

SARP Industries

Usine de Limay

**Bilan 2015 avec quelques
données sur 2016**

L'usine de Limay



1. SARPI et Usine de Limay
2. Maîtrise de nos rejets
3. Maîtrise de nos consommations
4. Vision proactive de la sécurité
Culture sécurité intégrée
5. Relation avec l'administration

1

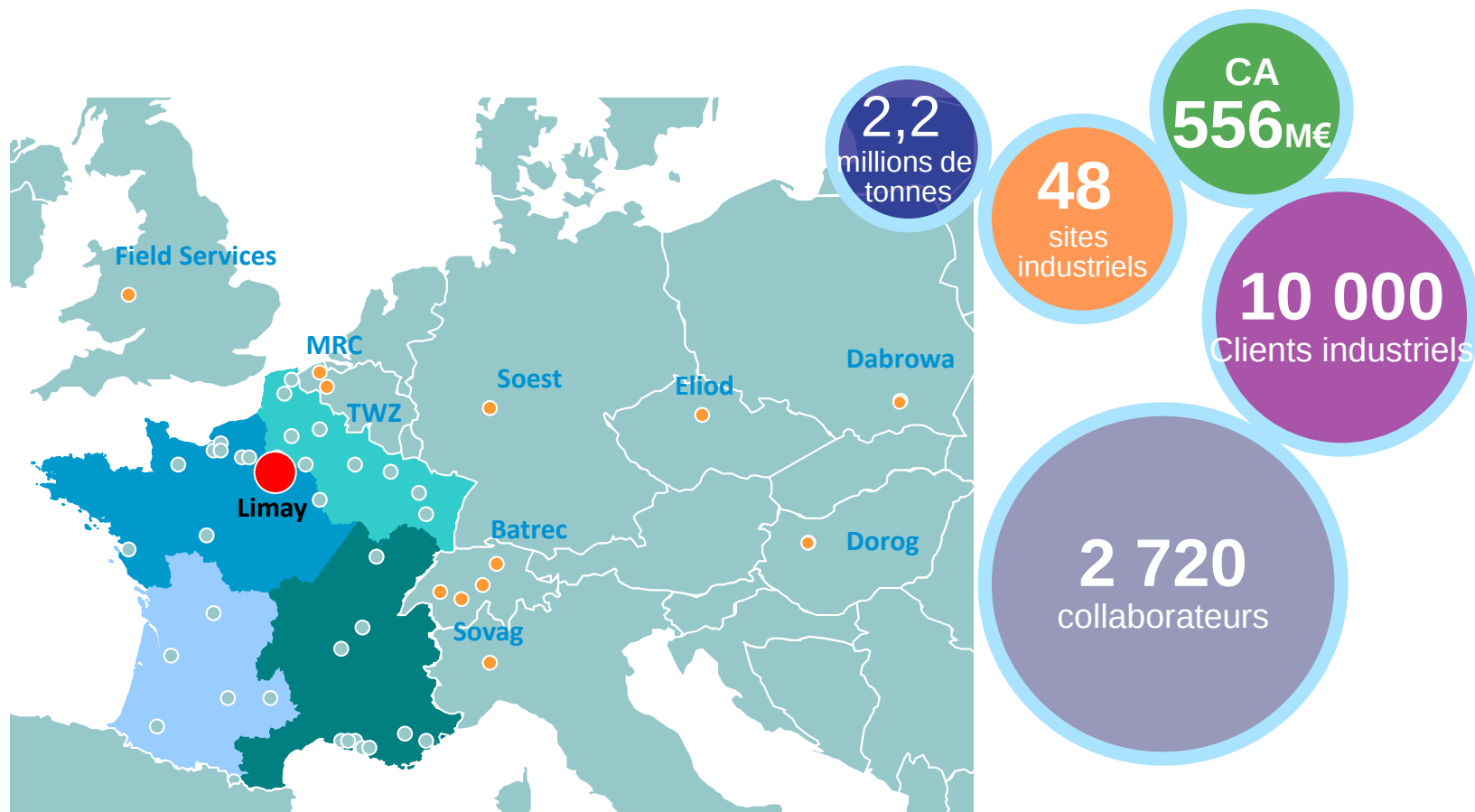
SARP Industries et l'Usine de Limay

Quelques Chiffres



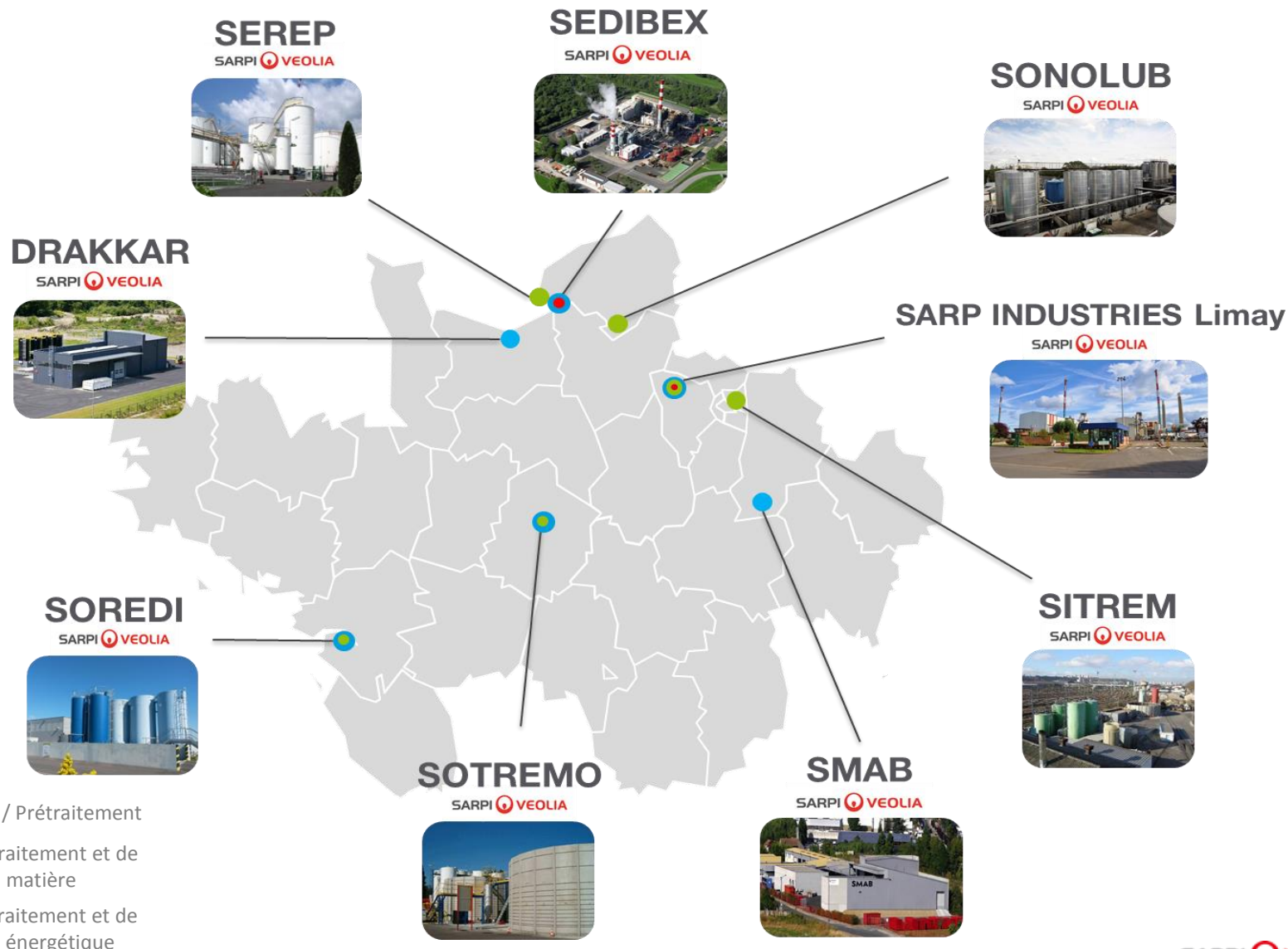
SARP Industries

Aujourd'hui leader européen du traitement des déchets dangereux



L'usine de Limay

Situation au sein du pôle IDF Normandie Grand Ouest



L'usine de Limay

Historique

1976



1985



2005



1er juillet 1975 : Inauguration du premier site à Limay (78)

