Stid
Est
groupe
Vival
COMPLEXE DE TRAITEMENT ET D'INCINÉRATION
DES DÉCHETS SPÉCIAUX ET SPÉCIAUX DANGEREUX

SOMMAIRE

I. QUI SOMMES-NOUS ?
II. OPPORTUNITÉ D'INVESTISSEMENT
III. JUSTIFICATION DU CHOIX TECHNIQUE
IV. SYSTEME DE FILTRATION HUMIDE
V. RAISONS DU CHOIX DU SITE D'IMPLANTATION
VI. DESCRIPTION TECHNIQUE DE STID EST
VII. POLITIQUE HSE
VIII. CONTRÔLE DE L'ADMISSION DES DÉCHETS
IX. ILS NOUS FONT CONFIANCE

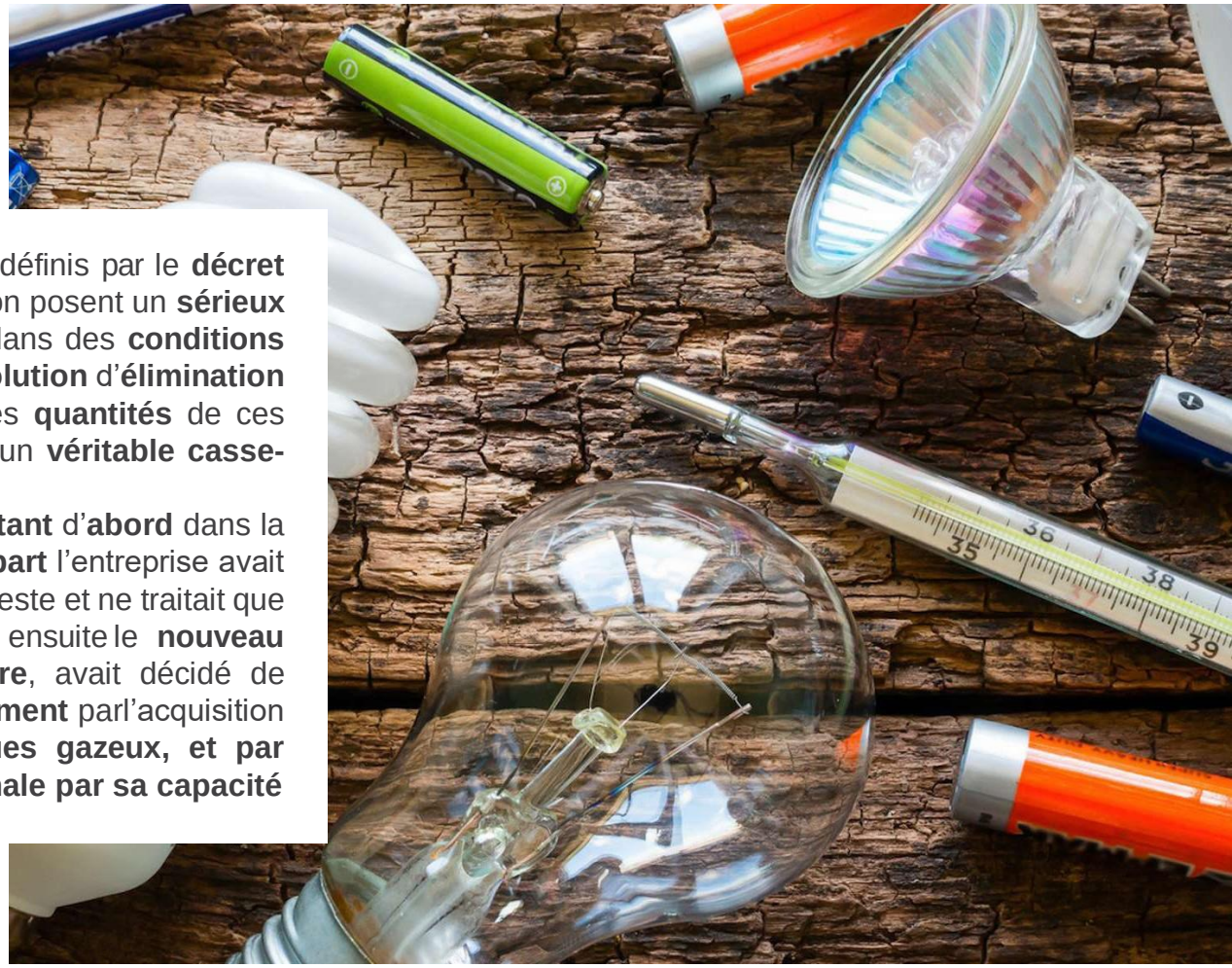
I. QUI SOMMES-NOUS ?

