité, des consommateurs ni des metteurs en marché.

La collecte des batteries et leur recyclage, que nous réalisons dans nos centres de traitement de Toulouse, de Bazoches et de Pont Ste Maxence, évite l'abandon ou la mise en décharge sauvage de ces matières nuisibles pour l'environnement.

Ce recyclage provoque aussi deux autres bienfaits durables : il remplace le recours aux minerais et son acheminement vers notre pays, soit une protection des ressources et des sites naturels et une économie significative d'énergie pour les transports.

Mais la plus grande économie de ressources provient de la production même du métal, puisque le recyclage nécessite deux à trois fois moins d'énergie que la production à partir de minerai.

Notre activité contribue donc à la prévention de l'épuisement des ressources naturelles, à la diminution de la production des déchets et à la rationalisation de la consommation d'énergie.

Notre entreprise s'est inscrite dans l'application des principes du développement durable, avant même qu'ils ne soient explicités aussi précisément qu'aujourd'hui.

Pour nous, au quotidien, le développement durable c'est la protection de l'environnement, la santé et la sécurité de notre personnel et la mise de l'homme au centre de nos démarches.

La protection de l'environnement chez nous consiste à, bien sûr, respecter les limites réglementaires, mais aussi à les anticiper et contribuer à une meilleure et indiscutable connaissance des éventuels impacts de nos activités.

Ainsi, 50 à 70% de nos investissements sont consacrés à l'environnement, la santé et la sécurité.

Nous mesurons l'air ambiant, les rejets aux cheminées, les émissions diffuses, les eaux souterraines, les rejets d'eau, les sols, l'eau de pluie, le bruit...

L'environnement dans une entreprise comme la nôtre, c'est aussi et surtout les hommes et les femmes qui l'animent. Tous nos sites sont certifiés ISO 14001, certains depuis plus de 10 ans, mais aussi OHSAS 18001 pour la santé et la sécurité. Ces certifications sont la garantie que notre organisation est sous tension permanente, que nous tous, salariés de l'entreprise connaissons les règles et sommes bien toujours dans un esprit de remise en cause permanente.

De plus, et en dehors des visites des autorités de contrôle, nous procédons à des audits internes et mandats aussi des cabinets externes indépendants.

Enfin, nous nous ouvrons en permanence aux bonnes pratiques. Un de nos sites, après avoir été audité par le CNRI, vient d'obtenir le label "Entreprise Responsable et Durable" et un autre vient de mener un travail sur la sécurité avec les aspirants ingénieurs de l'Université de Compiègne.

Un des sujets qui nous tient le plus à cœur dans notre entreprise, c'est bien sûr la santé de nos collaborateurs. La santé peut être affectée par l'exposition au métal que nous recyclons et par les accidents.

En ce qui concerne l'exposition au plomb, nous affectons d'importantes ressources à l'amélioration des conditions de travail et à la protection des salariés et, ceux de nos employés qui ont un peu d'ancienneté ont pu voir les choses significativement évoluer.

Nous avons aussi décidé, il y a deux ans, de changer notre approche et de mettre l'individu au centre de la réflexion, avec un entretien trimestriel qui permet le passage en revue de chaque poste de travail, de son exposition et des moyens ciblés d'amélioration.

Cette démarche, basée sur le volontariat a été couronnée de deux grands succès : le premier succès est la participation du personnel qui en 2010 était de 86% ; le deuxième est l'évolution de l'indicateur de plombémie moyenne qui est maintenant à la moitié de la limite réglementaire dans tous nos sites.

C'est dans ce même esprit et en souhaitant en toute sincérité mais avec détermination atteindre des résultats similaires en matière de sécurité, que nous lançons cette année notre nouvelle initiative "la sécurité c'est la vie".

Malgré une baisse régulière du nombre des accidents du travail et un taux de gravité heureusement très faible, nous voulons rendre nos sites, nos pratiques, nos attitudes beaucoup plus sûres. La fréquence des accidents est de 25 accidents pour 1 million d'heures ce qui revient à dire à un nouvel embauché : "dans cette entreprise, selon toute probabilité, vous aurez deux accidents dans votre carrière". C'est inacceptable !

Vous avez compris que l'utilité sociétale et environnementale de notre entreprise est indiscutable. Vous voyez que l'environnement et la santé sont aux centres de notre gestion. Vous pouvez réaliser aujourd'hui que les résultats obtenus et ceux que nous souhaitons atteindre le sont pour et par les hommes et les femmes qui constituent notre entreprise.



Jean-François Delsol
Président



Notre entreprise

➤ NOTRE MÉTIER EN QUELQUES MOTS

Nous sommes “affineur” de plomb. Notre métier consiste à extraire les matières plombeuses de produits hors d’usage (PHU), puis d’élaborer des alliages de plomb ou du plomb pur. Nos produits, issus du recyclage, répondent aux spécifications précises de nos clients et ne subissent aucune détérioration de leurs caractéristiques physico-chimiques.

Nous nous attachons à recycler les autres constituants des PHU que nous traitons comme le polypropylène, ou à les neutraliser comme l’électrolyte.

➤ NOS MATIÈRES PREMIÈRES

Notre matière première principale est la batterie plomb acide utilisée pour le démarrage des véhicules à moteur, l’alimentation des installations de secours ou des véhicules électriques.

Nous traitons aussi des tuyaux et planches de plomb issus des démolitions ou des réfections de canalisations et des rebuts ou déchets de fabrication de nos clients.

De plus, nous offrons aux distributeurs de batteries un système complet de collecte et de recyclage de batteries usagées appelé ECO BAT (voir page 19).

➤ NOS PRODUITS ET NOS DÉBOUCHÉS

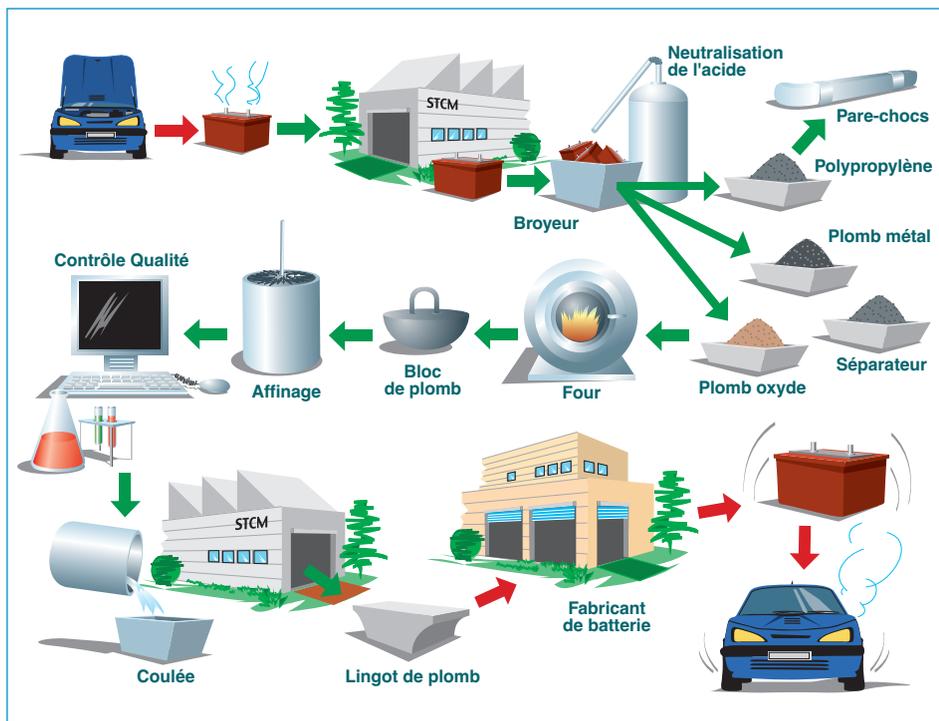
Nous produisons du plomb pur (le plomb doux) et environ 40 alliages différents qui incorporent des constituants tels que l’antimoine, l’étain, le calcium, l’argent ou le sélénium.

Certains de nos clients exigent une précision de dosage au gramme par tonne.

Nos produits sont livrés en lingots de 35 kg ou en blocs de 1000 kg.

Nos clients sont en majorité des fabricants de batteries démarrages, stationnaires ou de traction. Nos produits sont aussi fournis à des fabricants de laminés, de quilles de bateaux, de contre-poids, de soudure, de grenaille et de câbles.

Nous produisons aussi du polypropylène que nos clients revendent après lavage et granulation. Il servira à la fabrication de pièces pour l’automobile ou de pots horticoles.