15 juillet 1975 : 1^{ère} loi sur la Responsabilité du producteur pour le traitement de ses déchets

1976 : Installation four d'incinération statique (démantelé en 1985)

1985 : Première ligne d'incinération avec four tournant et traitement sec

1988 : Unité d'évapo-incinération

1989 : Deuxième ligne d'incinération avec four tournant et traitement sec

1994 : Unité de broyage

1995 : Unité de stabilisation de Déchets Ultimes

1997 : Extension du laboratoire

2002 : Unité de valorisation des tubes fluorescents

2005 : Inauguration de l'Unité de Traitement LIMAY 3 (3^{ème} ligne d'incinération)

Unité de valorisation matière métal par cryogénie

2008 : Unité de broyage inertée

2009 : Unité de traitement biologique et Evapo condensation

Création de 11 postes de rinçage pour les citernes

2012 : Mise en service du dispositif de recyclage des eaux

L'usine de Limay

Chiffres clés 2015

- Site de 14 hectares dans la zone portuaire de Limay Porcheville
- 250 salariés sur le site
- 290 000 tonnes traitées / an
- 2 200 clients industriels et collectivités
- 80 livraisons par jour en moyenne
- 200 000 analyses par an
- Centre homologué et conventionné par les Agences de l'Eau
- ISO 9001, 14001, OHSAS 18001
- SEVESO seuil haut depuis janvier 2012



L'usine de Limay

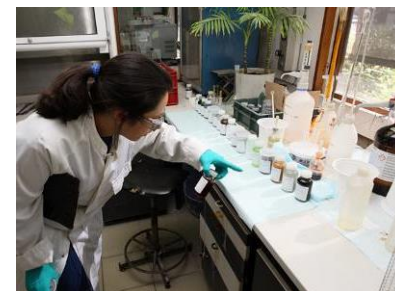
Le laboratoire, le cœur central de l'usine

Ses missions :

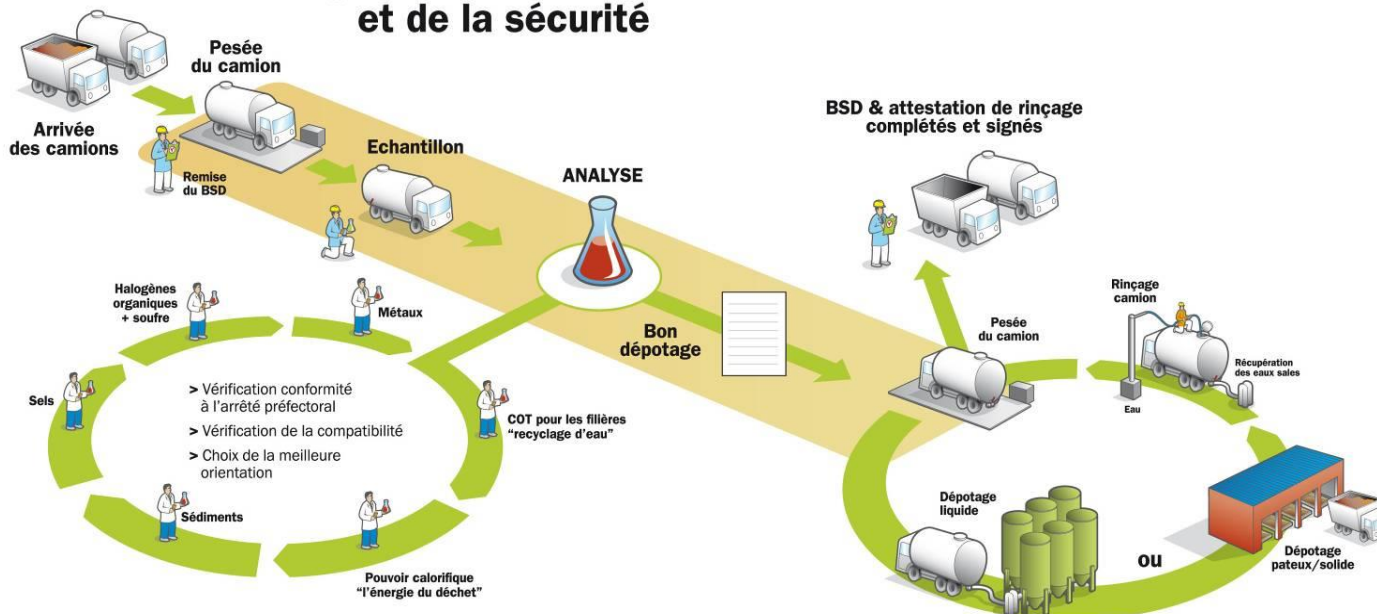
- Acceptation préalable des déchets
- Contrôle de conformité des réceptions
- Auto-surveillance du centre

