

PREFECTURE DE L'AIN

Vu de → Taxe unique OK
Pirate OK
→ clt

DIRECTION DE LA REGLEMENTATION
ET DES LIBERTES PUBLIQUES

BUREAU DE L'ENVIRONNEMENT

MJM/SP



**Arrêté autorisant la société TREDI à mettre en service
des ateliers de décontamination de déchets mercuriels dans la commune de ST VULBAS**

**Le Préfet de l'AIN
Chevalier de la Légion d'Honneur**

- VU la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement ;
- VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application de la loi susvisée ;
- VU la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement et notamment les rubriques n° 1131-1b, 167c, 1131-2b ;
- VU l'arrêté préfectoral en date du 30 mars 1995 autorisant la société TREDI à exploiter à ST VULBAS, dans l'enceinte de son établissement des installations concourant au traitement de déchets industriels ;
- VU la demande d'autorisation présentée par la société TREDI SA dont le siège social est Parc Industriel de la Plaine de l'Ain à ST VULBAS en vue de la mise en service d'ateliers de décontamination de déchets mercuriels dans la commune de ST VULBAS ;
- VU l'arrêté préfectoral du 16 mars 1998 prorogeant le délai d'instruction de la demande susdite en application de l'article 11 du décret susvisé ;
- VU l'insertion de l'avis d'ouverture d'enquête publique dans deux journaux à diffusion départementale sur l'Ain ;
- VU les pièces, le déroulement et le résultat de l'enquête publique ouverte à la mairie de ST VULBAS durant un mois du 8 septembre 1997 au 8 octobre 1997 inclus ;
- VU les certificats attestant l'affichage de l'avis d'enquête du 23 août 1997 au 8 octobre 1997 inclus dans les communes de ST VULBAS, BLYES, CHAZEY-SUR-AIN, STE JULIE ;
- VU l'avis de M. Didier ALLAMAND désigné en qualité de commissaire-enquêteur ;
- VU l'avis du conseil municipal de ST VULBAS, BLYES et STE JULIE ;
- VU l'avis des directeurs départementaux de l'équipement, de l'agriculture et de la forêt, des affaires sanitaires et sociales, des services d'incendie et de secours, du travail et de l'emploi et du directeur régional de l'environnement ;
- VU la convocation du demandeur au conseil départemental d'hygiène accompagnée des propositions de l'inspecteur des installations classées ;
- VU l'avis émis par le conseil départemental d'hygiène au cours de sa réunion du 13 mai 1998 ;
- VU la notification au demandeur du projet d'arrêté préfectoral ;
- SUR proposition du secrétaire général de la préfecture ;

.../...

ARRETE :

Article 1er

La ligne "pilote mercure" du tableau des installations classées figurant à l'article Premier de l'arrêté préfectoral du 30 mars 1995 est remplacée par la ligne suivante :

| NATURE DES ACTIVITES | VOLUME DES ACTIVITES | RUBRIQUE | Régime | Repère |
|--|---|----------|--------|----------|
| Décontamination de déchets mercuriels : | | | | |
| - stockage de déchets en attente de traitement : | Atelier pilote : 30 t ou 100 fûts Atelier industriel : 150 t ou 500 fûts | 1131-1-b | A | 54 80 |
| - atelier de traitement : | Atelier pilote : 400 t/an Atelier industriel : 3 000 t/an | 167C | A | 56 81 |
| - stockage de mercure liquide récupéré : | Atelier pilote : 1000 kg Atelier industriel : 5 100 kg | 1131-2-b | A | 56 81 |

(reste inchangé).

Article 2

Le chapitre 7 "Pilote de traitement de déchets mercuriels" de l'article Quatre "Prescriptions particulières" de l'arrêté préfectoral du 30 mars 1995 est remplacé par le chapitre suivant :

7 - TRAITEMENT DES DECHETS MERCURIELS

7.1 - Coordination de l'exploitation des deux ateliers

La capacité de traitement de l'atelier pilote est limitée à 400 t de déchets mercuriels par an. Celle de l'atelier industriel est limitée à 3 000 t de déchets mercuriels par an.

L'exploitation de l'atelier pilote cesse dès la mise en service opérationnelle de l'atelier industriel.