Impact environnemental du recyclage du plomb en France :

- moins de ressources naturelles utilisées,
- moins d'émissions de polluants

(source bilan du recyclage ADEME 2008)

- Economie de minerai : 232 960 t
- Economie d'Énergies non renouvelables : 6 283 tep
- Emissions de Gaz à effet de serre évitées : 62 521 t-éq-Co₂
- Economie d'eau : 8 598 301 m³
- Eutrophisation* évitée : - 8 480 kg-éq-Po⁴
- Déchets non dangereux évités : 123 454 t

*Eutrophisation : modification et dégradation d'un milieu aquatique.

➤ NOTRE PROCÉDÉ INDUSTRIEL

Il comprend trois étapes principales :

Le broyage

La batterie entière y est déchetée et ses éléments séparés. Sont extraits le plomb sous forme métallique, oxydes-sulfates, le polypropylène, le polyéthylène et l'électrolyte.

La réduction

Le plomb métallique et les oxydes-sulfates sont traités dans cet atelier disposant de fours rotatifs. Un plomb d'œuvre brut coule des fours après des cycles de 2 à 4 h. Pour chaque tonne de plomb d'œuvre environ 250 à 300 kg de scories sont produites. Elles constituent un déchet ultime du recyclage et seront envoyées en Centre Technique d'Enfouissement (CTE).

L'affinage

Dans cet atelier, le plomb brut va être transformé en 2 à 5 jours en plomb affiné répondant aux spécifications strictes de nos clients. Tout le processus d'affinage est réalisé sous le contrôle du laboratoire dont les analyses en valident chacune des étapes.

65%

Le Taux de recyclage des matières traitées

est globalement de 65% décomposé de la manière suivante :
60% environ sous forme de plomb et 5% de matières plastiques sous forme de polypropylène brut.
L'acide sulfurique est neutralisé et le reste est éliminé en Centre Technique d'Enfouissement.





Notre entreprise

➤ NOS CHIFFRES CLÉS

- 2 usines STCM dans le Centre et le Sud Ouest de la France,
- 90 personnes dont 21 cadres
- 89 % de salariés en CDI
- 7 nationalités différentes
- Année de création 1952

Filiale du Groupe ECO BAT TECHNOLOGIES qui exploite 17 usines dans le monde, produit 800 000 tonnes de plomb et emploie 2 500 personnes.

En France, le Groupe constitué de STCM et APSM élabore environ 70 000 tonnes de plomb affiné.

Matières premières : Batteries plomb-acide usagées, produits de broyage, tuyaux et planches de plomb, résidus de fabrication.

Produits : Plomb pur 99,975 %, alliages plomb antimoine, calcium, étain, sélénium, argent... conditionnés en lingots de 35 kg ou en blocs de 1 000 kg.

Débouchés : Producteurs de batteries démarrages ou industrielles. Fabricants de câbles. Lamineurs. Producteurs de grenailles, de plomb de chasse ou de pêche.

Exportations : 30 à 40% du volume annuel, principalement en Asie.

➤ CERTIFICATIONS

- **QUALITÉ :**
ISO 9002 en 1998 puis ISO 9001 V 2000 depuis octobre 2001
QS 9000 en 1999 puis TS 16949 depuis décembre 2003
- **ENVIRONNEMENT :**
ISO 14001 depuis septembre 1999
- **SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL :**
OHSAS 18001 depuis décembre 2002

➤ LABEL

Label entreprise responsable et durable, Bazoches, depuis 2011.

Part des investissements consacrés à l'environnement, la santé et la sécurité depuis 2007 : 70 %

Entreprise • fiable & durable
Bazoches
2011
responsable & responsable

ISO 9002
DEPUIS
1998
QUALITÉ

ISO 9001 • V2000
DEPUIS
OCTOBRE
2001
QUALITÉ

QS 9000
DEPUIS
1999
QUALITÉ

TS 16949
DEPUIS
DECEMBRE
2003
QUALITÉ

ISO 14001
DEPUIS
SEPTEMBRE
1999
ENVIRONNEMENT

OHSAS 18001
DEPUIS
DECEMBRE
2002
SAINTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL



Qu'est-ce que le Plomb ?

➤ SA LONGUE HISTOIRE EN BREF

Le plomb est l'un des premiers métaux utilisés par l'homme. La Bible en mentionne déjà son usage et dès 7000 avant JC, les oxydes de plomb étaient utilisés comme pigment sur les poteries. La métallurgie du plomb débuta environ en 5000 avant JC en Chine. Le plus ancien objet conservé est une statuette égyptienne datée de 4800 avant JC.

Les usages du plomb en raison de ses caractéristiques physiques se sont largement développés au cours de l'ère romaine.

Il était alors utilisé dans la marine, pour la fabrication de canalisations d'eau, de pièces de monnaie, de cosmétiques. Au Moyen-Âge des plaques de plomb servaient à la couverture des cathédrales ; plus tard, il jouera un rôle majeur dans le développement de l'imprimerie.

➤ SON UTILISATION

C'est à ses caractéristiques physico-chimiques que le plomb doit le développement de son usage. Son bas point de fusion en a fait un matériau privilégié pour toutes les opérations nécessitant la fusion et l'élaboration d'alliages dans lesquels il est associé à la plupart des métaux non ferreux. Il abaisse le point de fusion de l'alliage et, dans certains cas, en améliore les caractéristiques mécaniques. Sa résistance aux acides et à la corrosion a amené à l'utiliser pour la fabrication de gaines pour les câbles électriques, de plaques et tuyaux pour l'industrie chimique, de laminés et d'accessoires pour la couverture. Sa ductilité a été utilisée dans la mise en œuvre de tuyaux pour les canalisations de gaz et d'eau. Sa capacité d'absorption des rayonnements a permis son utilisation comme protection dans les domaines médicaux et nucléaires. Ses sels, de couleurs vives, entrent dans la composition de glaçures pour les poteries.

Ses propriétés électrochimiques en font l'un des métaux privilégiés pour la fabrication d'accumulateurs, le principal débouché du plomb.

➤ PRODUCTION ET RECYCLAGE

Le plomb est obtenu par transformation de minerai, on parle alors de première fusion ou par recyclage de produits en fin de vie contenant du plomb, c'est alors la deuxième fusion, le métier de STCM. En 2009, 8,8 millions de tonnes ont été consommées dans le monde dont 1,5 million de tonnes en Europe. Depuis 2000, la consommation mondiale de plomb a augmenté de 15 %, celle de l'Asie de 55 %. Environ 57 % de la production mondiale est issue du recyclage. Cette même année, la France a produit environ 90 000 tonnes, uniquement en recyclage. Sa consommation s'est élevée à environ 210 000 tonnes.

Le plomb est recyclable à l'infini sans altération de ses caractéristiques.

60%

du plomb produit dans le monde provient du recyclage

➤ SON AVENIR

Le plomb est devenu très dépendant du secteur automobile. Dans cette application, le métal a souvent été menacé par d'autres couples électro-chimiques. Un des défis les plus importants que le métal mou devait relever était celui du véhicule électrique. Les caractéristiques de la batterie au plomb ne la qualifiaient pas à priori et des recherches ont dû être lancées pour adapter ses performances à cette nouvelle utilisation.

Ainsi l'ALABC, cofinancé par des producteurs de plomb et des fabricants de batteries, a encouragé des recherches dans le monde entier et des résultats probants ont déjà été obtenus. Entre temps, le concept de véhicule propre a évolué vers le véhicule hybride (moteurs thermique et électrique) et vers une amélioration des performances environnementales du classique moteur à explosion.

Bien que le premier véhicule électrique de l'histoire fut équipé de batterie au plomb dès 1894, les véhicules hybrides actuellement commercialisés par un constructeur japonais utilisent d'autres types de batteries. Cependant les constructeurs européens commercialisent tous des véhicules "Stop&Start" dont le moteur s'arrête automatiquement lorsque le véhicule s'immobilise et redémarre à la moindre pression sur l'accélérateur grâce à une puissante batterie au plomb.

D'autres constructeurs français et étrangers testent aujourd'hui des véhicules hybrides équipés de batteries au plomb.

En Chine, 20 millions de vélos et scooters électriques équipés de batteries plomb sont produits chaque année. 120 millions de ces « e-bikes » seraient en circulation dans le pays.

La production d'énergies renouvelables (solaire, éolien) est en fort développement dans le monde et nécessite des capacités de stockage électrique fiable, abordable et recyclable. La batterie au plomb apporte la solution appropriée.

La batterie démarrage utilisée pour le lancement des moteurs à explosion de la plupart de nos véhicules constituent aujourd'hui le premier débouché (75 %) du plomb. Ce débouché croît au rythme du parc automobile.