Focus

23 personnes
200 000 analyses
par an



Les garants de la traçabilité et de la sécurité



L'usine de Limay

Un centre multi-filières

5 unités de traitement
complémentaires

Capacité annuelle

⇒ Incinération avec
valorisation énergétique

⇒ Recyclage des eaux

- Evapo condensation
- Traitement biologique

⇒ Physico-chimique
minéral

⇒ Stabilisation

⇒ Déconditionnement

⇒ 150 000 T

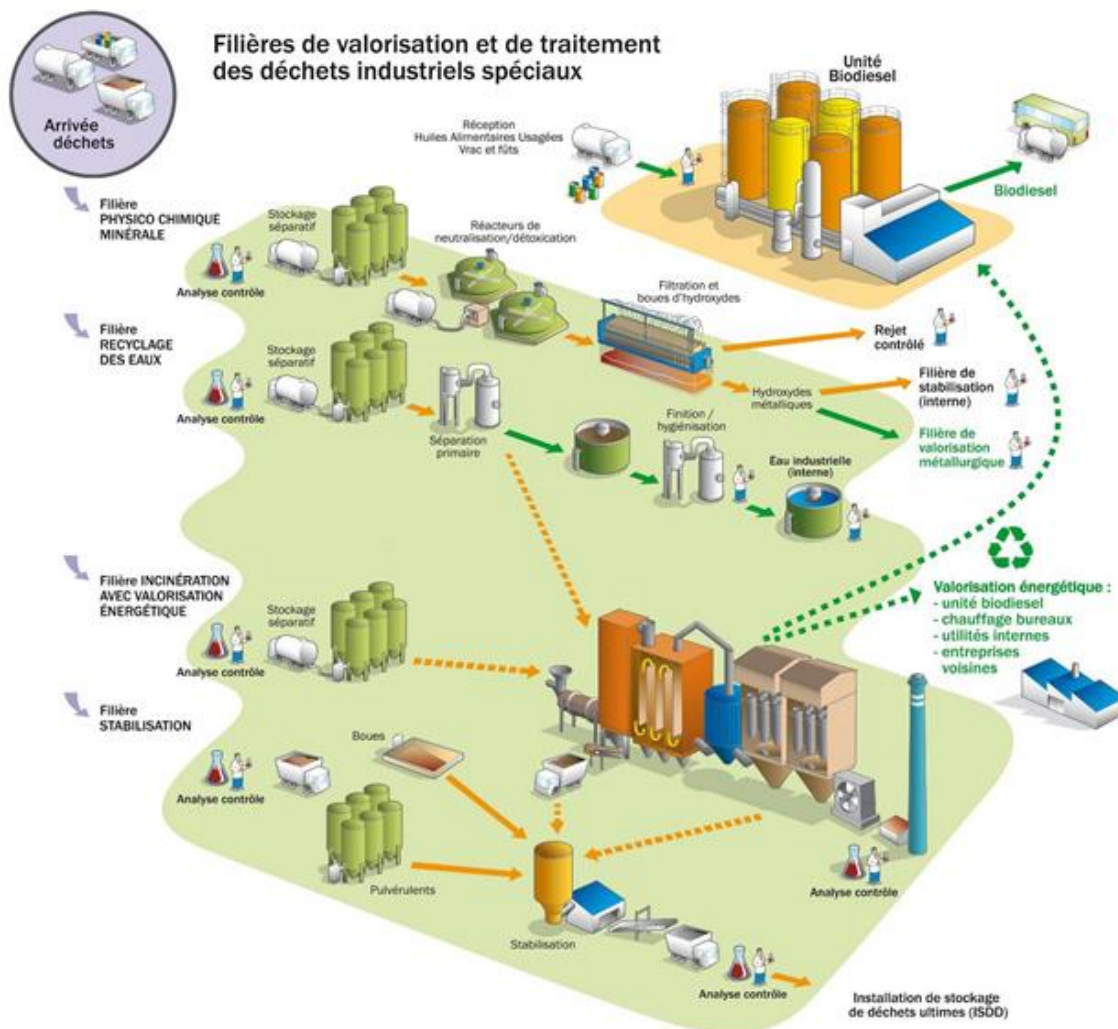
⇒ 40 000 T

⇒ 40 000 T

⇒ 40 000 T

⇒ 75 000 T

⇒ 30 000 T



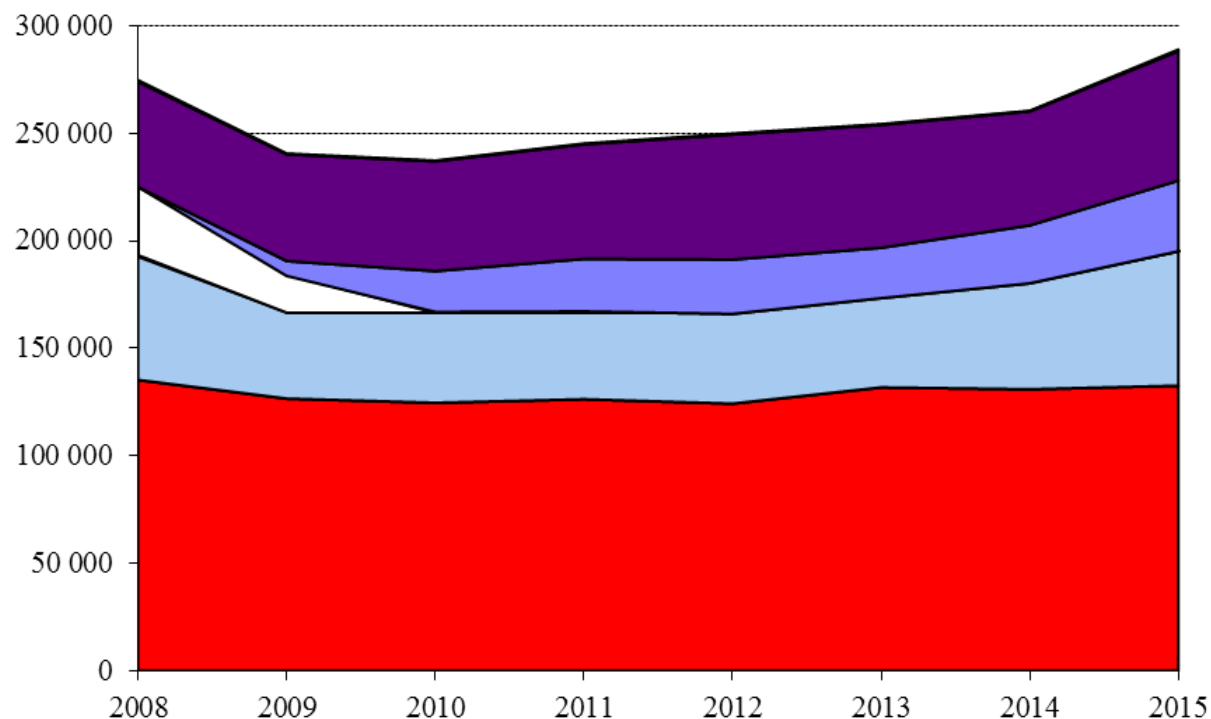
Evolution de l'activité

Répartition par filière de traitement sur 8 ans

Focus

Augmentation en 2015 de 9,6 % par rapport à 2014.

tonnage réceptionné dans l'année



Valorisation des tubes et lampes + régénération des résines

Stabilisation

Evapo-condensation

Evapo-incinération

Physico-chimique

Incinération

2

Maîtrise de nos rejets



Préserver l'environnement

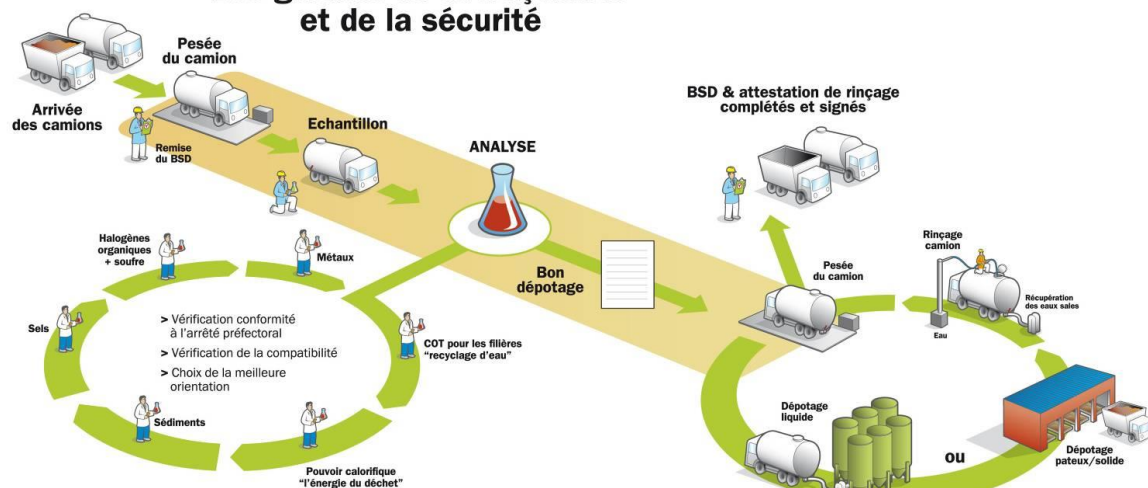
Contrôle et suivi de nos rejets



Focus

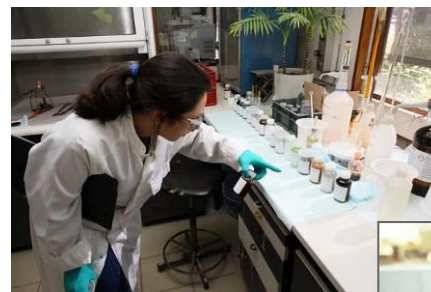
23 personnes
200 000
analyses/an

Les garants de la traçabilité et de la sécurité



Les contrôles analytiques :