7.2 - Implantation et conception générale des ateliers

7.2.1 L'atelier pilote et l'atelier industriel sont totalement séparés physiquement de toute autre activité du centre afin d'éviter toute contamination solide, gazeuse ou liquide.

La conception et la construction des locaux de chacun des ateliers sont organisées et hiérarchisées selon 3 zones de risque clairement définies :

- la zone verte où la présence durable, même sous forme conditionnée, de mercure ou de matériaux pollués non traités est interdite. Cette zone est en accès direct avec l'extérieur ;

- la zone orange où seule la présence, sous forme conditionnée, de mercure ou de matériaux pollués non traités est autorisée. Cette zone peut communiquer avec la zone verte ou la zone rouge ;

- la zone rouge où la manipulation de mercure ou de matériaux pollués non traités est autorisée. Cette zone ne peut communiquer qu'avec la zone orange.

7.2.2 - Les locaux des zones orange et rouge ne sont équipés d'aucun réseau d'égout débouchant vers l'extérieur. Ils sont bordés, côté intérieur, d'un caniveau d'écoulement rejoignant un puisard borgne de récupération.

Dans ces zones rouge et orange, le sol, les caniveaux et les puisards borgnes de récupération sont construits en matériaux lisses, imperméables à l'eau, exempts de fissures et de joints poreux, revêtus d'un revêtement approprié pour éviter toute migration de mercure dans le sol, et recouverts d'une peinture décontaminable.

7.2.3 - Dans la zone orange, la partie inférieure des murs est traitée comme les sols sur une hauteur minimale de 30 cm. Les locaux sont maintenus sous légère dépression par l'action du système de ventilation centralisé des ateliers.

7.2.4 - Dans la zone rouge, la totalité des murs et des plafonds est traitée comme les sols. Les locaux sont obligatoirement aveugles et étanches quelles qu'en soient les conditions d'exploitation. Ils font l'objet d'un confinement physique et aéraulique dont l'efficacité est continuellement surveillée, avec accès par sas et maintien constant en dépression par rapport à la pression ambiante, par l'action du circuit de ventilation centralisé des ateliers.

7.2.5 - Les appareils concourant aux opérations de décontamination, et notamment les autoclaves et leurs zone de chargement associées, les laveurs-condenseurs, les unités de traitement des eaux et les concasseurs sont installés sur des cuvettes de rétention spécifiques étanches dont les volumes devront permettre de récupérer la totalité des produits contenus dans chaque équipement.

7.2.6 - Les ateliers et les différents stockages associés devront être maintenus dans un état parfait de propreté. Tout produit qui serait éventuellement répandu devra être immédiatement récupéré.

7.3 - Procédure d'acceptation des déchets mercuriels

Les déchets mercuriels à traiter feront l'objet d'une procédure d'acceptation telle que définie dans le présent arrêté.

7.4 - Stockage et élimination des déchets

Les déchets reçus et produits, ainsi que le mercure métal valorisé, sont stockés en zone orange sur des aires étanches, formant rétention, équipées de puisards borgnes de récupération, qui leur seront spécifiques.

7.4.1 - Stockage des déchets mercuriels à décontaminer

Les déchets mercuriels à traiter devront être conditionnés dans des fûts à "ouverture totale" ; ces fûts seront logés sur des palettes (en nombre limité à quatre par palettes) et seront gerbés sur trois niveaux au maximum.

Le stock de déchets mercuriels à traiter sera limité en permanence à :

- 100 fûts de 200 litres, soit 30 tonnes environ, pour l'atelier pilote
- 500 fûts de 200 litres, soit 150 tonnes environ, pour l'atelier industriel.

7.4.2 - Stockage des déchets mercuriels décontaminés

Les seuls modes d'élimination autorisés pour les déchets mercuriels décontaminés sont :

- la prise en charge par une entreprise régulièrement autorisée à les accepter au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement, en vue de leur enfouissement technique ou de leur valorisation ;
- l'incinération sur le centre de Saint Vulbas (si leur teneur résiduelle en mercure est inférieure à 20 ppm).
- le stockage en mine de sel.