Zoom sur les risques liés au plomb

Le plomb peut pénétrer dans l'organisme humain par 3 voies :

- *par inhalation,*
- *par ingestion, soit du plomb inhalé puis ingéré à la suite de processus d'épuration pulmonaire ou du plomb ingéré directement avec les aliments ou avec les poussières se trouvant sur les mains ou les objets portés à la bouche notamment chez le jeune enfant,*
- *par voie cutanée, l'absorption semblant faible en ce qui concerne le plomb inorganique et plus importante pour le plomb tétraéthyle mais qui n'est plus en circulation aujourd'hui.*

Les chiffres clés du Plomb

- *Masse atomique : 207*
- *Température de fusion : 327°C*
- *Température d'ébullition : 1 755°C*
- *Production 2009 : 8,83 Millions T*
 - *Chine : 42 %*
 - *Europe : 19 %*
 - *USA : 14 %*
- *Consommation 2009 : 8,76 Millions T*
 - *Chine : 44 %*
 - *Europe : 18 %*
 - *USA : 16 %*



Le saviez-vous :

La JAMAIS CONTENTE, véhicule électrique, roulait en 1899 à presque 106 km/h et franchissait pour la première fois de l'histoire le seuil mythique des 100 km/h. Elle était équipée de batteries au plomb de marque FULMEN.



Des progrès significatifs

➤ SANTÉ

Une mesure trimestrielle de plombémie, mesure du taux de plomb dans le sang exprimée en μg par 100 ml de sang, est effectuée sur toute personne en contact direct avec le plomb. Elle est réalisée sous la supervision du Médecin du Travail qui dispose d'autres indicateurs biologiques si nécessaire. Toutes les informations personnelles sont confidentielles.

Nous nous étions fixés comme objectifs d'avoir une moyenne de plombémie inférieure à $20 \mu\text{g}/100 \text{ ml}$ (c'est-à-dire la moitié de la limite réglementaire) et aucun opérateur au dessus de $35 \mu\text{g}/100 \text{ ml}$ (25% en dessous de la limite réglementaire).

Fin 2010 nous avons atteint nos deux objectifs sur tous nos sites.

Forts de ces résultats nous suivons maintenant les plombémies au dessus de $30 \mu\text{g}/100 \text{ ml}$ et les avons vu diminuer en deux ans de 83% à Toulouse et de 64% à Bazoches.

Ces résultats ont pu être obtenus grâce à une amélioration de la qualité de l'air de certains ateliers, la mise à disposition des meilleurs équipements disponibles de protection individuelle et par une approche personnalisée de la santé avec un entretien trimestriel avec chacun des opérateurs.



➤ SÉCURITÉ

Dans nos usines, un accident du travail, même mineur en gravité, est suivi et étudié avec une méthodique attention. Les causes de l'accident et les moyens d'éviter sa récurrence sont débattus au CHSCT (voir § 4).

Notre objectif est d'avoir les installations et les comportements les plus sûrs, c'est-à-dire sans accident.

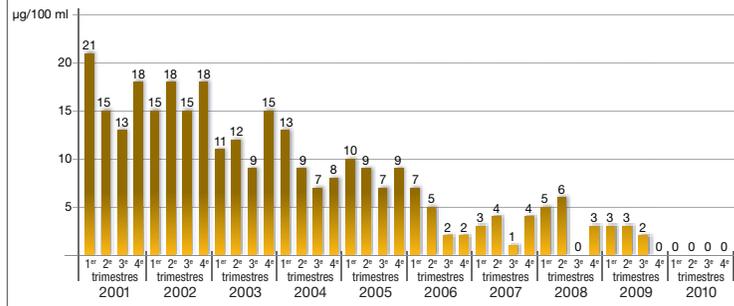
Nous suivons plus particulièrement trois indicateurs : les **accidents du travail avec arrêt**, leur **taux de gravité** et de **fréquence**.

Malgré des succès notables, comme l'année 2009 sans aucun accident à Toulouse et une baisse drastique du taux de gravité à la moitié de la moyenne du secteur de la Métallurgie, nous devons encore déplorer des accidents.

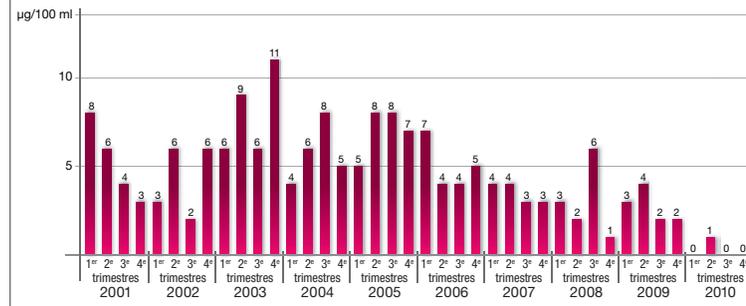
En 2011, forts de notre expérience dans l'amélioration des plombémies nous lançons le programme "la sécurité, c'est la vie" pour accentuer nos efforts et l'attention de tous sur la sécurité.



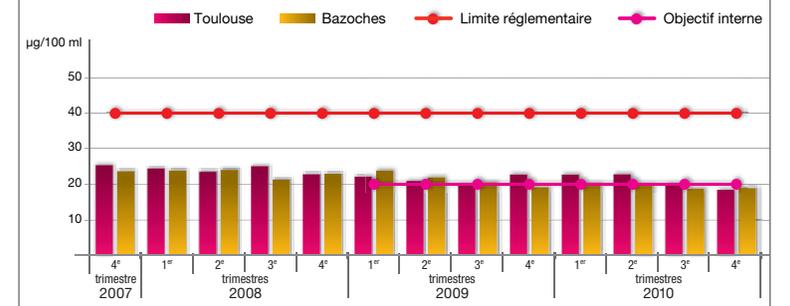
BAZOCHES : PLOMBEMIES > 35 µg/100 ml



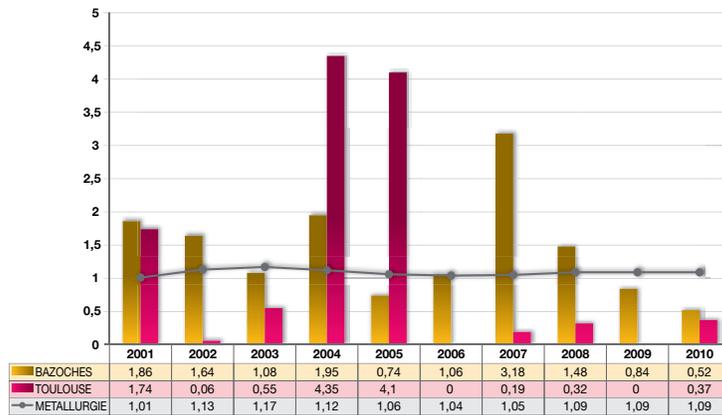
TOULOUSE : PLOMBEMIES > 35 µg/100 ml



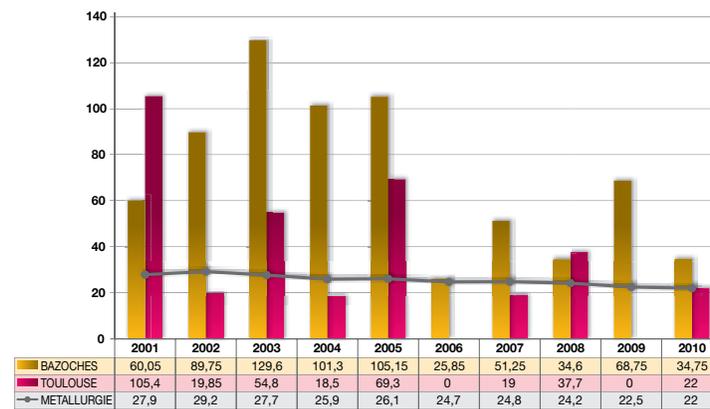
PLOMBEMIES MOYENNES USINES STCM (µg/100 ml)



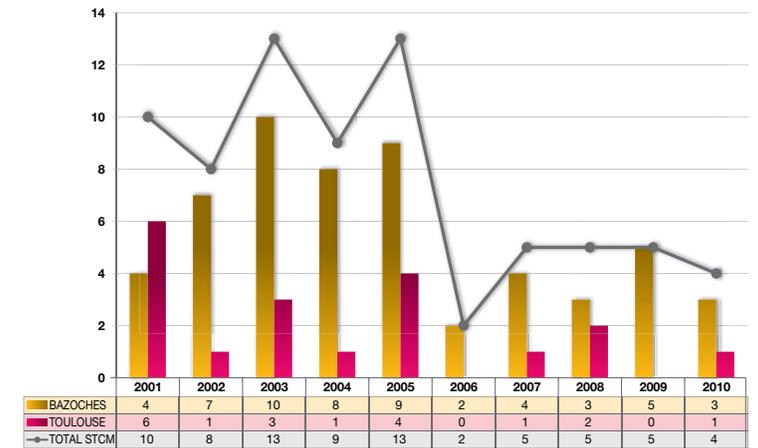
STCM ACCIDENTS DU TRAVAIL GRAVITE POUR 1 000 000 HEURES