Filiale du **groupe** « **VIVAL** », **STID EST** est une entreprise **100% Algérienne**, **spécialisée** dans la Collecte, le traitement, la valorisation et l'incinération des déchets spéciaux et spéciaux dangereux.

En étant une entreprise **pionnière** dans le domaine en **Algérie,** parmi **nos objectifs** est d'avoir l'**immense honneur** de **satisfaire** la **problématique environnementale** et les **obligations** de la **réglementation** en **vigueur** et tout cela selon les **normes internationales** relatives à l'**élimination** de ce type de déchets (Produits chimiques, pesticides, huiles usagées, etc.), et/ou à la **récupération** d'**autres types** de déchets tels que les déchets ferreux et non ferreux, bois, verres, plastiques, etc.

Avec des **installations mobile et fixe** et **différents équipements** de **haute performance** etde **dernière technologie**, d'une **capacité** de **plusieurs dizaine de milliers de tonnes par an**, ainsi qu'un **service** de collecte **performant** et **fiable**, notre société **collabore** actuellement avec la **majorité** des **intervenants publiques** et **privés ainsi qu'institutionnel** de différents secteurs.

II. OPPORTUNITÉ D'INVESTISSEMENT



Les **déchets spéciaux** et **spéciaux dangereux** tels que définis par le **décret exécutifN° 03/478** du **9/12/03** fixant leurs modalités de gestion posent un **sérieux problème** à la **santé** et à l'**environnement**. Le **stockage** dans des **conditions anarchiques** et **dangereuses** pour la **santé**, demeure une **solution** d'**élimination provisoire** et **porteuse** de **risques** dans bien des cas. Les **quantités** de ces déchets ne cessent d'**augmenter** chaque année, devenant un **véritable casse-tête** pour les **autorités** et un risque majeur sur la **population**.

STID EST est ainsi **née** de **cette opportunité** en s'**implantant** d'**abord** dans la **zone d'activité** de **Didouche Mourad** à **Constantine**. Au **départ** l'entreprise avait **acquis** une **installation** d'une **capacité** de **traitement** modeste et ne traitait que des déchets pharmaceutique et hospitaliers par la ensuite le **nouveau promoteur**, après avoir acquis les **actifs** et le **savoir-faire**, avait décidé de **délocaliser** l'entreprise et d'**augmenter** sa **capacité** de **traitement** parl'acquisition de **technologie plus récente** et **plus adaptée** aux **risques gazeux, et par conséquent elle est devenue la première entreprise nationale par sa capacité de traitement et par le type de déchets admis.**

III. JUSTIFICATION DU CHOIX TECHNIQUE

Dans l'**étendue** des **choix** des **équipements technologiques disponibles** sur le **marché international**, la **choix** à été porté, grâce à des **spécialistes** de la **question** sur des **incinérateurs** de **conception britannique**. Ils sont conçus pour une **utilisation continue** ou **intermédiaire** avec des **capacités** d'**incinération** de **40 Tonnes/jour** et **par ligne** et plus, **dépendante** du **flux** de déchets. La commande d'air peut **augmenter** ou **diminuer** la **vitesse** de **combustion**.

Ils **incinèrent** en **2 étapes** en **précombustion** et en **postcombustion** laquelle **tire** les **gaz chauds provenant** de la **chambre primaire** assurant des températures allant de **850°C** à **1150°C**.