- Analyses préalables : 140 000 analyses /an
- Analyses des rejets d'eaux pluviales : 19 000 analyses /an
- Rejets liquides : 14 000 analyses/an
- Produits stabilisés : 15 000 analyses/an
- Contrôles continus des rejets atmosphériques



Préserver l'environnement

Contrôle et suivi de nos rejets

Depuis 2006, l'usine de Limay s'est engagée dans le suivi annuel d'un bio-indicateur, les lichens, intégrant annuellement l'impact de ses rejets atmosphériques sur l'environnement voisin.

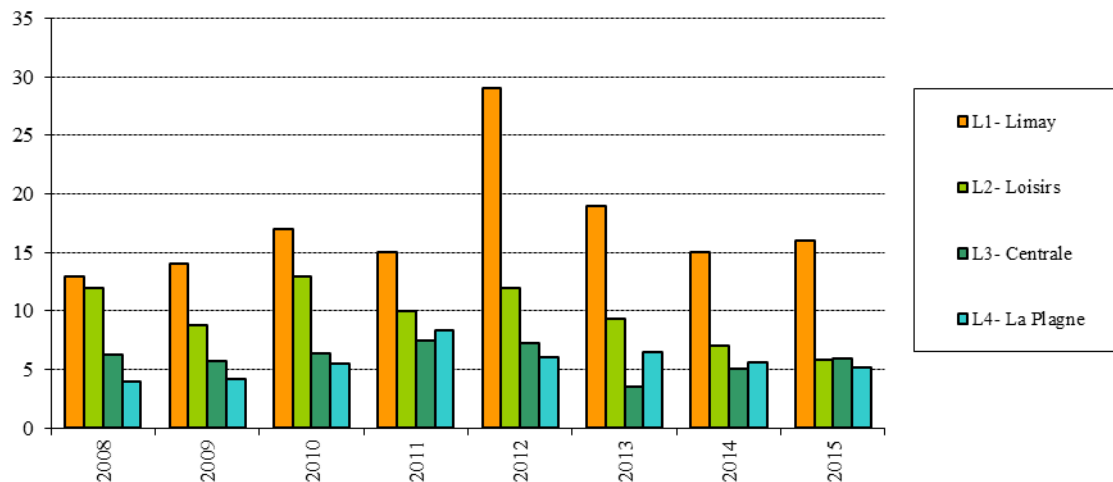


Dioxines/Furanes (en
pg/g Lichen)



Focus

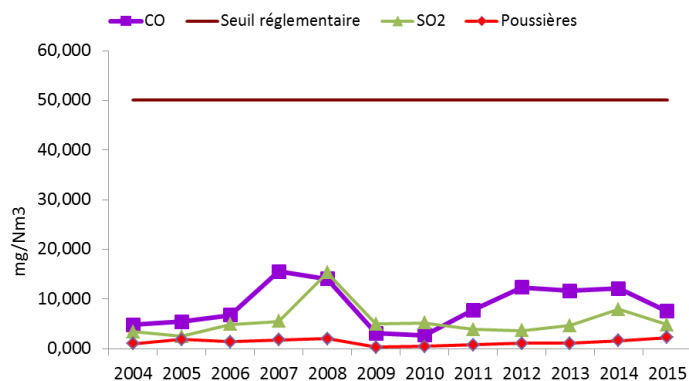
Projet de
surveillance
mutualisé en
cours



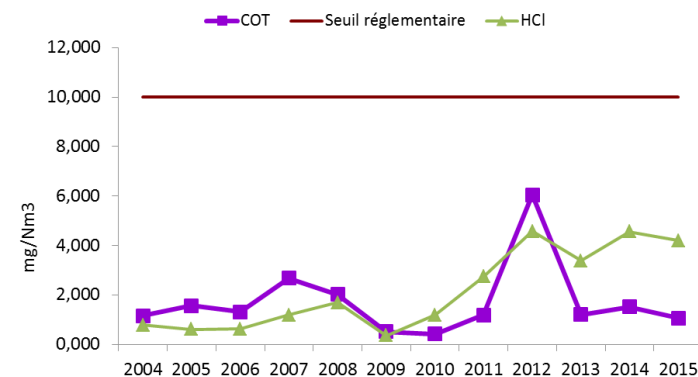
Préserver l'environnement

Émissions dans l'air

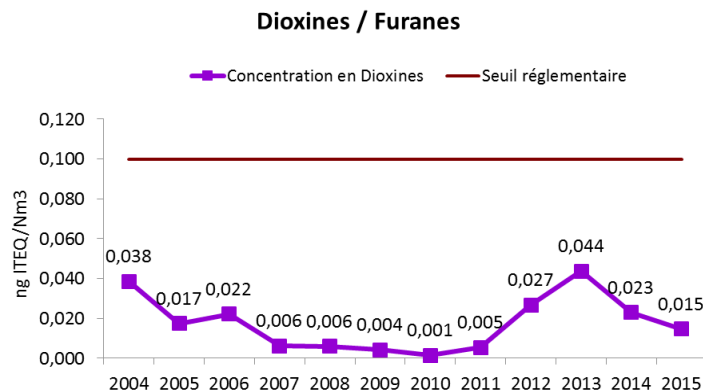
Rejets en moyenne annuelle des 3 lignes d'incinération pour les paramètres CO, SO₂ & poussière



Rejets en moyenne annuelle des 3 lignes d'incinération pour les paramètres COT & HCl



Rejets en moyenne annuelle des 3 lignes d'incinération pour les paramètres dioxines et furanes