STCM ACCIDENTS DU TRAVAIL TAUX DE FREQUENCE POUR 1 000 000 HEURES



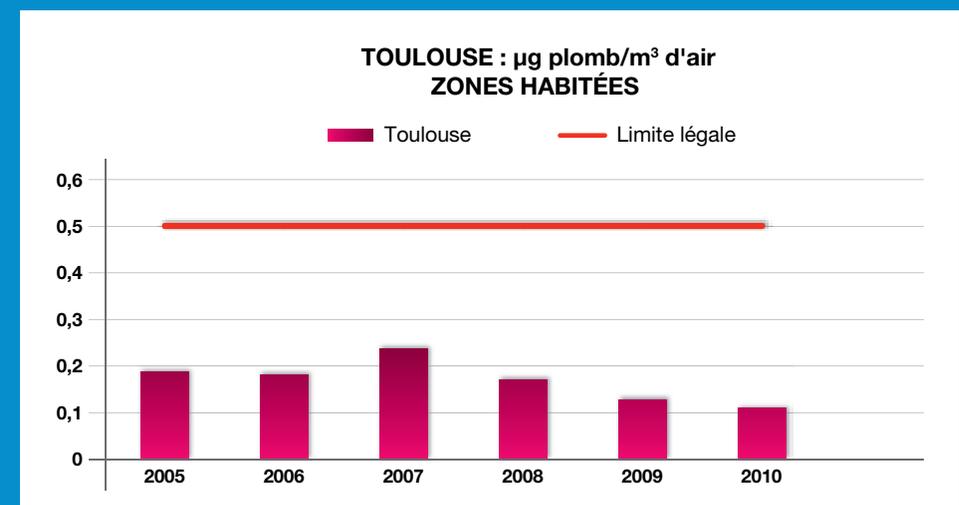
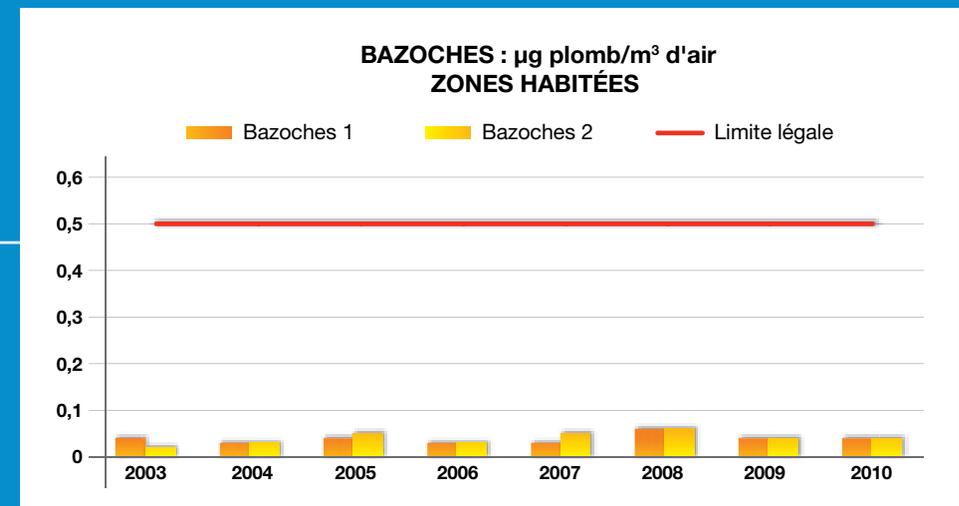
STCM ACCIDENTS DU TRAVAIL AVEC ARRÊT



➤ ENVIRONNEMENT

• L'AIR AMBIANT

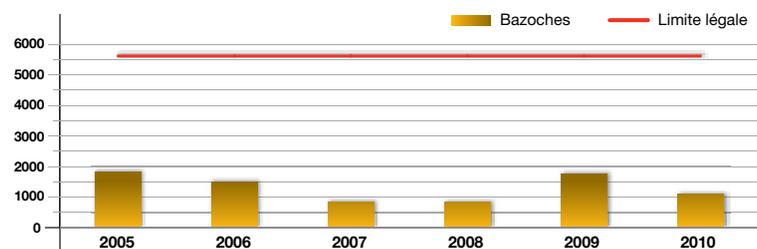
La qualité de l'air ambiant est mesurée par des capteurs disséminés autour des usines en limite de propriété ou dans les proches zones habitées. Le prélèvement est continu 24h/24 tous les jours de l'année. La limite réglementaire se mesure au niveau des premières zones habitées. Jusqu'en 2000, cette limite était de 2 μg de plomb par m^3 d'air, elle est depuis de seulement 0,5 μg .



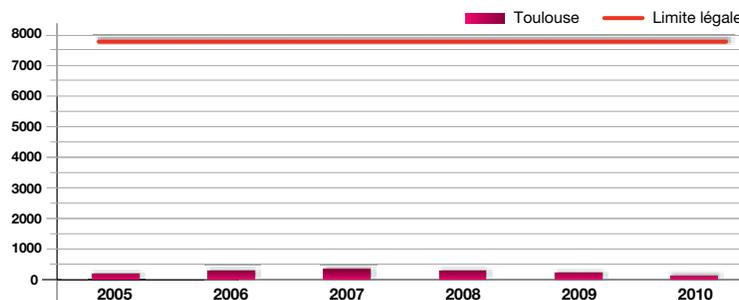
- **LES REJETS CANALISÉS** sont ceux issus du procédés de fabrication et rejetés dans l'atmosphère après filtration.

Les poussières

BAZOCHES : REJETS CANALISÉS - Poussières (kg/an)

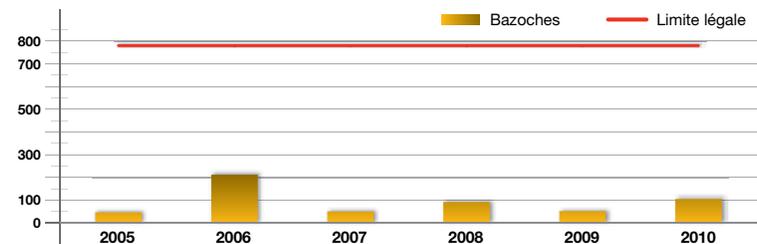


TOULOUSE : REJETS CANALISÉS - Poussières (kg/an)

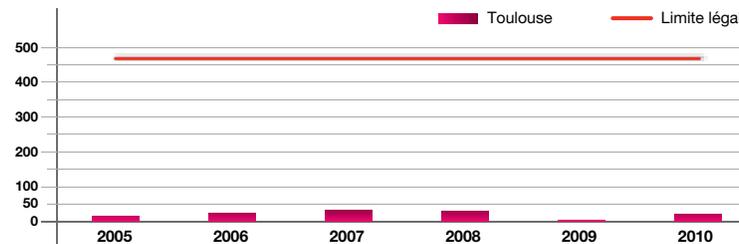


Le plomb

BAZOCHES : REJETS CANALISÉS - Plomb (kg/an)

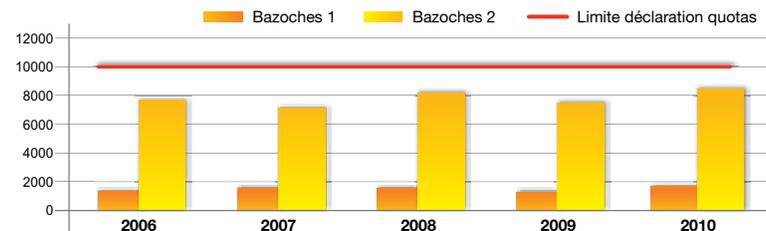


TOULOUSE : REJETS CANALISÉS - Plomb (kg/an)

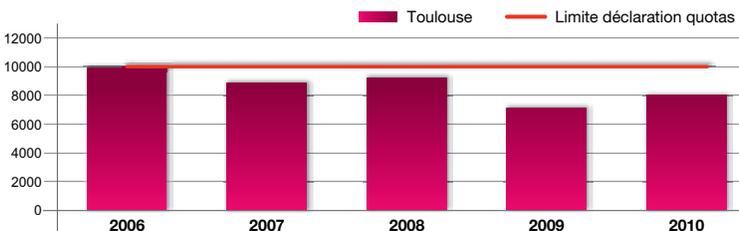


Le CO₂

BAZOCHES : REJETS CO₂ (t/an)



TOULOUSE : REJETS CO₂ (t/an)



L'eau

REJETS D'EAU
Respect des limites réglementaires

Année	TOULOUSE	BAZOCHES
2006-2010	OUI	Pas de rejet

EAUX SOUTERRAINES
Respect des limites réglementaires

Année	TOULOUSE	BAZOCHES
2006-2010	OUI	OUI

Comment mesure-t'on les rejets canalisés ?