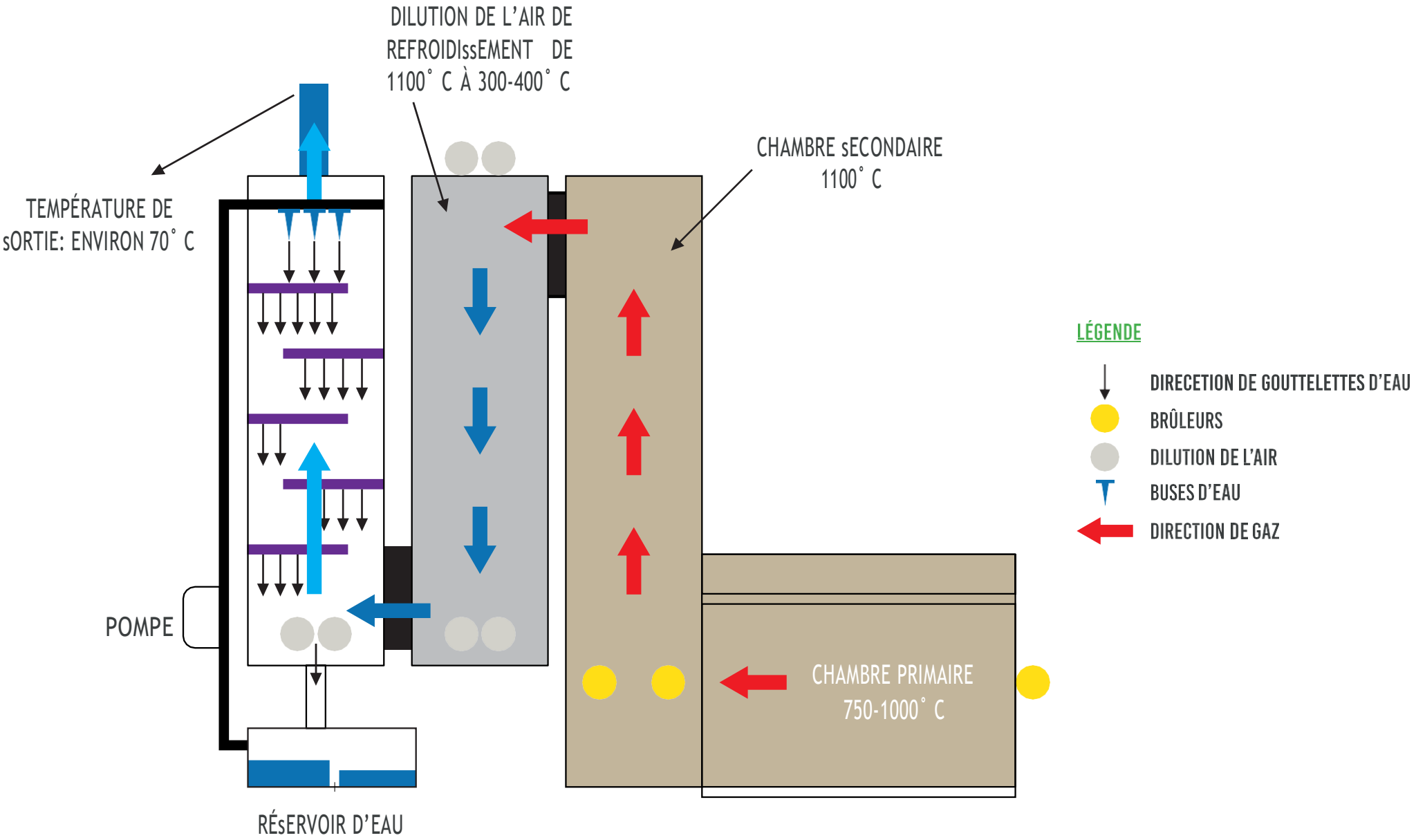
À cela il faut **ajouter** l'**intégration** de **vaporisateur** (pulvérisateur) ou **système** de **filtration humide**, conçu **spécialement** pour les **besoins** du **complexe**, et qui est une **technique relativement récente** permettant l'**élimination totale** des **gaz** et **fumées** résultants de l'incinération à **plus** de **1200°C**.

