

Commission de Suivi de Site VALDI – 17 décembre 2013



Sommaire

☐ Sécurité

- Résultats sécurité
- Système de gestion de la sécurité
- Le plan d'amélioration 2013
- Actualisation de l'étude des dangers

☐ Activité 2013

- Bilan social
- Contexte économique

☐ Environnement

- Rejets gazeux
- Retombées atmosphériques
- Rejets aqueux
- Consommation d'eau
- Odeurs soufrées
- Relations avec les parties prenantes

☐ Investissements

- Réalisations 2013
- Projets 2014





SÉCURITÉ

- Résultats Sécurité
- Système de Gestion de la Sécurité
- Le plan d'amélioration 2013
- Actualisation de l'étude de dangers



3



Résultats sécurité – année 2013

- 1 accident ayant entraîné un arrêt de travail (5 jours)
- 2 accidents sans arrêt de travail
- Poursuite de la démarche de déclaration, d'analyse et de traitement des presqu'accidents / incidents

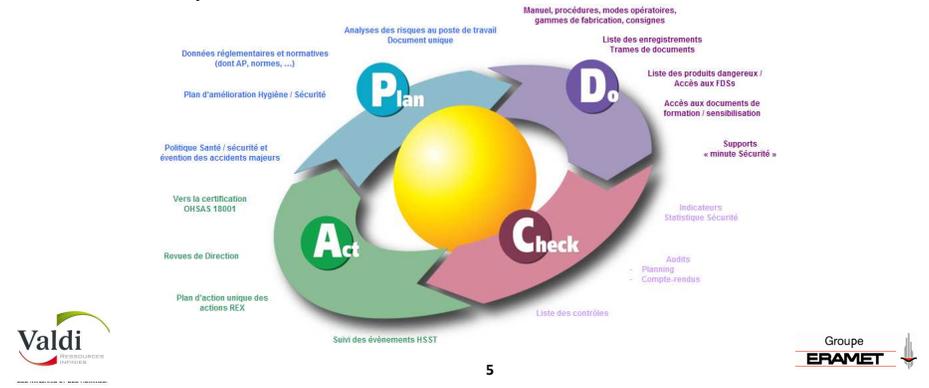


4



SGS / SMS-ST

- ❑ Etablissement d'une politique Santé, Sécurité et Prévention des Accidents majeurs (novembre 2012)
- ❑ Description du système dans un manuel (mai 2013)
- ❑ Etablissement des procédures, mode opératoires, consignes (2012 – 2013)
- ❑ Audits du système par le groupe Eramet : S51 - 2013
- ❑ Certification du système selon OHSAS 18001 : 2014



5

Les principaux thèmes du plan d'amélioration 2013

- ❑ **Objectif 1 - SGS / SMS-ST**
 - Mise en place et suivi d'un SGS
 - Evolution du système pour le rendre certifiable selon la norme OHSAS 18 001
- ❑ **Objectif 2 - Formation et implication des salariés**
 - Poursuite de la formation aux risques (habilitations, autorisation de conduite, ...)
 - Campagne de sensibilisation sur la consignation
 - Revue du dispositif d'accueil et d'évaluation des salariés
 - Dispositif d'implication des salariés dans l'amélioration de leurs postes de travail au travers de réunions suggestions
- ❑ **Objectif 3 - Analyse de risques**
 - Intégration de notre analyse des risques dans le logiciel du groupe (Evaluthyss)
 - Renforcement de nos procédures envers les entreprises extérieures (+ sensibilisation)
- ❑ **Objectif 4 - Risques "produits"**
 - Campagne de mesure de l'exposition des salariés et des ambiances de travail
 - Intégration de notre analyse du risque chimique dans le logiciel du groupe (Chemhyss)
- ❑ **Objectif 5 - Risques industriels**
 - Sécurisation de nos accès au four de fusion
 - Travail avec le SDIS pour la mise à jour des documents d'intervention (fiche réflexe, POI)
 - Exercice / visites impliquant le SDIS



6

Actualisation de l'étude des dangers

- Transmission de l'étude des dangers à l'administration :** décembre 2012
- Demande de compléments, questions de la part de l'administration :** août 2013
- Rencontre DREAL / VALDI / Technip :** 17 octobre 2013
- Point téléphonique SDIS / VALDI / Technip :** 15 novembre 2013
- Réponse aux questions de l'administration :** pour début 2014