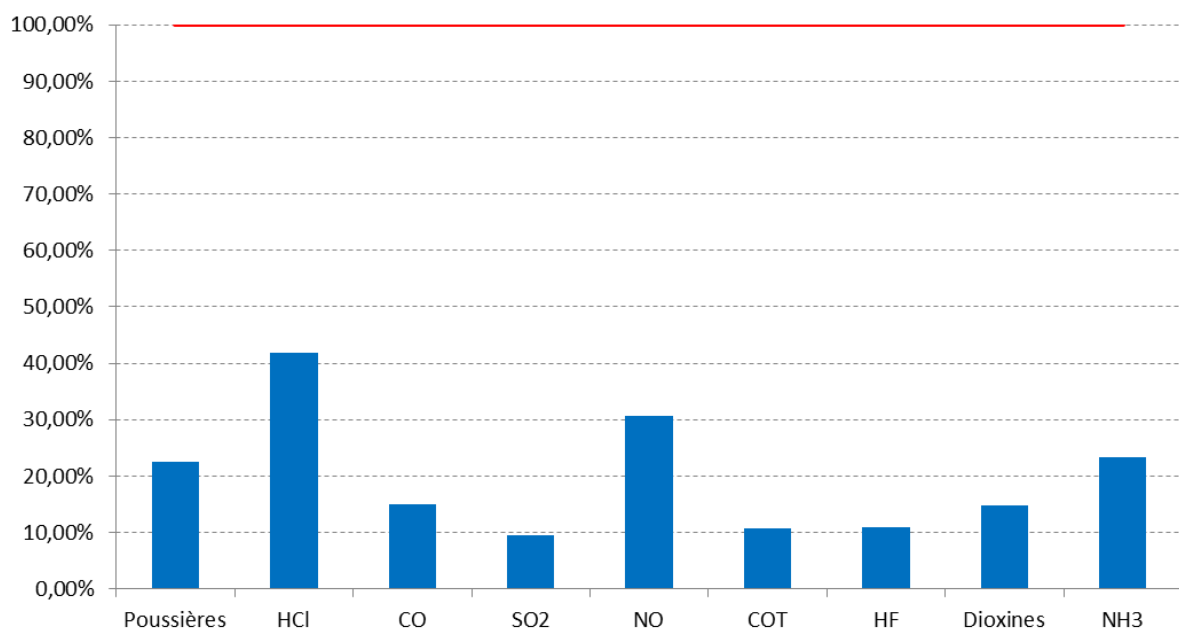


Préserver l'environnement

Incinération - Bilan des émissions dans l'air 2015

Norme
de rejet

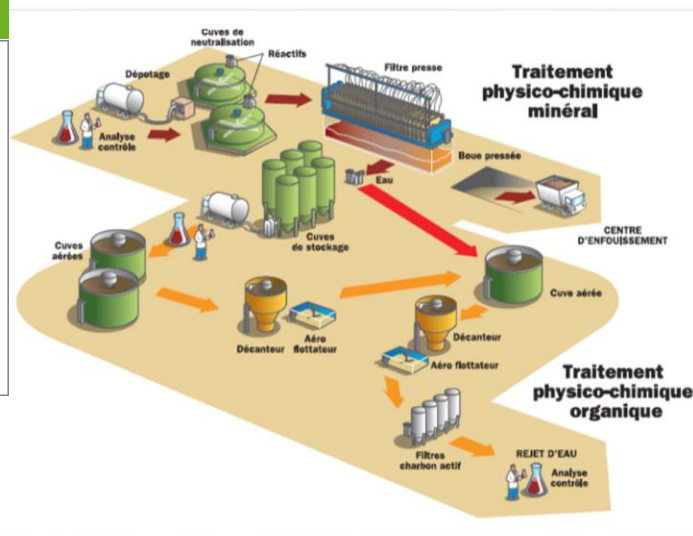
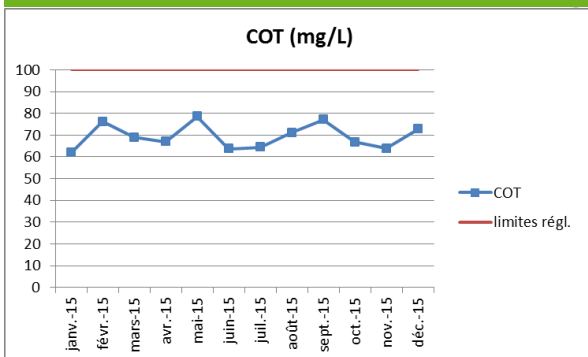
Rejets en moyenne annuelle des 3 lignes d'incinération. Les polluants sont exprimés en % par rapport à leurs normes



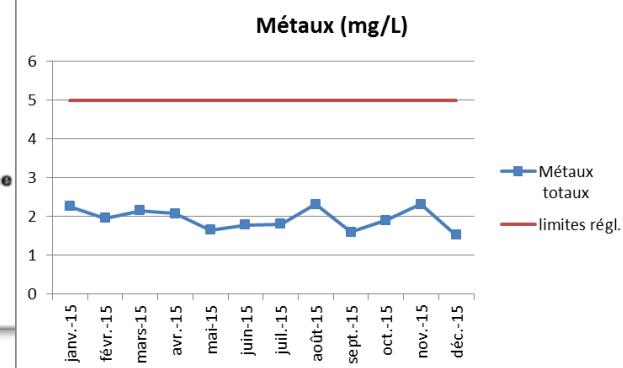
Préserver l'environnement

Émissions dans l'eau

Amélioration de notre maîtrise sur le paramètre COT



Rejet en métaux toujours conforme (métal prépondérant : Fer)



Point Agence de l'eau Seine Normandie :

Suivi Régulier des Rejets :

Validation du dispositif SRR pour l'année 2015

Plan Territorial d'Actions Prioritaires 2013-2018 :

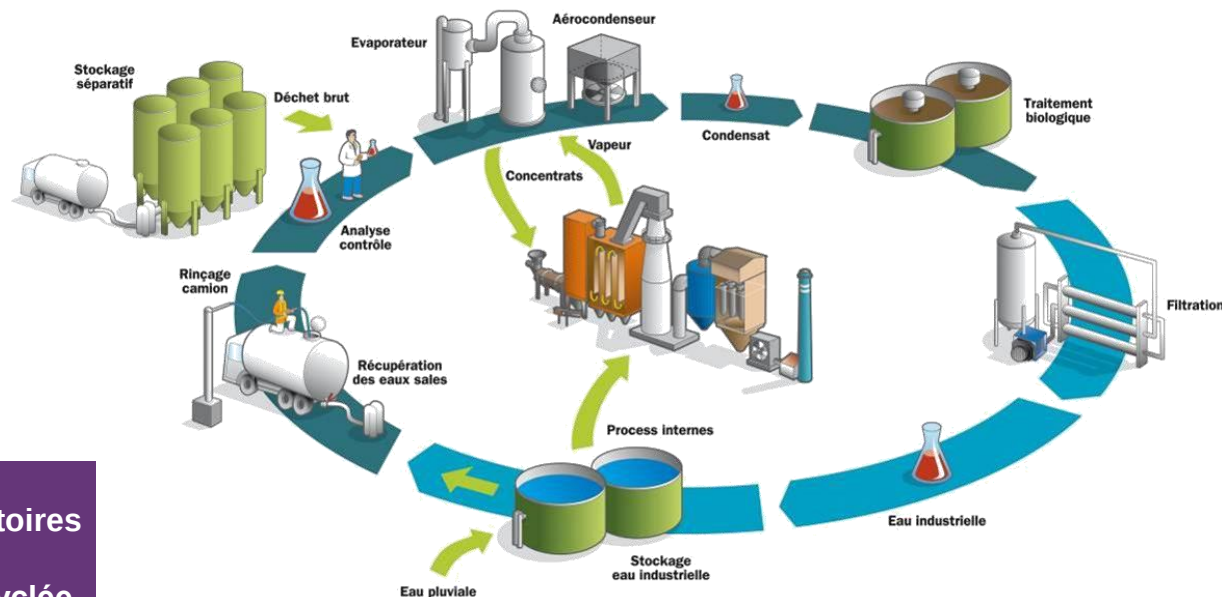
Rejet général : Nickel, Zinc & Cadmium

Rejet Pluvial : Plomb, Chrome, Cuivre, Mercure, Nickel & Zinc

Préserver l'environnement

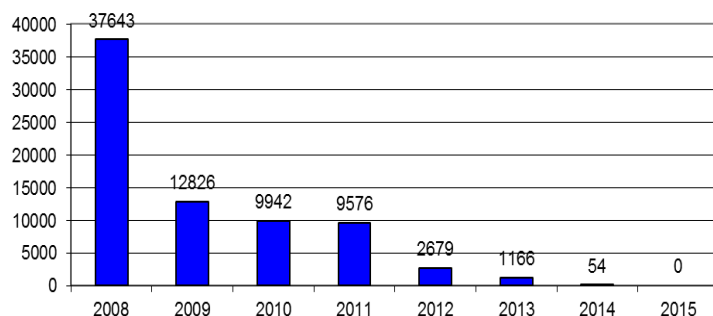
Émissions dans l'eau

Transformation du déchet en eau industrielle



Eaux pluviales : objectif zéro rejet
La stratégie consiste à augmenter les exutoires internes
L'eau potable est remplacée par l'eau recyclée