> A chaque cheminée, un contrôle de tous les effluents est effectué suivant des normes précises par un organisme accrédité par des laboratoires de certification choisis par le Ministère de l'Environnement.

En ce qui nous concerne, l'APAVE mesure la teneur en poussières des rejets canalisés conformément à la norme NF EN 13284-1 à l'aide d'une sonde manuelle à filtre plan.



Le principe de base est fondé sur l'isocinétisme entre l'écoulement des gaz dans le conduit de la cheminée et l'aspiration des gaz à l'entrée de la buse de prélèvement. Cette méthode requiert la mise en place d'une trappe normalisée selon la norme citée ci-dessus.

De même, des mesures sont effectuées sur CO / CO₂ (monoxyde / dioxyde de carbone) O₂ (oxygène) NO_x (oxydes d'azote) COV / COT (composés organiques volatils / carbone organique total) H₂S (Hydrogène sulfuré) SO₂ (Dioxyde de soufre) Hg gazeux (mercure), Métaux gazeux, Métaux particulaires (hors Hg), Hg particulaire.

L'ensemble de ces mesures sont transmises à la DREAL et disponibles pour les parties intéressées.

Ensemble des prélèvements environnementaux autour d'une usine



 **Capteur d'air ambiant**

 **Cultures de végétaux témoins**

 **Jauge Owen**
Analyse des retombées de poussières totales

 **Piézomètre**
Prélèvements des eaux souterraines

 **Prélèvements sols**

 **Mesures des émissions canalisées**

 **Plaquette DIEM**
Analyse des retombées de poussières sédimentables

Des progrès significatifs

> LES VÉGÉTAUX

Sur chaque site STCM met en place des protocoles de culture des végétaux présents dans les potagers mitoyens.

Cette culture se fait sur des terres contrôlées et sur des variétés constantes : chaque année, un laboratoire détermine la quantité de plomb absorbé par les différents végétaux et vérifie la qualité du niveau de consommation.

> LES DÉCHETS

LES RÉSIDUS DE BROYAGE DE BATTERIES

Chaque tonne de batteries génère environ 40 kg de ces résidus qui sont éliminés en CET. Ces résidus de forte valeur énergétique sont traités en incinération. Actuellement, STCM recherche des modes de valorisation de certains composants plastiques de ces résidus pour augmenter leur taux de recyclage.

LA SCORIE

Une tonne de batteries génère environ 250 kg d'un déchet ultime, la scorie. Après stabilisation, ces scories sont stockées dans un centre agréé d'enfouissement.

En 2003 et 2004, notre société, en partenariat avec l'ADEME a mandaté le BRGM pour étudier l'impact environnemental du stockage des scories.

Cette étude a permis de déterminer les caractéristiques physico-chimiques de ces scories et d'orienter les procédés de stabilisation pour assurer leur inertage complet.

> REMARQUES DU VOISINAGE

STCM est à l'écoute des doléances du voisinage en matière d'environnement : dans le cadre du système de management de l'environnement, STCM répond aux questions soulevées par les habitants susceptibles de subir des nuisances.





Des progrès significatifs

➤ LES AUTRES MESURES

LES DIOXINES

STCM analyse annuellement les dioxines émises aux cheminées ; les dioxines sont produites par les résidus de broyage contenant du pvc et encore présentes dans les matières plombées. Les quantités émises actuellement sont très faibles (moins de 0,01 g par an) et sont en constante diminution.

LES SOLS

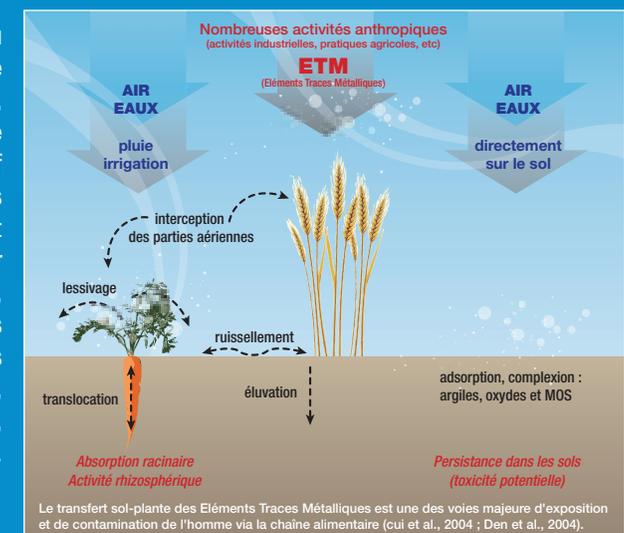
STCM a mis en place autour de ses sites des protocoles de mesure du plomb dans la terre. Ces mesures, qui sont effectuées annuellement aux mêmes endroits, montrent des valeurs inférieures à 300 mg de plomb par kg de matière sèche. Ces taux, qui n'augmentent pas, sont dus aux impacts historiques des sites.

➤ LES AUTRES INITIATIVES

ETUDES SCIENTIFIQUES

Au-delà d'une gestion conforme à la réglementation, STCM a initié une démarche volontariste pour développer une méthodologie d'évaluation des risques pour l'environnement liés aux émissions de particules métalliques. STCM a ainsi soutenu plusieurs projets scientifiques en partenariat étroit avec l'INERIS, l'INP-ENSAT, l'ADEME et le BRGM.

Ces collaborations ont conduit au financement de travaux de recherche (expérimentations, publications, thèses de recherche, etc) ayant pour objectif principal la compréhension des mécanismes de transferts et des effets du plomb dans et sur l'environnement, et plus généralement de certains Eléments Traces Métalliques (ETM) tels que le cadmium, l'arsenic, le zinc, l'antimoine, l'étain, le cuivre, etc.



PROMOTION DE LA COLLECTE DES BATTERIES USAGÉES

Les batteries au plomb ont été inventées pratiquement en même temps que l'automobile et ont toujours été collectées et recyclées.

De nos jours, environ 7 millions de batteries démarrages sont vendues en France et quelques 170 000 tonnes y sont recyclées.

Le taux de collecte des batteries au plomb est exceptionnel, puisqu'il oscille entre 85 % et 100 %, faisant de ce PHU le plus recyclé de tous. La valeur de la batterie usagée, classée déchet dangereux est positive. Bien que variable en fonction des cours des métaux, cette valeur a permis sur une longue période le financement de la collecte et du recyclage de la batterie sans recours aux fonds publics ni aux éco-contributions.

Enfin, le plomb contenu dans les batteries peut être recyclé indéfiniment sans altération de ses caractéristiques.

Les réglementations sur l'élimination des produits en fin de vie ont fortement évoluées ces dernières années sous l'impulsion des Directives Européennes. On citera en particulier la Directive VHU (Véhicules Hors d'Usage) ou D3E (Déchets Electriques Et Electroniques).

Pour les piles et accumulateurs, la Directive 2006/66/CE a été promulguée en 2006 et transposée en Droit national en 2008. En France, elle remplacera le décret 99-374 du 12 mai 1999.

En étant activement impliqués dans les organisations professionnelles (FEDEM, SAFF), les dirigeants de STCM-APSM contribuent au suivi et à l'évolution de la collecte et du recyclage. Ils participent ainsi aux travaux de l'ISPA qui chaque année supervise les travaux de l'ADEME et son Observatoire des Piles et Accumulateurs. Plus récemment, ils ont été sollicités par le Ministère de l'Environnement pour participer aux travaux préparatoires de la transposition en droit Français de la nouvelle Directive batteries.

LE SYSTÈME ECO BAT

STCM-APSM est aussi actif sur le terrain en proposant depuis plus de 10 ans un système complet de collecte et de recyclage de batteries usagées appelé ECO BAT'.

ECO BAT' propose aux vendeurs de batteries neuves (Garages, Centres-Auto, Concessions, Supermarchés) et aux Déchetteries la fourniture d'un container adapté et une logistique spécialisée pour acheminer en toute sécurité les batteries vers une des trois usines françaises.