ACTIVITÉ 2013 DE L'USINE

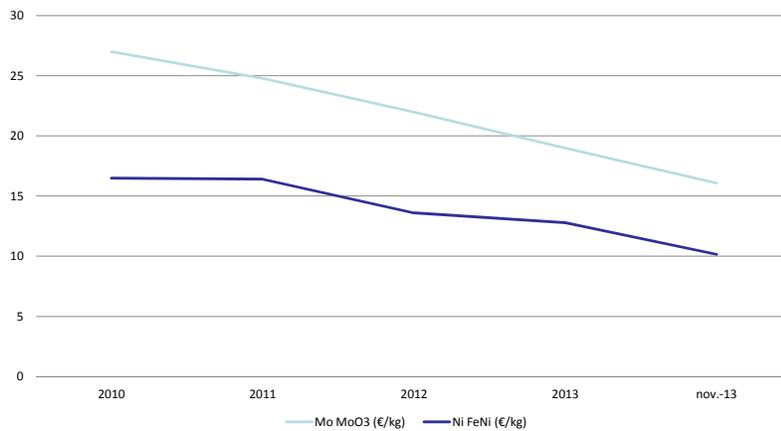
- Bilan social**
- Contexte économique**
- Volume d'activité**

Bilan social

- ❑ Réduction de 25% des effectifs de VALDI en 18 mois
- ❑ Gel des embauches pour l'année 2014

Contexte économique

Cours des métaux valorisés par Valdi
2010 - 2013



Volume d'activité

- Chiffre d'affaire prévisionnel
- Grillage de 6200 t de catalyseurs
- Fusion de 4000 t(*) de catalyseurs
- Fusion de 6120 t (*) de battitures

(*) : donnée intégrant l'estimation de production du mois de décembre 2013



ENVIRONNEMENT

- Rejets gazeux (moyennes mensuelles par outil)
- Retombées atmosphériques (Campagne Limair)
- Rejets aqueux (moyennes mensuelles entrée / sortie STEP)
- Consommations d'eau (Impact de l'amélioration de la TAR)
- Odeurs soufrées (avancement du projet de captage et traitement)
- Relations avec les parties prenantes

Rejets gazeux – Moyennes mensuelles par outil

Le FEL (concentrations moyennes)

	Valeurs AP		janv.-13	févr.-13	mars-13	avr.-13	mai-13
		°C					
Température		°C	139.79	142.35	135.18	148.80	129.48
Débit	40	kNm3/h	18.24	18.96	12.79	14.05	13.16
Nbr de jours de fonctionnement			15	28	23	22	31
CO	50	mg/Nm3	6.86	13.41	11.48	36.18	17.04
COV/COT	10	mg/Nm3	0.59	0.75	1.71	1.00	0.76
Poussières totales	10	mg/Nm3	0.60	0.47	0.51	0.58	1.21
SO ₂	50	mg/Nm3	2.01	2.77	20.72	3.31	6.83

	Valeurs AP		juin-13	juil.-13	août-13	sept.-13	oct.-13
		°C					
Température		°C	146.71	152.37		125.86	124.79
Débit	40	kNm3/h	17.25	19.46		14.04	18.16
Nbr de jours de fonctionnement			25	11	0	22	25
CO	50	mg/Nm3	29.19	25.42		4.92	10.04
COV/COT	10	mg/Nm3	0.52	0.45		0.79	0.49
Poussières totales	10	mg/Nm3	2.36	2.87		2.87	2.66
SO ₂	50	mg/Nm3	2.97	5.94		12.64	1.84

- Progrès significatifs constatés sur la maîtrise du CO depuis le changement de la post-combustion au cours de l'été 2012



Rejets gazeux – Moyennes mensuelles par outil

Le four de séchage (concentrations moyennes)

	Valeurs AP		janv.-13	févr.-13	mars-13	avr.-13	mai-13
		°C					
Température		°C	46.90	68.97	62.53	70.29	68.68
Débit	17	kNm3/h	8.28	6.29	6.11	6.03	5.99
Nbr de jours de fonctionnement			16	28	21	20	31
Poussières totales	10	mg/Nm3	1.27	1.16	1.99	1.25	1.59

	Valeurs AP		juin-13	juil.-13	août-13	sept.-13	oct.-13
		°C					
Température		°C	72.94	54.78		67.08	65.49
Débit	17	kNm3/h	5.87	3.84		6.07	6.01
Nbr de jours de fonctionnement			25	11	0	22	26
Poussières totales	10	mg/Nm3	1.09	1.21		2.38	1.76

- Niveau d'activité calqué sur le four de fusion
- Réfection du four en janvier 2013



Rejets gazeux – Moyennes mensuelles par outil

Le Four de Grillage (concentrations moyennes)