Les déchets mercuriels décontaminés destinés à l'incinération sur le centre ou à l'élimination en mine de sel seront stockés dans des conditions analogues aux déchets mercuriels à traiter.

7.4.3 - Stockage du mercure métal

Le mercure métal sera conditionné dans des "potiches" normalisées de 2,5 litres (35 kg) chacune, dans l'attente de leur prise en charge par une entreprise régulièrement autorisée à les accepter au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement.

Le stock de mercure métal sera limité en permanence à :

- 1 000 kg (30 potiches) pour l'atelier pilote
- 5 100 kg (150 potiches) pour l'atelier industriel.

7.4.4 - Stockage des autres déchets produits par l'unité de traitement

Les déchets divers générés par les activités des ateliers (sacs plastiques de conditionnement des déchets, charges de charbon actif usagées, poussières de ventilation, manches de dépoussiérage, matériel de protection individuelle, cartouches de filtre usagées...) seront éliminés dans les conditions suivantes :

- soit leur recyclage pour décontamination dans l'installation de traitement des déchets mercuriels ;
- soit par incinération sur le centre ;
- soit par stockage en mine de sel.

En attente de leur élimination, ces déchets seront stockés dans les mêmes conditions que les déchets mercuriels à décontaminer.

7.5 - Procédé, conception et fonctionnement des unités

7.5.1 - Procédé de décontamination

Les déchets mercuriels, après avoir été concassés si nécessaire, seront traités par distillation sous vide dans un autoclave. Les gaz incondensables et les vapeurs seront extraits et dirigés vers un laveur-condenseur. Les gaz incondensables seront extraits du laveur-condenseur par la dépression d'une pompe à vide et refoulés vers l'unité générale d'assainissement d'air.

7.5.2 - Equipements

Les matériaux utilisés pour la construction des différents équipements de l'unité devront apporter la meilleure garantie contre :

- la corrosion externe et interne ;
- la compatibilité avec tous produits et substances manipulées, y compris les composés susceptibles d'apparaître en cours de traitement ;
- la résistance aux pressions et températures extrêmes de fonctionnement.

Les flexibles assurant la liaison entre autoclave et laveur-condenseur seront changés au moins tous les dix cycles de traitement.

7.5.3 - Captation des émanations de mercure

En complément du dispositif d'extraction général d'air visé en 7.2 ci-dessus, toutes les opérations s'accompagnant de la manipulation des déchets non décontaminés et du mercure, telles que de vidange des fûts, broyage des déchets, chargement et déchargement du concasseur et de l'autoclave, et transvasement du mercure, devront être effectuées sous aspiration.

Les points d'extraction seront disposés au plus près de chaque source d'émanation potentielle, et l'air extrait devra être refoulé vers l'unité générale d'assainissement d'air.

7.6 - Paramètres et équipements importants pour la sécurité

L'exploitant établira et tiendra à la disposition de l'inspecteur des installations classées, la liste des équipements et des paramètres de conduite de l'installation importants pour la sécurité (IPS).

Les procédures de contrôle, d'essais et de maintenance des équipements IPS, ainsi que la conduite à tenir dans l'éventualité de leur indisponibilité, seront établies par consignes écrites. Il en sera de même de l'appareillage nécessaire à la surveillance et au contrôle des paramètres de conduite de l'installation importants pour la sécurité.

Les valeurs des différents paramètres IPS devront être fixées par consigne (température, pression différentielle entre les différents équipements, niveau d'eau du laveur-condenseur...).

Les paramètres IPS feront l'objet d'au-moins deux modes d'acquisition et de traitement indépendants afin d'assurer une redondance totale. Le dépassement du seuil critique devra déclencher une alarme en salle de contrôle ainsi que des actions automatiques de protection ou de mise en sécurité.

Les équipements concourant à la conduite et à la surveillance des paramètres IPS seront classés IPS et feront l'objet de programmes adaptés de maintenance préventive et d'inspection et de vérification périodique de leur bon fonctionnement.

Tout arrêt de la ventilation de l'atelier devra entraîner la mise en sécurité des installations. Le dispositif de mise en sécurité des installations devra en outre pouvoir être commandé manuellement par des boutons poussoirs de type "coup de poing" installés dans l'unité.

