

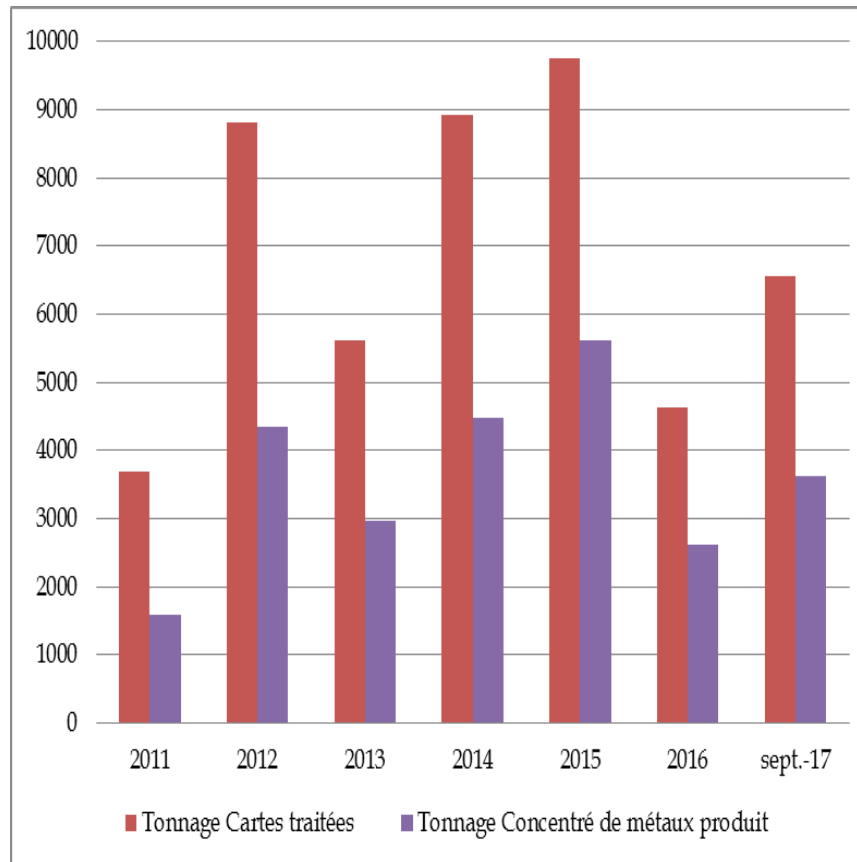
Weee Metallica – Isbergues

Comité de Suivi du Site (CSS)

Réunion du 05 octobre 2017

SUP n°4524-005-002/Rév. A/28.09.2017

- ✕ Weee Metallica a acquis un statut de producteur de matières premières.
- ✕ Ouverture sur des marchés plus importants.
- ✕ Economie substantielle en matière de transport de produits finis.
- ✕ Investissements en vue d'amélioration du process et protection de l'environnement.



✖ Commentaire :

- ⇒ Disponibilité de l'usine supérieur à 85%
- ⇒ Tonnage horaire en hausse à 2,5 t/h de cartes électroniques

- ✖ Gestion de la maintenance assistée par ordinateur (GMAO) :
 - ⇒ Mise en place des demandes d'achats, commandes
 - ⇒ Mise en place des gammes de maintenance préventive systématique et prédictive.
 - ⇒ Mise en place des demandes d'intervention, des rapports d'intervention
 - ⇒ Création d'un magasin avec pièces consommables et pièces détachées et valorisation du stock dans la GMAO.
- ✖ Embauche de 2 salariés :
 - ⇒ Technicien électromécaniciens avec spécialité automatisme
 - ⇒ Soudeur / Chaudronnier

✕ Suivi auto-surveillance des rejets atmosphériques :

- ⇒ Cal 2 réalisé en juillet 2017 :
- ⇒ Meilleure maîtrise du logiciel d'acquisition des données
- ⇒ Accompagnement du cabinet Entime pour le suivi environnemental
- ⇒ Résultats du dernier contrôle semestriel :