Quantité d'eaux de pluviées rejetées annuellement (en m³)



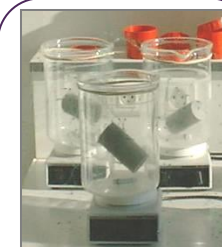
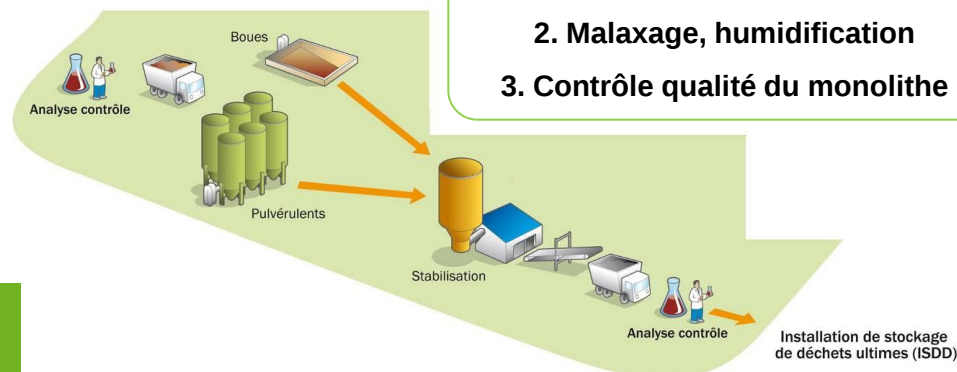
Focus

En 2016, nous avons mis en place « la création de lait de chaux » avec l'eau recyclée

Prévision 2017 :
 Eau potable économisée
 12000m³

Préserver l'environnement

Quantité de Résidus Ultimes Stabilisés



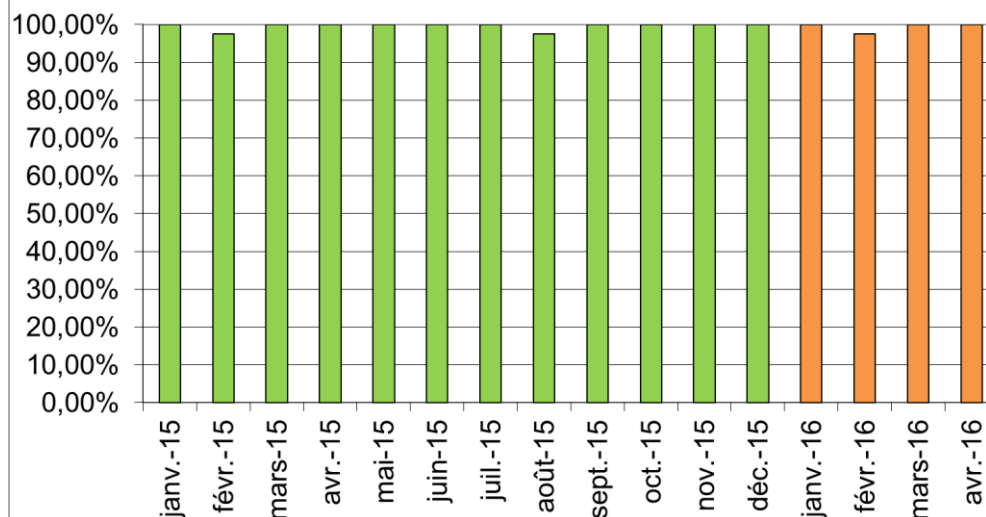
Monolithe stable
Contrôle avant
ISDD

Transformer les déchets polluants / réactifs en un matériau stable et pérenne pour l'environnement

Déchets :

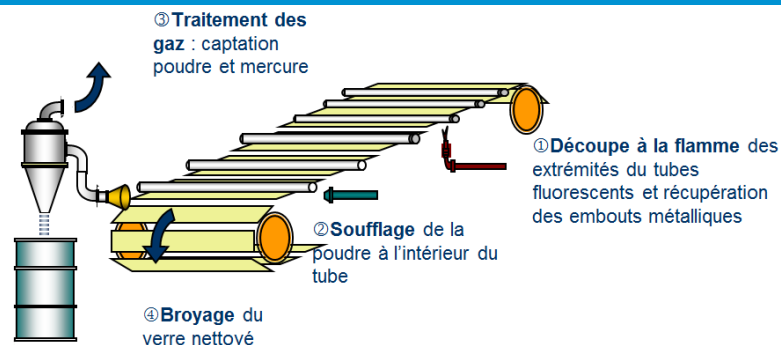
- REFIOM, REFIDI, boues d'hydroxydes métalliques, terres polluées, pulvérulents minéraux

Taux de conformité des RUS à 90j



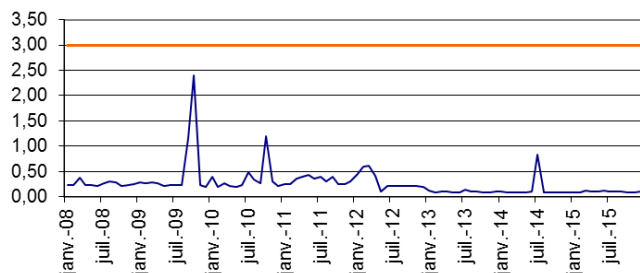
Préserver l'environnement

Unité de traitement des lampes

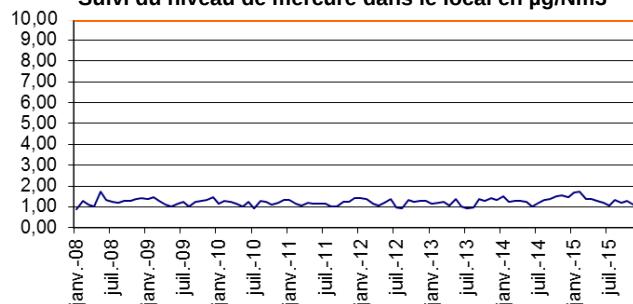


Moyenne mensuelle des émissions de l'unité de traitement des lampes

Rejet poussière en mg/Nm³



Suivi du niveau de mercure dans le local en µg/Nm³



Amélioration de la qualité :

L'émission de mercure est extrêmement faible dans cette unité.

La concentration en poussières reste très faible et atteste de l'efficacité de la filtration mise en œuvre sur la ventilation de l'unité.