7.7 - Exploitation des installations

La conduite des installations sera confiée à un personnel responsable familiarisé avec les installations et organes de réglage et de sécurité, et apte à reconnaître et à éliminer immédiatement toute dérive de fonctionnement.

Le personnel disposera des procédures et consignes propres à chacune des installations.

Les procédures et consignes d'exploitation des stockages et des diverses installations seront obligatoirement établies par écrit et portées à la connaissance, contre reçu, des opérateurs concernés. Outre le mode opératoire, elles devront comporter très explicitement :

- le rôle et les responsabilités de chacun ;
- le détail des contrôles à effectuer en marche normale, pour vérifier que l'installation reste conforme aux dispositions du présent arrêté ;
- les mesures à prendre en cas d'anomalie d'exploitation ;
- la procédure de transmission des informations nécessaires entre les postes d'exploitation.

L'exploitant s'assurera qu'elles sont interprétées par le personnel d'exécution et ne donnent pas lieu à ambiguïté.

L'exploitant en exigera le respect strict.

7.8 - Formation du personnel

L'exploitant veillera à la qualification professionnelle et à la formation "sécurité" de son personnel. Une formation particulière sera assurée pour le personnel affecté à la conduite ou à la surveillance des installations susceptibles, en cas de fonctionnement anormal, de porter atteinte à la sécurité du personnel et à la protection de l'environnement.

7.9 - Prévention de la pollution atmosphérique

7.9.1 - Rejets dans l'air

L'atmosphère des ateliers sera ventilée pour garantir en tout point une teneur maximale de 0,05 mg de mercure par Nm³.

L'air provenant de la ventilation de l'atelier, ainsi que l'air et les vapeurs de mercure captées lors des opérations menées au niveau de chaque équipement particuliers, et les vapeurs et gaz extraits par la pompe à vide, devront être dirigées vers une unité générale d'assainissement d'air constituée d'une batterie de dépoussiérage et d'un caisson de filtration-absorption sur charbons actifs iodés et soufrés.

Tout rejet d'air directement à l'atmosphère et tout recyclage d'air dans l'atelier sont interdits.

La teneur en mercure en tout point des ateliers ne dépassera pas 0,05 mg/Nm³.

Les émissions de mercure à l'atmosphère après passage sur l'unité générale d'assainissement devront être inférieures à 0,05 mg/Nm³ et à 1,5 g/j.

L'exploitant devra changer les charbons actifs iodés et/ou soufrés dès qu'une concentration en mercure dans le rejet à l'atmosphère de plus de 0,025 mg/Nm³ sera constatée, la ventilation seule de l'atelier étant en fonctionnement.

7.9.2 - Autosurveillance des rejets dans l'air

L'exploitant surveillera en continu les teneurs en mercure en tout endroit concerné par un risque spécifique d'émanation de vapeurs et, en particulier, pendant toutes les opérations de traitement et de transfert :

- en zone de démantèlement des charges
- en zone de broyage des charges,
- en zone de chargement de l'autoclave,
- à proximité de l'autoclave et du laveur-condenseur, y compris en fin de cycle de traitement après ouverture de la porte de l'autoclave,
- en zone de traitement des effluents liquides.

De plus, la teneur en mercure sera mesurée en continu en entrée et en sortie de l'unité générale d'assainissement d'air pendant toute la durée d'exploitation de l'atelier et de ses stockages associés.

Tout dépassement des seuils admis entraînera une alarme visuelle et sonore en salle de contrôle et dans le secteur ou local concerné. L'alarme présentera un premier seuil réglé à 0,025 mg/Nm³, puis un second seuil réglé à 0,05 mg/Nm³ qui déclenchera, le cas échéant, l'arrêt d'urgence de l'unité de traitement.

Pour ce faire, l'exploitant mettra en place un nombre suffisant d'appareils, fixes et portatifs, de technologie et de fiabilité éprouvée. Ces appareils seront régulièrement vérifiés, calibrés et entretenus.

Une synthèse des résultats d'autosurveillance sera adressée, chaque mois, à l'inspecteur des installations classées.