Paramètres	Concentration moyenne	Valeur seuil AP	Flux horaire	Valeur seuil AP	Flux journalier	Valeur seuil AP
Dioxines / furanes	0,11 ng/m ³	0,1 ng/m ³	0,004 mg/h	0,0024 mg/h	0,096 mg/j	0,059 mg/j
HBr	0,063 mg/m ³	10 mg/m ³	0,0024 kg/h	2,4 kg/h	0,058 kg/j	0,96 kg/j
HCl	0,27 mg/m ³	10 mg/m ³	0,0095 kg/h	2,4 kg/h	0,23 kg/j	0,96 kg/j
HF	0,19 mg/m ³	1 mg/m ³	0,0068 kg/h	0,16 kg/h	0,16 kg/j	0,096 kg/j
10 métaux*	0,397 mg/m ³	0,50 mg/m ³	0,0148 kg/h	0,015 kg/h	0,355 kg/j	0,360 kg/j

*Aluminium, Antimoine, Arsenic, Plomb, Chrome, Cobalt, Cuivre, Manganèse, Nickel et Vanadium

✖ Mise en place du projet d'injection de bisulfite de sodium :

- ⇒ Injection de bisulfite de sodium afin de neutraliser le Brome sous forme Br_2 dans nos fumées
- ⇒ Le Br_2 transformé en HBr est neutralisé par le bicarbonate de sodium injecté avant le filtre à manches
- ⇒ Campagne de mesures réalisées avec des débits différents d'injection de bisulfite de sodium (l'augmentation de l'injection du bisulfite à 5 l/h puis à 10 l/h permet d'observer la réduction de la quantité piégée en Br_2 dans la ligne d'absorbeur contenant du $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ à 0,5 g/l)

Paramètre :		L.Q ¹	VLE ²	07/06/2017		04/07/2017		
				Essai n°1	Essai n°2	Essai n°1	Essai n°2	Essai n°3
HBr (dans H_2O)	en mg HBr/ m^3 à O_2 réel		-	33	33	9,5	4,5	4,7
	en mg HBr/ m^3 à 11 % d' O_2	0,17	60	110	110	40	19	19
	en g HBr/ h		2 400	1 380	1 385	464	222	228
Br_2 (E.PA 26 dans $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$)	en mg HBr/ m^3 à O_2 réel		-	22	27	9,3	3,8	0,2
	en mg HBr/ m^3 à 11 % d' O_2	0,3	-	72	89	39	16	0,8
	en g HBr/ h		-	905	1 120	454	185	9

Tableau 7 : Historique des résultats HBr/ Br_2

- ✖ Amélioration des performances environnementales :
 - ⇒ Choix d'un nouveau prestataire pour la maintenance de nos analyseurs et système d'acquisition (plus réactif, plus performant)
 - ⇒ Amélioration de la maintenance préventive
 - ⇒ Industrialisation de l'injection de bisulfite de sodium

- ✖ Mise en place de la démarche ISO 9001 version 2015
 - ⇒ Accompagnement par la société CIQSE
 - ⇒ Formation d'auditeurs internes
 - ⇒ Traitement des non-conformités et gestion des actions correctives et préventives
 - ⇒ Amélioration continue de notre système de management de la Qualité
 - ⇒ Audit de certification programmé mi février 2018

- ✖ **Système de Gestion de la Sécurité (SGS).**
 - ⇒ Etude de danger
 - ⇒ Mise à jour du document unique
 - ⇒ Déploiement de la politique de prévention d'accident majeur
 - ⇒ Plan d'Opération Interne (POI)
 - ⇒ Création d'un plan de continuité d'activité
 - ⇒ Mise en place d'un système de gestion de crise / communication
 - ⇒ Mise en place de vidéosurveillance
- ✖ **Performances obtenues :**
 - ⇒ Plus de 200 jours sans accident
 - ⇒ Exercices d'évacuation
 - ⇒ Simulation de situations à risques

✖ Bien être au travail :

- ⇒ rénovation complète des vestiaires en tenant compte des recommandations de l'inspection du travail
- ⇒ Campagne de mesures de bruit et de lumière en coordination avec l'AST 59/62
- ⇒ Mise en place d'aspiration sur les convoyeurs pour un meilleur assainissement de l'air
- ⇒ Mise en place de convoyeurs fermés au niveau de la ligne de broyage
- ⇒ Création du groupes de travail pour optimisation des EPI
- ⇒ Création d'un comité éthique
- ⇒ Intégration de règles et valeurs dans notre culture d'entreprise
- ⇒ ...

*L'AMELIORATION CONTINUE
FAIT PARTIE INTEGRANTE
DE
WEEE METALLICA*