3

Maîtrise de nos consommations

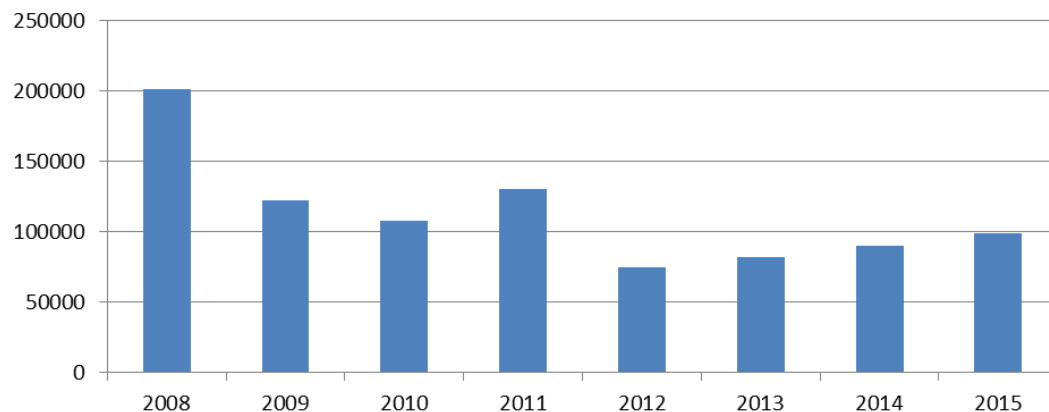


Meilleures maîtrises de nos consommations

La consommation d'eau potable est en légère hausse, lié principalement à l'augmentation du volume de déchet traité.



Eau potable (m3)



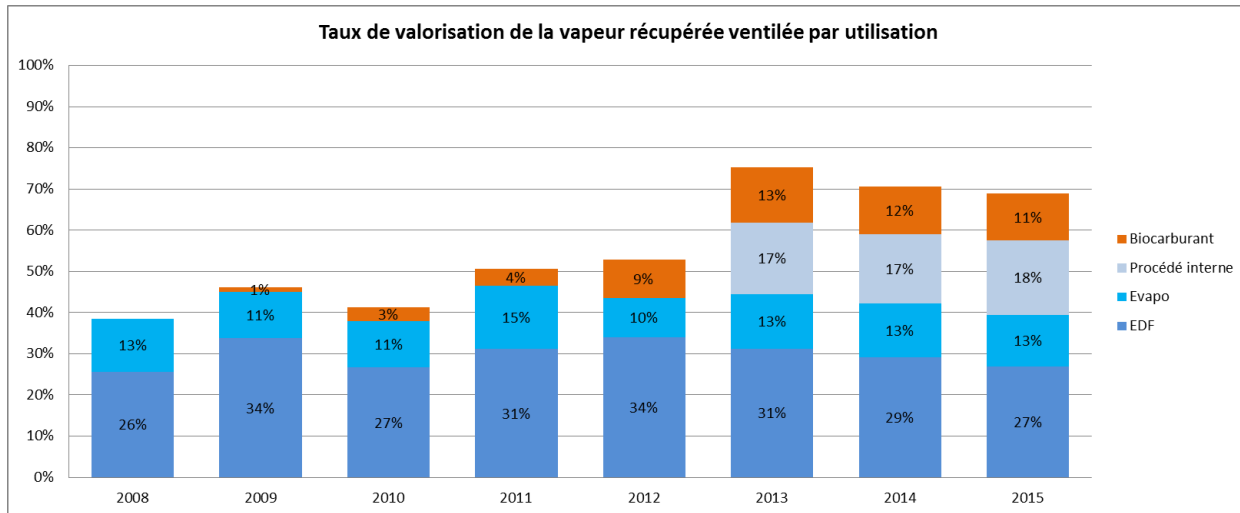
Le projet d'augmentation des exutoires pour l'eau pluviale aura un impact non négligeable sur la quantité d'eau potable consommée



La mise en place d'un recyclage de l'eau de toiture pour l'alimentation du réseau vapeur va permettre également de diminuer la quantité d'eau potable consommée

Meilleures maîtrises de nos consommations

La centrale d'EDF représente une part importante dans la consommation. Cette centrale sera bientôt à l'arrêt.



L'opération consiste à installer un moteur à vapeur de 16,5 t/h produisant 1,2 MW électrique. Cette électricité sera entièrement consommée par l'usine.

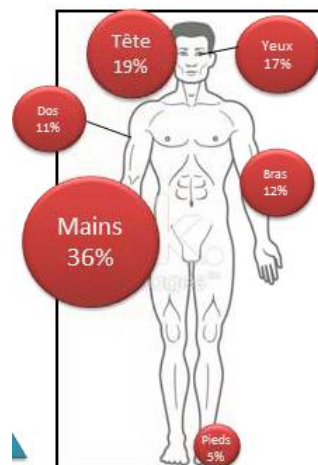
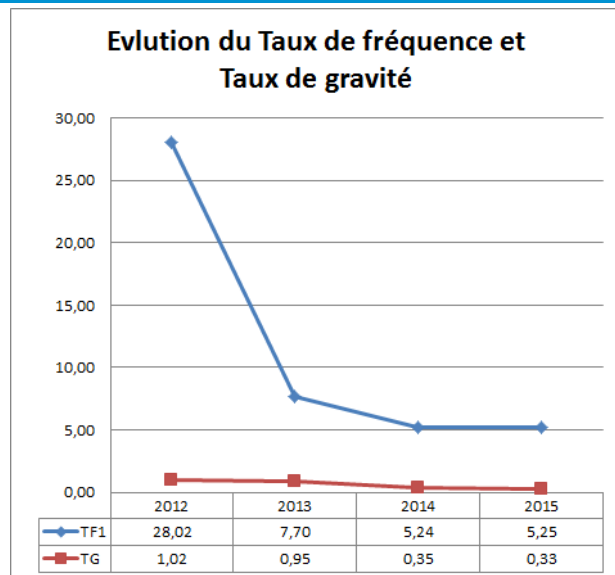
4

Vision proactive de la sécurité Culture sécurité intégrée



Bilan accidentologie

Données fin 2016

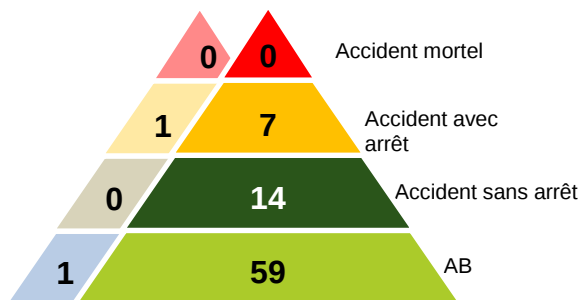


Focus

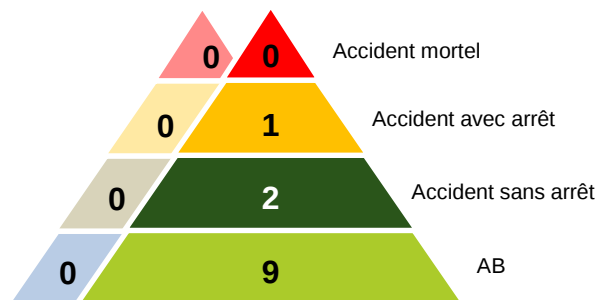
130 jours sans
accident en
service avec
arrêt