7.10 - Prévention de la pollution des eaux

7.10.1 - Traitement des eaux mercurielles

Les eaux mercurielles, comprenant les eaux de procédé provenant du laveur-condenseur et de la pompe à vide, les eaux de lavage du concasseur, de la trémie de chargement, des fûts vides de déchets mercuriels et des sols, seront stockées puis recevront un traitement physico-chimique adapté de façon discontinue par bâchée d'environ 1000 litres pour le cas de l'atelier pilote, et d'environ 3000 litres pour le cas de l'atelier industriel.

Article 3

Un extrait du présent arrêté, énumérant les prescriptions auxquelles l'installation est soumise sera :

- affiché à la porte principale de la mairie de SAINT-VULBAS pendant une durée d'un mois (l'extrait devant préciser qu'une copie de l'arrêté d'autorisation est déposée à la disposition du public aux archives de la mairie),
- affiché, en permanence, de façon visible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

Un avis sera inséré, par mes soins, et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux diffusés dans le département.

Article 4

En application de l'article 14 de la loi susvisée, le demandeur ou l'exploitant dispose d'un délai de deux mois à compter de la notification de la présente décision pour la déférer au tribunal administratif, seule juridiction compétente.

Article 5

Le secrétaire général de la préfecture est chargé de l'exécution du présent arrêté dont ampliation sera adressée :

- au directeur de la Société TREDI, parc industriel de la Plaine de l'Ain, 01150 SAINT-VULBAS, (sous pli recommandé avec A.R),
- au maire de ST VULBAS pour être versée aux archives de la mairie à la disposition du public et pour affichage durant un mois d'un extrait dudit arrêté,
- au sous-préfet de BELLEY
- aux maires de BLYES, CHAZEY-SUR-AIN, STE JULIE
- à l'inspecteur des installations classées - direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement,
- au directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement ,
- au directeur départemental de l'équipement,
- au directeur départemental de l'agriculture et de la forêt,
- au directeur départemental des affaires sanitaires et sociales,
- au directeur départemental des services d'incendie et de secours ;
- au directeur régional de l'environnement,
- au directeur départemental du travail et de l'emploi
- au service interministériel de défense et de protection civile - (préfecture).

Fait à BOURG EN BRESSE, le 8 JUIN 1998

Le préfet,

Pour le Préfet
le Secrétaire Général
signé : François LOMIT

pour ampliation
le chef de bureau


Nathalie BROUSSE

DOCUMENTS A TENIR A LA DISPOSITION DE LA DRIRE

| DOCUMENTS A ETABLIR | REFERENCE (arrêté préfectoral) |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - inspection visuelle annuelle (intérieur, extérieur) des cuves de stockage <ul style="list-style-type: none"> - contrôle du bon fonctionnement des égouts - contrôle de l'état des canalisations de transport de fluides dangereux <ul style="list-style-type: none"> - bilan annuel sur la valorisation des déchets - compte rendu d'exercice de simulation d'application des consignes de sécurité <ul style="list-style-type: none"> - dossier déchets (DIS) - dossier sécurité procédé - consignes d'exploitation des unités, stockages et/ou équipements, et procédures particulières <ul style="list-style-type: none"> - consignes générales de sécurité et consignes particulières de sécurité <ul style="list-style-type: none"> - POI - PPI - plan des zones de sécurité - contrôle annuel des installations électriques - contrôle tous les 5 ans des dispositifs de protection contre la foudre - convention avec organisme indépendant sur contrôles inopinés des déchets - enregistrement de la durée du cycle de décontamination et de la pression dans les autoclaves - bassin de refroidissement du four à cuivre : contrôle annuel de son étanchéité | <ul style="list-style-type: none"> article 3 - § 4.9.3 article 3 - § 4.3.4 article 3 - § 4.9.4 article 3 - § 5.3.1.5 article 3 - § 6.1.6 article 3 - § 5.3.4.3 article 3 - § 6.2.1 article 3 - § 6.3.8 article 3 - § 6.4.1 article 3 - § 6.4.7 article 3 - § 6.4.7 article 3 - § 6.5.2 article 3 - § 6.5.6.2 article 3 - § 6.5.6.3 article 4 - § 1.7 article 4 - § 5.6.3 article 3 - § 5.8.3 |

