

PREFECTURE DE L'AIN

DIRECTION DE LA REGLEMENTATION  
ET DES LIBERTES PUBLIQUES

BUREAU DE L'ENVIRONNEMENT

MJM/GB  
ARRETE/AUTORISATION/APTREDI

Reçu le 20 JUIN 1997

**Arrêté autorisant la société TREDI de SAINT VULBAS  
à mettre en service un atelier pilote de décontamination de P.C.B.**

Le préfet de l'AIN  
Chevalier de la Légion d'Honneur

- VU la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 modifiée, relative aux installations classées pour la protection de l'environnement ;
- VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié pris pour l'application de la loi du 19 juillet 1976 relatifs aux installations classées et notamment l'article 18 ;
- VU la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement et notamment le n° 167 C ;
- VU l'arrêté préfectoral en date du 30 mars 1995 autorisant la société TREDI, centre de SAINT VULBAS, à exploiter des installations de traitement de déchets industriels sur la commune de SAINT VULBAS - Parc industriel de la Plaine de l'Ain ;
- VU la demande présentée par la société TREDI, centre de SAINT VULBAS en vue de la mise en service d'une installation pilote prototype pour la décontamination de déchets souillés aux P.C.B. par le dioxyde carbone à l'état supercritique sur le site du centre de SAINT VULBAS ;
- VU l'avis de l'inspecteur des installations classées en date du 10 avril 1997 ;
- 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 7 mai 1997 ;
- VU la notification au demandeur du projet d'arrêté préfectoral ;
- SUR proposition du secrétaire général de la préfecture ;

.../...

## **ARRETE :**

### **Article 1er**

L'article 4 "Prescriptions particulières" de l'arrêté préfectoral du 30 mars 1995 est complété par le chapitre 10 ci-après :

## **10 - ATELIER-PILOTE "CO2 SUPERCRITIQUE"**

### **9.1 - Implantation, construction et aménagement**

L'atelier-pilote est implanté sous le bâtiment couvert de stockage des condensateurs situé au sud de l'établissement, à proximité du stockage des terres contaminées.

Une signalétique spécifique est mise en place dans le secteur du bâtiment concerné de manière à prévenir de la présence d'appareils sous pression contenant des PCBs, et à réglementer l'accès des personnes et des véhicules.

Sur le pourtour de l'atelier, des dispositifs de protection sont installés de manière à éviter toute collision avec des engins et véhicules de transport liés à l'exploitation de l'atelier-pilote lui-même, comme de celle du reste du bâtiment de stockage des condensateurs.

L'atelier-pilote est installé sur une aire bétonnée étanche communiquant, en point bas, à un caniveau de collecte également étanche aménagé de manière à permettre la reprise aisée de toute égoutture.

### **9.2 - Capacité de traitement et suivi de la décontamination**

La masse totale de dioxyde de carbone contenue dans l'installation (hors réservoir tampon d'alimentation) est limitée à 1000 kg. Le débit de dioxyde de carbone à l'état supercritique susceptible d'être généré et circulé dans le circuit de décontamination est au plus égal à 1000 kg/h. Le volume utile maximal du réacteur de décontamination est au plus égal à 550 litres.

L'atelier-pilote est doté des équipements d'échantillonnage et d'analyse qui permettent de suivre en continu la teneur en PCB dans le dioxyde de carbone circulant dans la boucle de décontamination.

### **9.3 - Sécurité des appareils sous pression**

Les appareils et capacités sous pression doivent satisfaire à la réglementation des appareils à pression de gaz.

Les tuyauteries de raccordement de ces appareils susceptibles de contenir du dioxyde de carbone contaminé sont construites avec le nombre minimum de brides nécessaire à leur démontage. Les joints et organes d'étanchéité fixes ou tournants sont choisis et implantés de manière à garantir leur tenue aux conditions de fonctionnement prévues (pression, température, inertie chimique aux agents présents, etc).

L'ensemble des circuits est protégé contre toute élévation accidentelle et dangereuse de pression et de température. Les soupapes et disques de rupture susceptibles d'évacuer du dioxyde de carbone contaminé par des PCB sont raccordés à des capacités correctement dimensionnées qui permettent d'assurer la détente du jet comprimé et de piéger les flocons de neige carbonique formés.