IV. SYSTÈME DE FILTRATION HUMIDE

Le **système d'épuration humide** est **principalement conçu** en tant que **système** de **coupe-particules**. **Idéalement adapté** aux **machines** de **grande capacité** d'**incinération**. Des **particules lourdes** sont **éliminées** du **gaz** d'**échappement** à l'aide d'**eau injectée** à partir du **toit** du **système** d'**épuration**. Ce **boulon** sur le **système** de **suppresseur** de **particules** peut être **ajouté** à n'**importe quelle modèle** dont nous **disposons**, et ils sont **mis** à l'**échelle** en fonction de l'**application spécifique**. **Construit** à partir d'un **acier inoxydable** de la **cuve** en capsule **plusieurs buses** de **pulvérisation** d'**eau** à **diverses altitudes**.

Les **gaz entrants** sont **refroidis** avant d'**entrer** dans la **chambre**, ce **flux** de **gaz entre** dans le **bas** de la **tour** et se déplace vers le **haut**, tandis que le liquide est **pulvérisé** vers le **bas** dans le courant du **gaz entrant**. Cet **écoulement** à **contre-courant** expose le **gaz** de **sortie** avec la plus **faible concentration** de **polluants** à la **fraîcheur** du **liquide de lavage**. **Plus** les **gouttelettes formées** sont **petites**, **plus** l'**efficacité** de la **collecte** atteint pour les **deux polluants gazeux** et **particulaires**. Cependant, les **gouttelettes** de **liquide** doivent être **suffisamment grandes** pour ne pas être **effectuée** de la **tour de lavage** par le **courant** du **gaz** d'**échappement épuré** sous **forme** de **vapeur**. **Par conséquent**, les **tours** de **pulvérisation utilisent** des **buses** pour **produire** des **gouttelettes** qui ont **habituellement 500-1000 µm** de **diamètre**.

La **vitesse** du **gaz** est **maintenue faible**, de **0,3** à **1,2 m/s** pour **empêcher** des **gouttelettes** en **excès** d'être **transportés hors** de la **tour**. Le **carbonate** de **calcium** peut **également** être **ajouté** à **l'eau**, avec la **suspension résultante pulvérisée** dans une **tour de lavage** de **gaz de fumée**. Le **procédé** se **révèle** être **plus efficace** si une **suspension** d'**hydroxyde** de **calcium/eau** est **utilisé**, la **suppression** de **plus** de **95 %** de **dioxyde** de **soufre**.
Le **dioxyde** de **soufre** est **absorbé** dans le **pulvérisateur** et **précipite** le **sulfate** de **calcium** à l'état **humide**.


DILUTION DE L'AIR DE
REFROIDIssEMENT DE
1100˚ C À 300-400˚ C
CHAMBRE sECONDAIRE
1100˚ C
TEMPÉRATURE DE
sORTIE: ENVIRON 70˚ C
POMPE
RÉsERVOIR D'EAU
CHAMBRE PRIMAIRE
750-1000˚ C
LÉGENDE
DIRECETION DE GOUTTELETTES D'EAU
BRÛLEURS
DILUTION DE L'AIR
BUSES D'EAU
DIRECTION DE GAZ

V. LES RAISONS DU CHOIX DU SITE D'IMPLANTATION

INFRASTRUCTURE ENVIRONNANTE

STID EST est **implantée** dans la **zone industrielle** d'**Oued Hmimim** à **El Khroub;** l'**axe autoroutier Est-ouest A1 traverse** la zone à proximité, pouvant ainsi **faciliter** l'**acheminement** des **déchets spéciaux** et **spéciaux dangereux**.

VI. DESCRIPTION TECHNIQUE DU SITE

INFRASTRUCTURES

DÉSIGNATION	UNITÉ	SURFACE	%
ASSIETTE DE TERRAIN			
Surface totale du terrain	m2	10000,00	54.46%
Allées de circulation et parking	m2	2 330,91	43%
Surface totale bâtie	m2	3 115,79	57%
Administration	m2	167,87	5%
Vestiaires + Kitchenette	m2	79,87	3%
Chambres fortes et tri	m2	200,00	6%
Hangar de triage	m2	690,00	22%
Plateforme incinérateurs	m2	486,00	16%
Plateforme stockage matières à incinérer	m2	889,00	29%
Poste de sécurité	m2	22,10	1%
Hangar de stockage DSD	m2	580,95	19%
Aires de stockage DSD	m2	4553.30	45.53%