Valeurs AP			janv.-13	févr.-13	mars-13	avr.-13	mai-13
Température		°C	98.14	99.31	101.46	100.07	97.3
Débit		kNm3/h	24.02	30.56	43.74	43.77	45.61
Nbr de jours de fonctionnement			22	28	29	28	6
CO	50	mg/Nm3	11.04	23.35	17.61	10.95	9.83
COV/COT	10	mg/Nm3	0.96	0.80	0.82	0.96	1.13
Poussières totales	10	mg/Nm3	0.59	0.58	0.16	0.19	0.21
SO ₂	50	mg/Nm3	36.02	32.06	26.51	31.85	31.12

Valeurs AP			juin-13	juil.-13	août-13	sept.-13	oct.-13
Température		°C			98.83	95.93	84.96
Débit		kNm3/h			58.66	52.54	45.77
Nbr de jours de fonctionnement			0	0	19	30	6
CO	50	mg/Nm3			8.5	7.81	25.67
COV/COT	10	mg/Nm3			1.27	0.6	2.04
Poussières totales	10	mg/Nm3			0.61	0.43	0.52
SO ₂	50	mg/Nm3			30.54	35.1	33.02

- Année marquée par une diminution significative de l'activité sur cet outil
- Stabilisation du process confirmée



Rejets gazeux – Moyennes mensuelles par outil

Le Four de Calcination (concentrations moyennes)

Valeurs AP			janv.-13	févr.-13	mars-13	avr.-13	mai-13
Température		°C		28.27	38.92	52.04	60.69
Débit		kNm3/h		13.7	11.73	11.53	11.05
Nbr de jours de fonctionnement			0	16	19	20	27
CO	50	mg/Nm3		36.5	12.81	9.90	15.68
COV/COT	10	mg/Nm3		6.71	1.96	1.18	1.63
Poussières totales	10	mg/Nm3		0.34	0.14	0.09	0.10
SO ₂	50	mg/Nm3		36.24	2.27	3.99	2.62

Valeurs AP			juin-13	juil.-13	août-13	sept.-13	oct.-13
Température		°C	73.03	72.67		53.83	55.33
Débit		kNm3/h	10.08	11.71		9.60	9.823
Nbr de jours de fonctionnement			30	19	0	27	31
CO	50	mg/Nm3	14.51	15.82		5.8	5.7
COV/COT	10	mg/Nm3	0.80	1.78		1.44	1.46
Poussières totales	10	mg/Nm3	0.11	0.18		0.19	0.16
SO ₂	50	mg/Nm3	2.01	4.81		2.5	4.8



Retombées atmosphériques

- Campagne de mesure des retombées atmosphériques dans l'environnement de l'usine menée par Limair
- Campagne menée sur le mois de novembre 2013
- En cours d'analyse

Rejets aqueux

- Contrôles entrée de station de traitement

	Valeurs		janvier-13	février-13	mars-13	avril-13	mai-13	juin-13	juillet-13	août-13	septembre-13
	Convention	CGEP									
pH			9.1	8.1	7.2	8.0	7.0	7.9	7.6	7.6	7.6
MES	5000	mg/l	112	98	98	91	93	110	127	123	119.5
DCO	500	mg/l	62	6	23	11	10	9	13	45	35.6
Ni	20000	µg/l	1.9	0.5	2.1	0.6	1.3	0.5	0.2	1.2	0.9
Zn	40000	µg/l	1.5	0.3	1.7	0.5	1.5	1.4	1.2	1.4	0.9
Cu	20000	µg/l	1.3	0.4	1.2	0.1	0.1	0.3	1.4	1.2	0.8