Données 2016

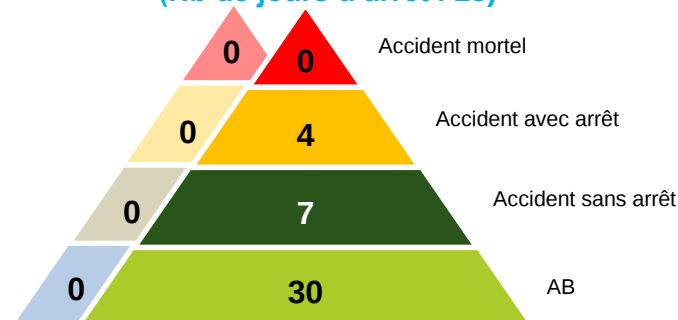
SARPI
(Nb de jours d'arrêt : 190)



Intérimaires
(Nb de jours d'arrêt : 4)



Entreprises Extérieures
(Nb de jours d'arrêt : 25)



Management de la Santé Sécurité

Lancement de la démarche VIVRE – Dialogue Sécurité /Visite terrain

Lancement de la démarche mi-2016

Environ 60 managers formés

Objectifs principaux :

- Sensibiliser et former les membres de l'encadrement sur les techniques d'observation et de visites sécurité concernant la gestion des situations à risques
- Développer les connaissances sur les fondamentaux d'une gestion efficace de la prévention, avec des techniques d'observation et de dialogues interactifs avec le personnel sur la sécurité
- Donner des outils pratiques et concrets permettant de montrer son engagement personnel à la sécurité.

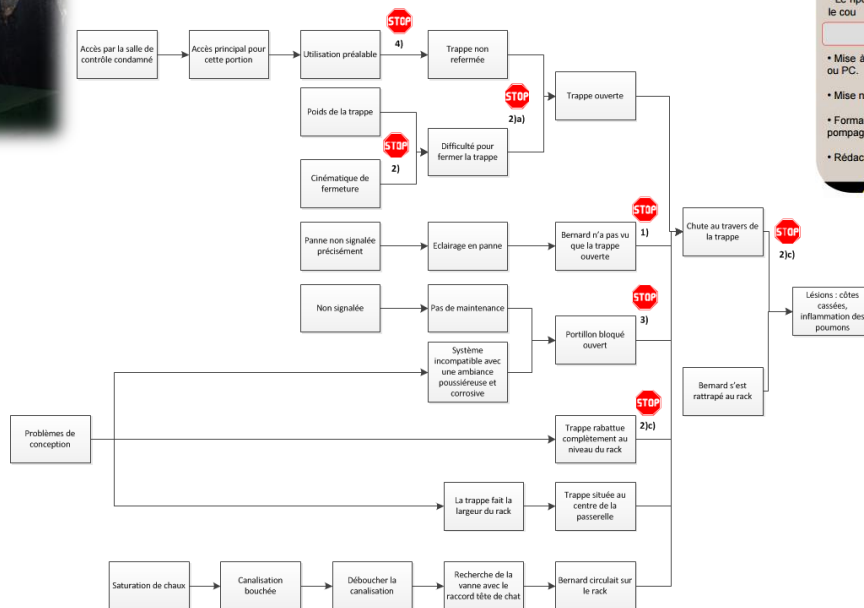
Actions sécurité engagées

Du résultat par la preuve

Affichage sur site des consignes
aux postes de travail



Renforcement et formalisation
des analyses approfondies
des accidents corporel et/ou matériel



Systématisation de Causeries
Sécurité
Campagne de sensibilisation
'plein les yeux'

SARPI

FLASH SECURITE - ACCIDENT CORPOREL

Projection d'acide sulfurique 5%

Cet accident s'est produit au niveau du dépotage en cuve ronde de la neutralisation, le mercredi 29 Juin 2016 à 9h du matin

CIRCONSTANCES

- Le ripeur a branché le flexible au camion, le chauffeur a mis en marche la pompe de refoulement du camion.
- Le ripeur a ouvert la vanne du camion pour commencer le dépotage. En ouvrant il y a eu une fuite au niveau de la vanne projetant du produit au niveau du raccord pompier.
- Le chauffeur s'est précipité pour fermer la vanne.

CONSEQUENCES

- Le ripeur a reçu du produit sur le visage, l'œil droit, dans le conduit auditif droit et dans le cou

MESURES CONSERVATOIRES

- Mise à disposition de deux sacs à dos contenant les EPI adaptés pour un transport vrac ou PC.
- Mise en place d'un magasin d'urgence au sein du bureau du service transport
- Formalisation d'une procédure de travail présentée à l'ensemble du personnel (action de pompage, déchargement...)
- Rédaction d'un mode opératoire de dépotage présenté à l'ensemble du personnel

Deux principaux ReX Incidents

Analyse approfondie



Déflagration Four tournant 1 → 04/09/2016

Suite au changement de cuve pour alimenter le four en combustible. Quatre cycles de redémarrage ont été réalisés (le combustible n'avait pas de pouvoir calorifique suffisant). Lors du dernier cycle il y a eu un changement soudain de combustible, passage d'un PCS de 1588 à 10358 au niveau du gueulard. Une déflagration a été entendue avec un dégagement de fumée et de flammes. Un début d'incendie s'est propagé au sein des caniveaux environnants.

Le départ de feu a été maîtrisé en 10 min par l'équipe d'exploitation en utilisant les moyens de protection incendie de proximité.



Dégagement de fumées importantes en façade du four 2 → 07/11/2016

Obturation du circuit habituel des gaz et reflux en façade de four. La durée d'émanation des fumées a été impactée par la difficulté d'ouverture, en automatique comme en manuel, de la trappe d'explosion sur la Post-Combustion (PC).

Arrêt du four et ouverture de la trappe d'explosion en local, pour permettre l'évacuation des fumées.

Principaux investissements 2015/2016

Amélioration de la sécurité

- Nouvelle extinction broyeur U511 (1,6 k€)
- Extinction four 1&2 finalisée avec mise en place des nouveaux RIA four 1&2 (326 k€)
- Extinction filière directe four 2 avec un canon à commande déportée et rampe d'arrosage (54 k€)
- Extinction et détection du magasin de stockage d'huile (23 k€)



Entraînement & Exercices POI

Gestion de crise

Formations réalisées :

- formations CADI (cadres d'astreintes)
- exercices ESI (équipers de seconde intervention)
- journées de formation ESI & CADI sur situations réelles au CNPP



Exercices POI :

26/10/2015 : Tester l'organisation en dehors des heures ouvrables

09/03/2016 : Exercice SEQUANA ' Scénario d'inondation de type crue de 1910

24/10/2016 : L'exercice avait pour but de travailler l'anticipation d'évènement supplémentaire et la capacité à transmettre les informations à un média

5

Relation avec l'administration



Inspections et échanges

2015

- 7 mai : Inspection sur le vieillissement des installations, rejets aqueux/atmosphériques et SGS
- 12 novembre : Inspection sur la sûreté des installations
- 7 décembre : CSS

2016

- 21 juin : Inspection sur les dispositions techniques et organisationnelles en matière de prévention des risques et nuisances
- Visite usine du Sous Préfet
- Visite du Renseignement Territorial Sûreté
- 5 septembre : Réunion avec la DRIEE sur l'actualisation de l'étude de dangers ainsi que sur les porter à connaissance en cours et à venir
- 3 novembre : Inspection sur les risques chroniques émissions aqueuses et atmosphériques

Merci de votre attention

Des questions ?