UTILITÉS

UTILITÉS	
Poste Transformateur	Poste HTA/BT sur poteau de puissance 160 KVA
Groupe électrogène	Marque Perkins et puissance de 50 KVA
Poste détente gaz	Marque Coprim Srl Italie 300 mb
Compresseur d'air	Marque Condor
Presse balle	Production nationale
Broyeur	Production nationale
Réservoir et station pompage	Raccordement au réseau AEP desservant la commune
Ligne téléphonique	Réseau de télécommunications et Internet

ÉQUIPEMENTS

DÉSIGNATION	QUANTITÉ	DONNÉES
Incinérateur/ broyeur/ presse/ distillateur, etc.	5 lignes	Pré traitement, traitement

DESCRIPTION DES PROCESSUS MIS EN ŒUVRE

L'**incinération** consiste à **brûler** les **déchets**, **réduire** leur **volume** et **détruire** par **voie thermique** les **déchets solides** ou **liquides**, avec une **efficacité** d'**élimination supérieure** à **99.99%**.

Lors de la **combustion** des **déchets**, ces derniers **émettent** des **gaz** de **combustion riches** en **CO** sous une **atmosphère appauvrie** en **oxygène** (effet pyrolytique). Ces **gaz** de **combustion ayant** une **teneur élevée** en **CO** sont **brûlés** dans la **chambre** de **postcombustion** à la **température** de **1100°C**.

VII. POLITIQUE HSE

NOTRE POLITIQUE HSE EST AXÉE SUR 4 ENGAGEMENTS PRINCIPAUX

- **Prévenir** les **risques professionnels** liés à nos activités ainsi que les **risques** de **pollution** dans l'**environnement**.

- **Veiller** à la **conformité réglementaire** en matière de **santé/sécurité** au **travail** et d'**environnement**.
- **Axer** la **démarche** d'**amélioration continue** sur une **participation active** et **volontaire** de nos **salariés** et **clients**.

- **Faire appliquer** nos **règles** d'**or** en matière de **prévention** des **risques** sur notre site et **optimiser** nos **consommations** et **rejets** en **eaux** sur l'**ensemble** de nos **installations**.

RESPECT DES CONDITIONS ET MODALITÉS DE TRANSPORT

Doté d'un **personnel qualifié**, **spécialisé** dans la **collecte** et le **tri** des **déchets** à la source, La **Sarl STID EST**, **dispose** d'une **flotte** de **plusieurs types** de **véhicules** de **différents tonnages** en propriété privée ou appartenant au **groupe** « **VIVAL** » dont elle fait partie pour **assurer** le **transport** des **déchets spéciaux** et **spéciaux dangereux** sur **tout** le **territoire national**. Les **déchets transportés** sont **sous** la **responsabilité** de **STID EST** dès l'**enlèvement** et jusqu'à leur **arrivée** au **complexe** et cela **conformément** aux **lois** en **vigueur**.

VIII. CONTRÔLE DE L'ADMISSION DES DÉCHETS

L'**admission** de ces déchets **obéit** aux **règles** d'**admission fixées** par le **décret exécutif N° 04/410** du **14/12/04**. À l'**arrivée** sur le site, et **avant déchargement**, il est **indispensable** de s'**assurer** de :

◊ *La conformité des déchets pouvant être admis pour le traitement ou l'incinération;*
◊ *La traçabilité du processus avec le pesage et l'étiquetage des déchets admis;*
◊ *L'établissement d'un bon de réception comprenant :*

- Le **lieu** de **provenance** et l'**identité** du **producteur** ou à défaut, du **détenteur**;
- La **date** et l'**heure** de **la réception**;
- L'**identité** du **transporteur**;
- Le **numéro** d'**immatriculation** du **véhicule**.

◊ *L'absence de radioactivité.*

IX. ILS NOUS ONT FAIT CONFIANCE

Intervenants publiques et **privés** de différents secteurs d'activités,
Nombreux sont ceux qui **nous ont fait confiance**, ***pourquoi pas vous*** ?

ADRESSE : ZONE INDUSTRIELLE OUED HMIMIM, LOT N°12, EL KHROUB. CONSTANTINE
TÉL/FAX : 031 95 53 53
E-MAIL : CONTACT@STIDEST.DZ
SITE INTERNET : WWW.STIDEST.DZ