En 2011, un site internet dédié "recyclez-vos-batteries.fr" offrira services et informations à nos clients et aux consommateurs.

94%

Taux de collecte
des batteries en France
de 2002 à 2009

(source rapport ADEME-E/Y 2009)





Une forte mobilisation de tous les acteurs de l'entreprise

➤ DES REPRÉSENTANTS DES ACTIONNAIRES INFORMÉS ET VIGILANTS

COMITE HSE GROUPE ECO BAT

Le Groupe ECO BAT dispose d'un comité HSE composé d'administrateurs non exécutifs, indépendants des directions opérationnelles. Il passe en revue les performances HSE des usines du Groupe présentées par le Directeur HSE et vérifie la conformité aux réglementations.

➤ UN GROUPE QUI A POSITIONNÉ L'ENVIRONNEMENT, LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU CENTRE DE SES PRÉOCCUPATIONS

POLITIQUE HSE GROUPE

Le groupe a établi une politique HSE qui s'impose à toutes les filiales.

DIRECTEUR HSE EUROPE

Il est chargé du respect de la Politique Groupe et il organise l'échange de bonnes pratiques entre usines. Il est le destinataire de nos rapports mensuels et des rapports d'accidents du travail dès qu'ils surviennent.

RAPPORTS MENSUELS DES PERFORMANCES HSE

Au même titre que les données commerciales ou financières, les performances HSE sont communiquées tous les mois au Directeur HSE.

OUTIL ELECTRONIQUE DE RAPPORT ACCIDENT

Les accidents du travail lorsqu'ils surviennent sont inscrits dans une base de données électronique. A chaque enregistrement d'un accident, un courriel est expédié aux responsables du Groupe. La base de données constitue un historique de tous les accidents qui permet leurs analyses et les actions correctives.

BENCHMARK DES RESULTATS HSE ET ECHANGE D'EXPERIENCES

Les innovations tant des procédés que des pratiques sont échangées entre responsables d'usines. Au début de 2007 a été organisée une réunion de tous les responsables HSE européens sur le thème des accidents du travail.

MOYENS FINANCIERS ET TECHNIQUES

Depuis plus de 10 ans, notre entreprise a réalisé des progrès réguliers grâce à une politique soutenue d'investissements et de mise à disposition de moyens humains.

➤ UNE EQUIPE DE DIRECTION QUI A DÉFINI UNE POLITIQUE GÉNÉRALE QUI GUIDE LES DÉCISIONS DE CHACUN DES ACTEURS DE L'ENTREPRISE

POLITIQUE GÉNÉRALE ET OBJECTIFS ANNUELS

La politique HSE Groupe est déclinée dans nos usines françaises et chaque année nous déclinons nos objectifs. Ces documents largement diffusés dans l'entreprise permettent à chacun de connaître le cap. De plus, les indicateurs HSE figurent dans les objectifs individuels de chaque responsable.

INVESTISSEMENTS SOUTENUS DANS L'HSE

Au cours des dernières années, 70 % de nos investissements ont été consacrés à l'amélioration de nos performances environnementales, aux conditions sanitaires ou à la sécurité.

➤ DES PRATIQUES QUI GÉNÈRENT LES INITIATIVES ET LE PROGRÈS CONTINU

CERTIFICATION ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Nos usines sont certifiées ISO 14001 depuis 7 ans et OHSAS 18001 depuis 4 ans. Ces certifications qui valident nos Systèmes de Management favorisent surtout la quête de progrès continu et l'implication de tous.

AUDITS EXTERNES

Depuis 2003, 8 audits ont été réalisés par des auditeurs indépendants externes. Leur but est de valider la conformité de nos installations aux réglementations en vigueur et à la politique HSE du Groupe. Ces audits peuvent être déclenchés inopinément sans prévenir les responsables des sites.

AUDITS GROUPE

Le directeur HSE du Groupe réalise des audits tous les 6 mois dans nos usines et intervient sur site lorsque des incidents surviennent. Les résultats de ces audits sont présentés au Comité HSE du Groupe ECO BAT.

STAGIAIRES

STCM accueille régulièrement des stagiaires étudiants, dans les divers services des usines. Ces étudiants s'intègrent aux équipes et participent, sous contrôle, à la vie de l'entreprise.

CONFRONTATION AUX MEILLEURS

STCM est en recherche permanente des meilleurs techniques et pratiques disponibles dans l'industrie. En 2011 elle a rejoint le club "Entreprise Responsable et Durable" après un audit du CNRI (Centre National des Risques Industriels) et participe ainsi à un échange d'expériences avec les autres entreprises labellisées.

Notre politique HSE

➤ Chaque année, STCM établit une politique en matière d'environnement et une politique en matière de santé et de sécurité de travail.

Ces politiques reprennent les obligations des normes ISO 14001 et OHSAS 8001 : les exigences réglementaires et les exigences spécifiques à la STCM, le principe d'amélioration continue et la vérification permanente des performances, leur communication aux parties intéressées.

De plus, chaque année les politiques reprennent les objectifs définis par la revue de direction qui établit le contenu à partir des rapports des différents responsables HSE et au vu des résultats obtenus l'année précédente. Chaque année, quatre objectifs prioritaires sont définis en matière d'environnement et quatre objectifs en matière de santé sécurité au travail.

Pour chacun de ces objectifs, des cibles sont quantifiées et en fin d'année, la direction acte sur les résultats obtenus.

En cas de constat négatif, les objectifs sont reconduits l'année suivante pour atteindre la cible.

FOCUS : un AT survient, procédure...



➤ Rédaction d'une fiche descriptive de l'accident par le chef d'équipe, l'accidenté (si en état) ainsi que les témoins éventuels. Lors du retour de l'accidenté, réalisation d'une enquête accident en collaboration avec le responsable H&S du site, le secrétaire de CHSCT et les témoins éventuels si nécessaire.

Cette réunion a pour but de réaliser l'arbre des causes et la définition des actions correctives.

Un plan d'actions correctives est mis en place et son avancement suivi régulièrement.

Ce processus ainsi que les documents associés sont gérés dans le cadre de la certification OHSAS 18001 de l'usine.





Une forte mobilisation de tous les acteurs de l'entreprise

➤ UNE APPROCHE PRAGMATIQUE QUI IMPLIQUE TOUT LE PERSONNEL

REUNIONS TECHNIQUES INTERNATIONALES et AUDITS CROISES

Le groupe ECOBAT organise plusieurs fois par an des réunions auxquelles sont conviés les directeurs opérationnels de toutes les usines du Groupe afin de partager les développements et connaissances aussi bien en terme de processus que de santé ou de sécurité. Une série d'audits croisés a été réalisée en 2005-2006 afin de renforcer cette dynamique d'échanges. Tous les sites d'ECOBAT ont été audités par des groupes de 3 ou 4 responsables techniques venant d'autres sites. Des rapports proposant des pistes de progrès et développements ont été remis à chaque usine à l'issue de ce processus.

PROGRAMME SUSA

En complément des actions techniques et organisationnelles d'amélioration des conditions de travail, une analyse des comportements Sécurité a été engagée en 2009 et a débouché sur la mise en place du programme SUSA (Safe and UnSafe Acts). Cette méthode consiste dans un premier temps à observer les comportements sur les postes de travail, puis à débriefer et discuter avec l'opérateur des gestes sûrs à conforter et des gestes à risque à corriger. L'analyse des thèmes Sécurité à supporter permet l'orientation des formations à dispenser et la focalisation des communications Sécurité. Après un an de mise en œuvre, certains comportements à risque ont déjà disparu.

CHANTIERS 5S

Les outils 5S ont été mis en place afin de renforcer la maîtrise de la sécurité et hygiène dans les ateliers en même temps qu'ils renforçaient la production par leur rigueur.

GROUPES SANTE ET CPA (Challenge Prévention Active)

Pour rendre le personnel actif dans notre démarche d'amélioration de la santé, il a été décidé mi-2003 de créer un groupe santé usine comprenant des salariés représentatifs de chaque métier, avec pour missions :

- d'informer l'ensemble du personnel sur la démarche santé de l'entreprise, pour le rendre proactif,
- de participer avec les autres salariés d'un même métier ou de plusieurs métiers à l'amélioration de la santé du personnel, en proposant des projets (modifications d'installations, de modes opératoires, de processus, d'outillages, etc.),
- de suivre ces projets jusqu'à l'aboutissement : dessin, devis, réalisation,
- de faire un point régulier sur les résultats,
- de tester de nouveaux équipements de protection du personnel.



CE et CHSCT

Le personnel est représenté dans diverses instances et occupe un rôle important dans la réalisation de la politique hygiène, sécurité et environnement.