RESULTATS D'ANALYSES, RAPPORTS DE CONTROLES A ADRESSER A LA DRIRE

(*) document envoyé également au Service de la Navigation (chargé de la police de l'eau)

| OBJET DE LA SURVEILLANCE | TYPE DE CONTROLES ET DOCUMENTS A ETABLIR | FREQUENCE D'ENVOI DES RESULTATS | | | | | | | REFERENCE (arrêté préfectoral) |
|-----------------------------|---|---------------------------------|-------|-------|-------|-----|------|-----------------|--|
| | | 1mois | 3mois | 4mois | 6mois | 1an | 3ans | ponc- tuelle | |
| EAUX INDUSTRIELLES | 1 - Consommation d'eau : bilan (*) | | | | | X | | | article 3 § 4.1.2 |
| | 2 - <u>REJET TOTAL</u> : - autosurveillance journalière ; bilan (*) avec commentaires sur les dépassements et actions engagées - analyse complète (annexe 2) par organisme extérieur - inventaire des substances toxiques par laboratoire extérieur - analyse du bassin 2000 avant chaque rejet | X | | | X | | | X | article 3 § 4.7.2 article 3 § 4.7.4 article 3 § 4.7.7 article 3 § 4.9.8 |
| | 3 - <u>PILOTE MERCURE</u> : - autosurveillance journalière (eau de process et eau de refroidissement) - campagne de mesures par organisme extérieur | X | | | | X | | | article 4 § 7.10 article 4 § 7.12 |
| EAUX PLUVIALES | - analyses (prélèvement annuel) des eaux pluviales rejetées (annexe 2) | | | | | X | | | article 3 § 4.7.9 |
| NAPPE PHRÉATIQUE | - prélèvements hebdomadaires et analyses sur 5 piézomètres | X | | | | | | | article 3 § 4.11.1 |
| | - prélèvements et analyses sur les 5 piézomètres, par un organisme extérieur | | | | X | | | | article 3 § 4.11.1 |
| MILIEU | 1 - <u>RHÔNE</u> : - analyse sur échantillons prélevés mensuellement en amont et en aval du point de rejet (*) - suivi de la qualité du poisson (*), par dosage de trois polluants : Cu, Hg, PCB | X | | | | | | X | article 3 § 4.8.1 article 3 § 4.8.2 |
| | 2 - <u>PILOTE MERCURE</u> : - campagne de mesures de la contamination mercurielle du site (atelier pilote) par organisme extérieur | | | | | X | | | article 4 § 7.11 |
| | 3 - <u>FOSSES À VRAC</u> : - contrôle de l'étanchéité des fosses | | | | | X | | | article 4 § 3.4 |
| AIR | 1 - <u>REJETS ATMOSPHÉRIQUES (INCINÉRATION)</u> : - autosurveillance journalière ; bilan mensuel - mesure des dioxines et des furannes - contrôle par organisme extérieur (annexe 4) | X | | X | | | | | article 4 § 4.13.1 article 4 § 4.10.2 article 4 § 4.13.2 |
| | 2 - <u>ATELIERS RCT ET ATH</u> : - autosurveillance journalière (rejets gazeux et atmosphère de l'atelier) - contrôle par un organisme extérieur | X | | X | | | | | article 4 § 5.8.2 et 6.1.3 article 4 § 5.8.2 et 6.1.3 |
| | 3 - <u>PILOTE MERCURE</u> : - autosurveillance journalière (ambiance atelier et rejets) - campagne de mesures par organisme extérieur | X | | X | | | | | article 4 § 7.9 article 4 § 7.12 |
| DÉCHETS | 1 - <u>DÉCHETS RECUS EN STOCK</u> : - déclaration trimestrielle de l'état des stocks | | X | | | | | | article 4 § 2.8 |
| | 2 - <u>DÉCHETS GÉNÉRÉS PAR LE CENTRE</u> : - déclaration trimestrielle (production, valorisation, élimination) | | X | | | | | | article 3 § 5.3.4.3.6 |
| | 3 - <u>MATÉRIAUX DÉCONTAMINÉS (ATELIER RCT)</u> : - contrôle de la teneur résiduelle en PCB | X | | | | | | | article 4 § 5.9.1 |
| RAPPORTS DE SYNTHÈSE | 1 - <u>PILOTE MERCURE</u> : - synthèse des résultats de tous les contrôles | | | | X | | | | article 4 § 7.15 |
| | 2 - <u>RAPPORT ANNUEL DU CENTRE</u> : - résultats des moyens de surveillance de l'environnement prescrits par l'arrêté préfectoral et principales circonstances d'exploitation des installations | | | | | X | | | article 3 § 1.4 |