#### **9.4 - Conditions de sécurité et d'exploitation**

Un ensemble de consignes et procédures écrites, visées par l'ensemble des opérateurs susceptibles d'intervenir sur l'atelier et par le directeur d'établissement ou son représentant dûment délégué, décrivent :

- les conditions de fonctionnement, d'exploitation et d'entretien de l'atelier-pilote,
- les consignes de sécurité et de protection de l'environnement applicables en fonctionnement normal,
- la conduite à tenir en cas de fonctionnement perturbé, en particulier lié à une fuite sur un équipement, à un arrêt d'urgence ou à une perte d'alimentation électrique.

A chaque dépressurisation d'une partie de circuit contaminé par les PCB, et en particulier à chaque vidange du réacteur, le dioxyde de carbone relâché est épuré avant rejet à l'atmosphère par un système de filtration à charbon actif dont les performances annoncées permettent de garantir une teneur maximale en PCB de ces rejets inférieure à 10 ug/Nm<sup>3</sup>. Les cartouches filtrantes sont changées régulièrement et les cartouches usagées sont incinérées dans le four rotatif de l'établissement.

Suivant les performances de décontamination atteintes, les appareils électriques issus de l'atelier-pilote sont réintégrés dans la filière de l'établissement au stade correspondant à leur teneur résiduelle en PCB. En cas de doute sur un appareil, celui-ci fait l'objet d'une décontamination par la filière industrielle de l'établissement.

La capacité de récupération du PCB liquide issu des opérations de décontamination est implantée à l'abri des risques de renversement dans une cuvette de rétention spécifique. Elle est vidangée après chaque cycle de décontamination et les PCB récupérés sont renvoyés immédiatement dans la filière d'incinération industrielle de l'établissement.

#### **9.5 - Moyens d'alerte et d'intervention**

L'atelier est muni d'un dispositif d'arrêt d'urgence commandé par des boutons de type "coup de poing" répartis judicieusement dans la salle de contrôle et à l'extérieur des installations.

Au minimum, ce dispositif interrompt le fonctionnement de la pompe haute pression et des réchauffeurs électriques ( génération et circulation du CO<sub>2</sub> supercritique) et isole automatiquement le réacteur (amont et aval), le condenseur et l'alimentation du circuit depuis le réservoir tampon.

Des détecteurs de dioxyde de carbone sont mis en place dans les zones présentant les plus grands risques d'accumulation et à proximité des appareils et canalisations présentant les risques de fuite les plus importants. Ces détecteurs déclenchent une alarme visuelle et sonore perceptible dans la salle de contrôle de l'atelier, ainsi que depuis l'extérieur à proximité de l'atelier.

L'atelier dispose également de moyens appropriés de lutte contre l'incendie. Ces moyens se composent au moins de deux extincteurs à poudre de 10 kg et 2 extincteurs à CO<sub>2</sub> de 10 kg.

#### **9.6 - Bilan annuel d'exploitation**

A chaque fin de campagne annuelle d'essais de décontamination et, pour la première fois, avant le 31 décembre 1997 au plus tard, l'exploitation de l'atelier-pilote est interrompu et un bilan de son fonctionnement est adressé à l'inspecteur des installations classées.

Ce bilan reprend les caractéristiques principales de chaque appareil traité, les quantités de PCB récupérées et les performances de décontamination obtenues. Il présente également les incidents survenus, leur origine, et les mesures prises pour améliorer les procédés et installations en cause.

La remise en fonctionnement de l'atelier-pilote est subordonnée à l'accord de l'inspecteur des installations classées.

**Article 2** : Un extrait du présent arrêté, énumérant les prescriptions auxquelles l'installation est soumise sera :

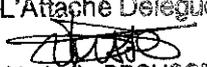
- affiché à la porte principale de la mairie de SAINT VULBAS pendant une durée d'un mois (l'extrait devant préciser qu'une copie de l'arrêté d'autorisation est déposée à la disposition du public aux archives de la mairie).
- affiché, en **permanence**, de façon visible dans l'installation par les soins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

**Article 3** : 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 4** : Le secrétaire général de la préfecture est chargé de l'exécution du présent arrêté dont ampliation sera adressée :

- au directeur de la société TREDI - Centre de SAINT VULBAS - 01150 SAINT VULBAS - (sous pli recommandé avec A.R.),
- au sous-préfet de BELLEY,
- au maire de SAINT 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.
- à l'inspecteur des installations classées - direction régionale 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 des services départementaux d'incendie et de secours,
- au directeur régional de l'environnement ;
- au service interministériel de défense et de protection civile - (préfecture).

Fait à BOURG-en-BRESSE, le 18 JUIN 1997

Pour Ampliation  
L'Attaché Délégué  
  
Nathalie BROUSSE

Le préfet,  
Pour le Préfet  
le Secrétaire Général  
signé : François LOBIT