COMITE D'ENTREPRISE - DELEGUE du PERSONNEL

Comité d'Entreprise de 10 personnes (4 du premier collège, 6 du deuxième).

En plus de ces 10 personnes, deux délégués syndicaux se réunissent mensuellement avec la direction.

Dans chaque réunion du Comité d'Entreprise sont évoqués les résultats et les orientations de la société en matière d'hygiène, sécurité et environnement.

L'ensemble des représentants est particulièrement attentif aux indicateurs concernant l'amélioration continue des performances de la société.

CHSCT

Dans chaque usine, les représentants élus du personnel désignent des représentants au Comité d'Hygiène Sécurité et Conditions de Travail : ces représentants étant volontaires, sont moteurs dans les orientations de la société.

Trimestriellement, le Comité se réunit dans chaque usine sous la présidence du directeur d'usine, assisté du responsable de maintenance.

Ces réunions se tiennent en présence du médecin de travail, de l'inspecteur du travail et du représentant de la CRAM. Au cours de ces réunions, la direction donne les résultats en matière d'hygiène et de sécurité ; après discussion, le comité fixe les orientations à proposer pour améliorer les résultats.

➤ UNE ATTITUDE CONSTRUCTIVE AVEC LES AUTORITÉS DE CONTRÔLE ET UNE PARTICIPATION ACTIVE AUX TRAVAUX DE LA PROFESSION

RELATIONS DREAL

Les ingénieurs de la DREAL programment des visites annuelles sur chaque site et font également des visites inopinées pour contrôler des points particuliers.

Chaque année, STCM envoie un rapport concernant tous les résultats en matière de sécurité, de santé et d'environnement. De plus, avant le 31 mars de chaque année, STCM donne sur Internet le bilan complet de ses rejets gazeux, liquides et solides. Ce bilan permet une traçabilité complète qui est consolidée au niveau national.

Après chaque visite, la DREAL envoie un compte rendu avec ses remarques et avec les points à améliorer qui sont validés lors de leur prochaine visite.



Christophe Allégris, Directeur de l'usine de Bazoche : programme "la sécurité c'est la vie"

Parce qu'il est de notre responsabilité de s'assurer que chacun puisse rentrer chez soi en bonne santé à l'issue d'une journée de travail, nous avons inscrit dans nos valeurs fondamentales l'engagement à encourager les attitudes et comportements qui conduisent à une culture Sécurité.

*A la lumière des progrès significatifs obtenus dans les domaines de l'hygiène et de l'environnement, nous avons décidé de mettre en œuvre un programme ambitieux d'amélioration de nos conditions de travail et de perception du risque en s'appuyant sur 3 axes :
la transformation de nos installations techniques, l'adaptation de nos organisations et l'évolution des comportements.*

Ce programme appelé « La sécurité c'est la vie » a été officiellement lancé les 7 et 8 mars 2011 sur les sites STCM de Toulouse et de Bazoche, journées au cours desquelles les ateliers de production ont été arrêtés pour se consacrer à l'amélioration de certaines de nos pratiques. Un trophée Sécurité sur le thème du travail en hauteur a été initié sur le site de Bazoche consistant pour chaque équipe de maîtrise à proposer les meilleures évolutions de réduction de risque pour des opérations identifiées.

Dans le prolongement et parce que l'Humain est au centre de tout, chaque opérateur a un entretien individuel trimestriel avec l'agent de maîtrise dont il dépend, focalisé sur les attitudes Sécurité. Les synthèses de ces entretiens sont effectuées lors de réunions trimestrielles avec toute l'équipe d'encadrement afin de décider des actions de communication Sécurité ciblées ou de formation à programmer.

« La sécurité c'est la vie » est aussi un outil de communication fédérateur dont l'objectif est de faire prendre conscience à tous de la nécessité de prendre en compte la composante Sécurité dans les choix de nos actions du quotidien. Je suis confiant dans notre capacité à relever ce défi.



Une forte mobilisation de tous les acteurs de l'entreprise

PARTICIPATION AUX TRAVAUX DE FEDEM

Les cadres de STCM participent activement aux travaux de la Chambre Syndicale de Plomb, de la Commission Plomb et du Syndicat des Affineurs. Dans ce cadre, ils ont contribué à la mise en place d'un observatoire sectoriel des plombémies et d'une réunion d'échanges des bonnes pratiques sanitaires pour les personnels exposés au plomb. Dans un but de veille réglementaire et technique, ils participent aux Commissions HSE, REACH, ou pollution des sols. Ils sont aussi parties prenantes des réunions de l'ISPA ou des travaux du Ministère de l'Environnement pour la transposition des Directives européennes Piles et Batteries.

PARTICIPATION AUX TRAVAUX DU ILA

Le ILA (International Lead Association) qui regroupe les principaux acteurs de la filière plomb dans le monde, fournit une expertise technique et scientifique et dispose d'experts dans les domaines chimiques, électro-chimiques, toxicologiques et environnementaux.

STCM participe activement aux travaux du ILA et soutient la charte « Lead Action 21 », les travaux de recherche dans les domaines santé et sécurité et l'analyse du cycle de vie.

REACH

STCM a co-financé le consortium REACH (enregistrement, évaluation, autorisation et restriction des produits chimiques) qui a coordonné les déclarations obligatoires des quelques 450 substances plomb métal ou composées de plomb.

➤ UNE GRANDE ÉCOUTE DES REMARQUES DU VOISINAGE ET UNE COMMUNICATION SINCÈRE A L'ATTENTION DES PARTIES PRENANTES

COMMISSION LOCALE D'INFORMATION (CLI)

La CLI se réunit une ou deux fois par an et permet au management de notre entreprise de présenter le bilan de nos impacts aux autorités administratives et aux associations locales. La CLI est présidée par le Sous-Préfet.

Au cours de ces réunions, STCM s'adresse directement aux associations présentes pour établir un dialogue direct et organiser des relations spécifiques.

VISITES USINES

Nos usines sont régulièrement visitées par nos clients, nos fournisseurs et les administrations de tutelle.

Sur la période de ce rapport, nous avons aussi ouvert nos portes aux élus, aux étudiants, à l'association FEDEREC Jeunes, à l'ADEME, etc.

INTERVENTIONS ET TEMOIGNAGES

Le Directeur Industriel donne des conférences dans le cadre du DESS des Sciences Physiques de l'Université d'Orléans (combustion et traitement d'effluents gazeux). Dans le cadre de diverses interventions, témoignages, cours ou visites, STCM a consacré une trentaine de journée par an pour diffuser sa politique environnement et santé sécurité.

SITE INTERNET ET RAPPORT ENVIRONNEMENTAL

Doté d'un site internet depuis 1999, notre société s'attache à le tenir à jour régulièrement. En 2011, à l'occasion de la sortie de ce rapport environnemental, il a été totalement remanié.

D'autre part, un nouveau site entièrement consacré aux collectes de batteries verra le jour prochainement. Il permettra aux particuliers de trouver le point de collecte de batteries usagées le plus proche de leur domicile.

L'intérêt suscité par nos rapports environnementaux nous encourage dorénavant à les publier annuellement.

Visite de M. Eric Doligé,
Président de Conseil Général du Loiret.



M. Dominique Vilette, Maire de Bazoches
lors du lancement de "La sécurité, c'est la vie".



De nouveaux défis à relever et des opportunités pour un développement durable

➤ INITIATIVES POUR L'AVENIR

Comme vous avez pu le constater en lisant ce document, nous travaillons très activement sur nos performances environnementales, sur la santé et sur la sécurité de nos collaborateurs. Nos impacts diminuant, nous nous fixons de nouveaux objectifs plus ambitieux chaque année.

La réglementation évolue vite et vise parfois le risque zéro ou l'impact nul qui techniquement et économiquement peut poser un problème. L'élimination de notre déchet ultime constitue aussi une limite technique et économique mais également fiscale. Bien que très actifs sur l'amélioration de notre procédé nous subissons encore des coûts très élevés d'élimination de nos scories qui de plus subissent une taxe (la TGAP).

La conjonction en France du coût d'enfouissement et de la TGAP aboutit aux coûts les plus élevés d'Europe.

Un des défis pour notre entreprise sera, compte tenu de ces charges, de rester compétitive face à une concurrence, principalement européenne, qui n'a pas toujours les mêmes contraintes.

Depuis la fin des années 80, nous subissons par exemple la concurrence des pays du sud ouest de l'Europe qui ont mis presque 20 ans à rejoindre les critères environnementaux de la communauté, alors que la France, elle, durcit systématiquement les textes européens au moment de leur transposition en droit national.

