

Depuis plus de 20 ans, VIDAM exploite, sur la zone industrielle de Villers-Bretonneux, le Centre de traitement de déchets industriels spéciaux " TRD ". Cette activité fait l'objet d'autorisations préfectorales, régulièrement renouvelées en fonction des évolutions technologiques.

La complexité réglementaire, les besoins et les exigences sans cesse croissantes de nos clients nous poussent à enrichir nos offres de solutions en nous appuyant sur notre maîtrise du traitement des déchets pour les satisfaire. Aussi les investissements continus depuis la création de notre centre, nous permettent de proposer une capacité nominale de traitement de déchets industriels de 36 000 tonnes. En élargissant la gamme des déchets acceptables sur un seul et même site, TRD devient un centre multi filières.

L'installation :

Les outils retenus offrent non seulement les solutions répondant aux attentes du marché du traitement des déchets industriels, mais encore le choix des technologies, nous permettent de respecter les contraintes les plus récentes en matière de réglementation environnementale. De nouveaux appareils permettent une séparation complémentaire des différents composants des produits et favorisent l'épuration de la vapeur d'eau au niveau des rejets à l'atmosphère.

Les équipements :

- des cuves de stockage équipées de cuvettes de rétention ;
- des postes de déchargement ;
- trois modules d'évapo-incinération avec chacun un générateur de chaleur et une colonne d'évaporation ;
- un dispositif de contrôle en continu des évaporations atmosphériques et une cheminée à deux conduits ;
- une unité de séparation centrifuge ;
- une chaudière alimentée au gaz naturel ;
- quatre nouveaux bâtiments abritent individuellement les générateurs de chaleur et la chaudière. Quatre cuves seront réservées à la préparation des produits à centrifuger ;
- un local équipé d'un système numérique de contrôle commande de supervision, de vestiaires et de toilettes ;

Les innovations du process :

Valorisation des déchets :

Les produits reçus sur le site actuel font l'objet d'une décantation statique assurant leur séparation en trois phases : boues, hydrocarbures et phase aqueuse.

La réalisation de cette séparation avec une centrifugeuse choisie parmi les plus efficaces du marché, en améliore la performance de 30% permettant la valorisation énergétique de 500 tonnes de combustibles.

Amélioration de la qualité de l'air :

Deux technologies installées sur l'unité permettent le respect absolu des seuils fixés par la loi pour les rejets à l'atmosphère. Un contrôle en continu assure l'arrêt automatique de l'installation en cas de dépassement.

La centrifugeuse ci-dessus évoquée assure, en outre, l'extraction complète des particules solides minérales et métalliques présentes dans les combustibles récupérés et dans les phases aqueuses.

Le traitement thermique final des composés organiques volatils COV garantit par ailleurs leur réduction de 95% par rapport à l'ancien process .

Un site de proximité :

L'implantation de ce site en Picardie, citée par le PREDIS de 1996 a toujours répondu à la demande de traitement à proximité du lieu de production des déchets. La distance moyenne parcourue en Picardie pour venir sur ce site est de 60 km alors qu'elle serait de 110 km pour une unité actuelle hors région. C'est donc, au global, une économie minimale de 125 000 km annuels qui est ainsi réalisée.

Contacts : ☎ : 03.22.66.66.66 ✉ : VIDAM - 128 rue Sully - CS 24806 - 80048 AMIENS Cedex 1 - clients@vidam.fr

Contacts : ☎ : 03.23.06.29.00 ✉ : DUCAM - Zac la Vallée - Rue Antoine Parmentier - 02100 ST QUENTIN - clients@ducamp.fr



*Une Force Picarde
Agit pour l'Environnement*

**PRESENTATION
DU CENTRE TRD**



GROUPE DUCAMP
Agir pour l'Environnement

1 Accueil, Identification et Analyses chimiques préalables

Le centre TRD est équipé d'un laboratoire d'analyses chimiques, poste clé de l'installation. Avant d'y être reçus, des échantillons des produits y sont envoyés pour déterminer leur compatibilité avec les classes de matières autorisées sur le centre par arrêté préfectoral.

Les résultats des analyses chimiques sont conservés sur informatique. Une échantillothèque de référence est gérée.

Un certificat d'acceptation préalable est prononcé, autorisant un producteur à livrer les matières sur notre centre.



Lors de la réception, les produits reçus sont systématiquement contrôlés et analysés de nouveau pour vérifier leur compatibilité avec le certificat d'acceptation.



2 Pesée, déchargement, orientation des produits reçus



Selon les nomenclatures et les caractéristiques physico-chimiques des produits, le stockage est organisé dans des cuves ou des aires de stockage dédiées. Les produits entrent seulement ensuite en phase de préparation ou de traitement.

A l'issue de leur analyse de réception, les véhicules tarés sont pesés, puis orientés vers les aires de dépotage ou de déconditionnement - stockage. Les produits sont alors considérés comme « reçus » sur le centre de traitement.



3 Stockage, Transit, Regroupement et Traitement

Les mélanges eaux-hydrocarbures contenant moins de 5% d'hydrocarbures, sont valorisés par un procédé développé et breveté par VIDAM : l'évapo - incinération : il s'agit de concentrer la phase hydrocarbures qui servira de combustible permettant d'évaporer la phase aqueuse.



Les produits liquides, peuvent être préalablement préparés par Ultra-Filtration. Ce procédé membranaire, sépare les molécules en faisant circuler le produit dans un réseau de filtrations successives, pour les rendre compatibles avec les unités d'évapo-concentration.

Arrêté Préfectoral, démarche Qualité et traçabilité au cœur du système



4 Traçabilité Informatique

BORDEREAU DE SUIVI DE DÉCHETS INDUSTRIELS	
1 PRODUCTEUR	
Nom :	Adresse :
Code postal :	Ville :
2 COLLECTEUR-TRANSPORTEUR	
Nom :	Adresse :
Code postal :	Ville :
3 DESTINATAIRE	
Nom :	Adresse :
Code postal :	Ville :

L'ensemble des étapes de traitement des produits, depuis leur collecte chez le producteur jusqu'à leur destruction ou leur orientation vers un centre de traitement final, est suivi par informatique. Cette traçabilité se concrétise par l'édition à chaque étape clé d'un Bordereau de Suivi de Déchets Industriels. Des registres de réceptions, de traitements et de sorties sont tenus à jour pour répondre à toutes les exigences de la DRIRE en matière de contrôle des activités du site.



Les produits regroupés sont stockés dans un hangar de pré-traitement sur aires rétentionnées, en attente d'orientation vers des filières de revalorisation.



Les emballages reçus, souvent dégradés, sont vidés pour être broyés. Les résines, peintures, additifs et autres produits pouvant être regroupés sont reconditionnés dans des emballages neufs et sécurisés. Les produits ne pouvant être reconditionnés unitairement sont préparés sur des surfaces rétentionnées pour orientation en tant que combustible de substitution en voies cimentières ou pour incinération en centres spécialisés.



Les produits solides pouvant être valorisés par filières cimentières ou par toute autre filière de traitement spécialisée doivent être déconditionnés et préparés.