Rejets aqueux

☐ Contrôles sortie de la station de traitement

	Valeurs AP	janvier-13	février-13	mars-13	avril-13	mai-13	juin-13	juillet-13	août-13	septembre-13
pH	5,5pH8,5	7,4	7,5	6,3	6,7	6,5	6,3	6,5	6,6	6,2
MES	30 mg/L	3,2	4,5	5,0	6,2	6,4	5,0	4	5,0	5,0
DCO	125 mg/L	8,1	5,2	3,4	4,1	4,8	10,7	6	< 15,0	< 15,0
Cu	0,5 mg/L	0,07	0,08	0,07	0,09	0,07	0,11	0,1	0,15	0,11
Zn	1,5 mg/L	0,14	0,19	0,49	0,16	0,12	0,07	0,11	0,27	0,16
Ni	0,5 mg/L	0,06	0,05	0,08	0,08	0,08	0,11	0,09	0,04	0,04
Cd	0,05 mg/L	< 0,01	< 0,01	< 0,01	< 0,01	< 0,02	< 0,02	< 0,02	< 0,02	< 0,02
Hg	0,03 mg/L	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005
TI	0,05 mg/L	< 0,002	< 0,002	< 0,002	< 0,002	< 0,002	< 0,002	< 0,002	< 0,002	< 0,002
As	0,1 mg/L	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004
Pb	0,2 mg/L	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004	< 0,004
Cr	0,5 mg/L	0,011	0,021	< 0,01	0,33	0,057	0,054	< 0,01	< 0,01	0,097
CFP	0,1 mg/L	< 0,05	< 0,05	< 0,05	0,28	< 0,05	< 0,05	< 0,05	< 0,05	0,08
COT	40 mg/L	3,1	1,9	1,9	1,9	2,6	2,3	2	1,6	2,3
Fluorures	15 mg/L	0,8	1,0	1,2	1,7	2,1	3,1	3,7	0,6	1,4
CN libres	0,1 mg/L	< 0,05	< 0,05	< 0,05	< 0,05	< 0,05	< 0,05	< 0,05	< 0,05	< 0,05
Hydrocarbures totaux	5 mg/L	< 0,1	0,3	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
AOX	5 mg/L	0,04	0,04	0,02	0,03	0,06	0,02	0,02	0,02	0,02
Dioxines et furannes	0,3 ng/L	0,00001								0,00002

Analyses réalisées par CCEP
Analyses réalisées par DEKRA

Consommations d'eau



→ Réduction des consommations et des rejets d'eau du milieu naturel par le remplacement de RFA1

Estimation d'une consommation initiale de 120 m³ d'eau par coulée de laitier (1 heure)
Soit une réduction de consommation depuis 1 an de 50 000 m³

Odeurs soufrées - Solutions projetée pour la captation et le traitement

Descriptif du principe	Avantages	Contraintes	Coûts
Capotage de la fosse et du chenal puis traitement sur caisson de charbon actif avant rejet	<ul style="list-style-type: none"> - Présent dans les MTD - Garantie des fournisseurs sur la performance de traitement - Technologie connue et maîtrisée par VALDI sur les rejets gazeux - Pas de consommation d'eau - Pas de rejet aqueux - Simplicité du système 	<ul style="list-style-type: none"> - Investissement important - Encombrement de l'installation - Gestion du risque de condensation d'eau dans le caisson → durée de vie à valider → Frais de fonctionnement - Pas d'exemple industriel sur nos conditions de fonctionnement 	100 à 150 k€

Mise en service opérationnelle pour fin juin 2014



MTD : Meilleures Techniques Disponibles

21



Odeurs soufrées - Solutions projetée pour la captation et le traitement



22



Relation avec les parties prenantes

❑ DREAL

- 2 inspections DREAL : 05 avril et 29 octobre 2013
- Rencontre sur le projet de traitement des odeurs soufrées : 15 octobre 2013
- Rencontre au sujet de l'étude des dangers de décembre 2012 : 16 octobre 2013

❑ Riverains

- Rencontre des riverains et de l'association « Barrage » : 25 septembre 2013

❑ Secours

- Participation du SDIS (Cellule Mobile d'Intervention Chimique) à l'exercice d'évacuation VALDI du 10 octobre 2013
- Visite du site par les équipes de la caserne de Beaubreuil : 06 et 08 novembre 2013
- Rencontres avec cellule prévision du SDIS (plan d'intervention, étude des dangers)

❑ Clients et partenaires

- Audit Exxon : 26 juin 2013
- Visite ADEME : 29 août 2013
- Audit Eurecat (pour le compte de Total) : 02 septembre 2013



23

A collage of five images at the top of the slide: a bright industrial interior, a large pile of dark material, an aerial view of a water treatment facility, a landscape with a river, and a close-up of a rocky surface.

INVESTISSEMENTS

- ❑ Exemples de réalisation 2013
- ❑ Projets 2014

The logo for Valdi, featuring the word "Valdi" in a stylized font with a green and red arc above it. Below the name, it says "RESSOURCES" and "ENVIRONNEMENT".

24

The logo for Groupe ERAMET, featuring the word "Groupe" above "ERAMET" and a small graphic of a tower or structure to the right.

Fiabilisation du four de grillage – stabilisation du process



Amélioration du traitement des gaz de la calcination



Protection foudre



Sécurisation des accès au four de fusion – procédure d'autorisation



Projets 2014

- Captage et traitement des odeurs soufrées
- Poursuite des travaux de réfection du réseau électrique
- Remise à niveau de l'informatique industrielle
- Etude concernant la suppression du ruissellement d'eau sur les parois du four de fusion FEL

Ratio d'investissement HSE pour l'année 2014 : > 45%