Enfin, nous percevons une sensibilité accrue du grand public et du voisinage de nos sites qui se montrent intéressés par notre activité de recyclage et de plus en plus concernés à titre personnel. Ils sont aussi très attentifs à nos performances environnementales et réactifs aux impacts que nous pourrions leur faire subir.

➤ DES OPPORTUNITÉS POUR UN DÉVELOPPEMENT DURABLE

ENTREtenir LA DYNAMIQUE DE PROGRES CONTINU

Vous avez pu constater dans ce rapport que nous consacrons des moyens financiers et humains importants à l'amélioration de nos procédés et de nos pratiques. Nous allons poursuivre ces efforts et entretenir cette dynamique de progrès continu en impliquant encore plus tous les acteurs de l'entreprise par l'animation des groupes de travail, la poursuite des micro-projets comme les chantiers 5 S, le partage des meilleures pratiques au sein du groupe européen.

DEVELOPPER LE SAVOIR-FAIRE ET EN INTEGRER DE NOUVEAUX

Notre savoir-faire ne se résume plus à la maîtrise de l'élaboration du plomb par recyclage. Il incorpore aussi la connaissance et la maîtrise des impacts sur l'environnement et la santé. Après les recherches sur les scories avec le BRGM, sur la spéciation du plomb dans les plantes avec l'INRA, nous avons cofinancé avec l'ADEME un projet de 3 ans mené par le laboratoire INP-ENSAT sur l'exploitation des résultats des protocoles végétaux (voir schéma p. 16).

De plus, nous suivons attentivement les résultats des recherches menées dans le cadre de l'évaluation volontaire des risques par le LDAI et nous nous attachons à les intégrer dans nos pratiques.

AMELIORER ENCORE LE TAUX DE RECYCLAGE DES BATTERIES

Nous étudions aussi les moyens techniques pour améliorer nos procédés de recyclage, en particulier pour augmenter le taux de recyclage des batteries usagées. Celui-ci, déjà élevé (65%), répondant aux exigences de la dernière Directive Européenne, peut encore progresser.

Nous analysons également les techniques d'autres industries afin d'améliorer nos processus et évaluons si celles que nous maîtrisons pourraient s'appliquer à d'autres types de produits en fin de vie.

MAINTENIR LE TAUX ELEVE DE COLLECTE DES BATTERIES USAGEES

La batterie au plomb est le produit en fin de vie parmi les plus collectés avec des taux proches de 100 %.

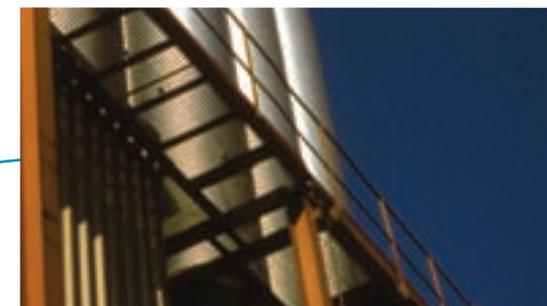
Notre société continuera à contribuer au maintien de ce taux en développant son système de collecte ECO BAT qui permet aux détenteurs professionnels de disposer d'une logistique adaptée et d'une traçabilité totale jusqu'à nos usines de recyclage. Un site internet dédié sera lancé pour permettre aux particuliers de trouver facilement le point de collecte le plus proche de leur domicile.

RESTER A L'ECOUTE DES PARTIES PRENANTES ET LES INFORMER AVEC CLARTE

Les parties prenantes sont nombreuses et dépassent le cercle des actionnaires du personnel ou de l'administration de tutelle. Sont aussi concernés nos clients, nos fournisseurs et nos partenaires financiers. Les riverains et les élus locaux sont tout aussi légitimement attentifs à la marche de nos usines.

Nous resterons à l'écoute de leurs remarques et aucune d'elles ne restera sans considération, ni sans réponse.

Enfin, nous continuerons à ouvrir les portes de nos sites aux visites, à participer activement aux CLI, à mettre à jour notre site internet et à publier à fréquence plus rapprochée ce rapport environnemental.



ADEME : Agence de l'Environnement et de la Maîtrise de l'Energie.

ADR : Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par route.

ALABC : (Advanced Lead Acid Batteries Consortium) Association pour le développement des batteries au plomb.

AMBIANCE EXTERIEURE OU AIR AMBIANT : Analyse de l'air à l'extérieur des usines.

AMBIANCE INTERIEURE : Analyse de l'air à l'intérieur des usines.

ARRETE PREFECTORAL : Document officiel émis par la Préfecture qui définit et régit les conditions d'exploitation d'un site industriel.

BRGM : Bureau de Recherches Géologiques et Minières.

CCI : Chambre de Commerce et d'Industrie.

CE : Comité d'Entreprise.

CLI : Comité Local d'Information.

CLIS : Comité Local d'Information et de Suivi.

CHSCT : Comité d'Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail.

CONSEILLER SECURITE : Personne ayant obtenu l'examen de CS et qui a pour responsabilité de veiller au respect de l'ADR.

CSHPF : Conseil Supérieur d'Hygiène Publique de France.

CTE : Centre Technique d'Etablissement.

DECHETS ULTIMES : Selon la loi de 1992, un déchet ultime est un déchet résultant ou non du traitement d'un déchet, qui n'est pas susceptible d'être traité dans les conditions techniques et économiques du moment, notamment par extraction de la part valorisable ou par réduction de son caractère polluant ou dangereux. Cette définition est précisée dans chaque plan départemental actuellement en vigueur.

DIB : Déchet Industriel Banal, déchet traitable comme un déchet domestique.

DIS : Déchet Industriel Spécial, déchet recyclable dans un centre spécialisé et agréé.

DPPR : Direction de la Prévention des Pollutions et des Risques.

DREAL : Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement.

FEDEM : Fédération des Minerais, Minéraux Industriels et des Métaux. www.fedem.fr

FMM : Fédération des Minerais & Métaux.

FREQUENCE DES ACCIDENTS : Nombre d'accidents pour 1 000 000 d'heures travaillées.

GRAVITE DES ACCIDENTS : Nombre de jours d'arrêt pour 1 000 heures travaillées.

HSE : Hygiène Sécurité et Environnement.

ICPE : Voir installation classée.

INERTAGE : Action pour rendre une matière sans échange avec le milieu extérieur.

INP-ENSAT : Institut National Polytechnique - Ecole Nationale Supérieure d'Agriculture de Toulouse.

INSTALLATION CLASSEE : Installation classée pour la protection de l'environnement.

ISO 9001 : Référentiel international réglementaire de gestion de la qualité.

ISO 14001 : Référentiel international réglementaire de gestion de l'environnement. En France seuls 3 000 sites sont certifiés ISO14001.

ISPA : Instance de Suivi des Piles et Accumulateurs.

JAUGE OWEN : Système permettant de mesurer les retombées atmosphériques (poussières/cm²/jour).

LDAI : Lead Development Association International – www.ldaint.org

MATE & MEDD : Ministère de l'Aménagement et du Territoire et de l'Environnement, devenu Ministère de l'Ecologie et du Développement Durable.

MFQ : Mouvement Français pour la Qualité.

OHSAS 18001 : Référentiel international réglementaire de gestion de la santé et de la sécurité au travail.

PLAQUETTE DIEM : Plaque mince en aluminium enduite d'un film gras permettant de fixer les poussières sédimentables.

PLOMBEMIE : Quantité de plomb mesurée dans le sang, exprimée en microgrammes de plomb par décilitre de sang.

REACH : La nouvelle réglementation européenne sur les substances chimiques en anglais : Registration, Evaluation, Authorization and restriction of Chemicals.

REJETS CANALISES : Effluents gazeux émis aux cheminées.

SATURNISME : Intoxication chronique par le plomb (ne peut se produire que lorsque la plombémie atteint des valeurs très élevées).

SCORIES : Matières résiduelles du traitement métallurgique.

SPPPI : Secrétariat Permanent pour la Prévention des Pollutions Industrielles.

TGAP : Taxe Générale sur les Activités Polluantes.

TS 16949 : Référentiel international réglementaire de gestion de la qualité dans l'industrie automobile.

VHU/ PHU : Véhicule Hors d'Usage, Produit Hors d'Usage.

www.stc-metaux.com



SOCIÉTÉ DE TRAITEMENTS
CHIMIQUES DES MÉTAUX

est membre de :



ACRED





Société de Traitements Chimiques des Métaux

45480 BAZOCHES-LES-GALLERANDES

Tél. +33 (0)2 38 34 59 26

Fax. +33 (0)2 38 34 52 59

www.stc-metaux.com

STCM FABRICATION DE PLOMB ET D'ALLIAGES DE PLOMB PAR RECYCLAGE