Surveillance du milieu récepteur

analyses à faire mensuellement

- * MES
- * DCO (ou autres paramètres représentatifs) de la pollution oxydable,
- * azote total,
- * métaux totaux,
- * cadmium
- * mercure
- * plomb
- * chrome hexavalent,
- * cuivre
- * nickel
- * zinc
- * PCB
- * HAP (hydrocarbures aromatiques polycycliques)

analyses à faire annuellement

- * fluorures,
- * indice phénol,
- * nitrites,
- * phosphore total.
- * chlorures
- * bromures (mesure à faire à part, à l'occasion d'une campagne " bromée")

suivi de la qualité du poisson (tous les trois ans)

par dosage des trois polluants cuivre, mercure et PCB dans le poisson entier et des PCB dans le filet.

Les analyses devront porter sur :

- * un homogénat de 10 hotus pêchés à pont Lucey à titre de référence amont,
- * un lot de 20 hotus pêchés dans le canal de Miribel,
- * deux homogénats de poissons par espèce composant la friture (gardons, chevesnes, spirilins, ablettes et goujons) représentative du "panier" du pêcheur.

Surveillance des eaux souterraines

prélèvements et analyses sur échantillon hebdomadaire

Des mesures de niveau d'eau et des prélèvements et analyses sur échantillon hebdomadaire, seront réalisés au niveau des cinq piézomètres de suivi.

Les analyses porteront sur les paramètres suivants :

- * pH,
- * titre hydrotimétrique (TH),
- * titre alcalin (TA)
- * résidu sec,
- * conductivité,
- * demande chimique en oxygène (DCO),
- * nitrites,
- * nitrates,
- * cyanures,
- * bromures,
- * sulfates,
- * phosphates,
- * chlorures,
- * fluorures,
- * phénols,
- * cuivre,
- * fer,
- * nickel,
- * zinc,
- * plomb,
- * chrome hexavalent,
- * chrome total,
- * cadmium,
- * mercure,
- * polychlorobiphényles (PCB)
- * trichlorobenzène (TCB)
- * perchloréthylène (PCT).
- * autres solvants chlorés

analyses par laboratoire agréé (tous les six mois)

Les analyses porteront :

- * sur les paramètres cités précédemment
- * mesure des HAP (hydrocarbures aromatiques polycycliques)
- * BTX (benzène, toluène, xylène)
- * des pesticides chlorés, phosphorés, azotés
- * un test daphnies.

Contrôle des rejets atmosphériques

contrôles en continu

- Four rotatif :

- * débit,
- * teneur en vapeur d'eau,
- * température,
- * oxydes de carbone (Co/CO₂),
- * oxygène (O₂),
- * anhydride sulfureux (SO₂),
- * oxydes d'azote (Nox),
- * poussières totales,
- * acide chlorhydrique (HCl).
- * substances organiques exprimées en carbone organique total (COVT)

- Four statique :

- * débit,
- * teneur en vapeur d'eau,
- * température,
- * oxydes de carbone (Co/CO₂),
- * monoxyde d'azote (Co),
- * acide chlorhydrique (HCl),
- * chlore (Cl₂).

contrôles périodiques

- sur chacun des four d'incinération (tous les quatre mois)

- * mesure des dioxines et des furannes (sur chacun des four d'incinération).

CARACTERISTIQUES DES REJETS ATMOSPHERIQUES DU FOUR ROTATIF ET DU FOUR STATIQUE

Pour chacun des fours, le débit maximal des gaz rejetés à l'atmosphère sera de :

- four rotatif : 40 000 Nm³/h
- four statique : 6 000 Nm³/h

| SUBSTANCES | CONCENTRATIONS MAXIMALES en mg/m ³ | OBJECTIFS valeurs à respecter le 30 juin 2000 (moyenne journalière) |
|--|---|--|
| - poussières | 50 | 10 |
| - acide chlorhydrique (HCl) | 50 | 10 |
| - acide fluorhydrique (HF) | 2 | 1 |
| - acide bromidrique (HBr) | 5 | - |
| - métaux et leurs composés (exprimés en métaux) : | 5 | 1 |
| Antimoine (Sb) + Arsenic (As) | | |
| + Plomb (Pb) + Chrome (Cr) | | |
| + Cobalt (Co) + Cuivre (Cu) | | |
| + Manganèse (Mn) + Nickel (Ni) | | |
| + Vanadium (V) + Etain (Sn) | | |
| - Cadmium (Cd) +Thallium (TL) | 0,1 | - |
| - Mercure (Hg) | 0,1 | - |
| - dioxyde de soufre (SO ₂) | 50 | 50 |
| - monoxyde de carbone (CO) | 100 | 50 |
| - oxydes d'azote (NO _x) | 200 | - |
| - substances organiques (COVT) | 20 | 10 |
| exprimées en carbone organique total | | |
| - polychlorobiphényles (PCB) | 20 µg/m ³ | 10 |

Ces valeurs d'émission sont en mg/Nm³, masse par m³ rapportée d'une part à des conditions normalisées de température (273°Kelvin) et de pression (101,3 kilo Pascal), et, d'autre part à une teneur en oxygène de 11 % après déduction de la vapeur d'eau, ou à une teneur en dioxyde de carbone à 9 % après déduction de la vapeur d'eau.

| SUBSTANCES | VALEUR GUIDE D'EMISSION |
|------------------------|---------------------------|
| - dioxines et furannes | 0,1 ng/m ³ (*) |

(*) Cette valeur limite est définie comme la somme des concentrations de toutes les dioxines et de tous les furannes déterminée suivant la méthode des facteurs d'équivalence en vigueur dans la C.E.E

CARACTERISTIQUES DES DECHETS ULTIMES

1 - CENDRES ET MACHEFERS

(critères d'admission dans une installation de stockage permanent de déchets industriels spéciaux ultimes)

| CRITERES D'ACCEPTATION AVANT STABILISATION | CRITERES D'ACCEPTATION APRES STABILISATION |
|---|---|
| - COT < 3500 mg/kg CrVI < 30 mg/kg Cr < 100 mg/kg Pb < 2000 mg/kg Zn < 500 mg/kg Cd < 100 mg/kg CN < 10 mg/kg Ni < 100 mg/kg As < 30 mg/kg Hg < 10 mg/kg | 4 < pH < 13 conditionnement des déchets pulvérulents obligatoire fraction soluble < 10 % sur déchets secs siccité > 35 % sur déchets bruts DCO < 2000 mg/kg phénols < 100 mg/kg CrVI < 5 mg/kg CN < 5 mg/kg Cr < 50 mg/kg Ni < 50 mg/kg Pb < 50 mg/kg As < 10 mg/kg Zn < 250 mg/kg Hg < 5 mg/kg Cd < 25 mg/kg |

2 - BOUES DE LA STATION D'EPURATION

(critères d'admission dans une installation de stockage permanent de déchets industriels spéciaux ultimes)

| CRITERES D'ACCEPTATION AVANT STABILISATION | CRITERES D'ACCEPTATION APRES STABILISATION |
|---|--|
| fraction soluble < 10 % sur déchets secs COT < 3500 mg/kg Pb < 100 mg/kg Cd < 50 mg/kg Zn < 500 mg/kg Ni < 100 mg/kg CrVI < 20 mg/kg Hg < 10 mg/kg Cr < 100 mg/kg As < 30 mg/kg CN < 10 mg/kg | 4 < pH < 13 conditionnement des déchets pulvérulents obligatoire fraction soluble < 10 % sur déchets secs siccité > 35 % sur déchets bruts DCO < 2000 mg/kg phénols < 100 mg/kg CrVI < 5 mg/kg CN < 5 mg/kg Cr < 5 mg/kg Ni < 50 mg/kg Pb < 50 mg/kg As < 10 mg/kg Zn < 250 mg/kg Hg < 5 mg/kg Cd < 25 mg/kg |