



**Société Guyanaise
de Valorisation
des Déchets**



Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°51 : - Origine Géographique des déchets



Rapport n°122915 /A – Date 05/06/2023



**Antea Group
Agence Antilles-Guyane
30 avenue des Hortensias
Domaine de Soula
97355 MACOURIA**



Fiche Signalétique

Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°51 – Origine géographique des déchets

CLIENT

Adresse du client :	68, rue Chawari – ZA de Soula – 97355 MACOURIA
Interlocuteur	A. Filiole Groupe SEEN Charge de projet/QHSE/DPO
Domaine Antea Group	Environnement

DOCUMENT

Date de remise	05/06/2023
Nombre d'exemplaire remis	1
Responsable de Projet	Bastien SCHNELL

Secrétariat

N° Rapport/ N° Projet

Révision

	Nom	Fonction	Date
Rédaction	Sabine FEYT	Ingénieures d'études	
Approbation	Bastien SCHNELL	Superviseur	

La Société Guyanaise de Valorisation des Déchets (SGVD) est spécialisée dans la gestion et la valorisation des déchets.

Ses activités sont concentrées sur le département d'implantation du site (GUYANE) mais elle fait partie du groupe SEEN qui possède également des unités aux Antilles.

L'établissement souhaite pouvoir admettre les déchets suivants

- Déchets inertes ;
- Déchets métalliques ;
- Déchets non dangereux ;
- Déchets dangereux dont DASRI.

Ils pourront provenir de l'apport volontaire de professionnels ou du service de collecte proposé par SGVD. Les déchets proviendront exclusivement du département de la Guyane. Leurs producteurs cherchent à réduire le transport et donc trouver un exutoire au plus près des lieux de production

Dans le cadre de sa demande d'autorisation environnementale, la zone de chalandise de la société SGVD sera constituée de l'ensemble du département de la Guyane.



Références :





**Société Guyanaise
de Valorisation
des Déchets**



Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°52 – Compatibilité du projet avec les plans nationaux de
prévention et de gestion des déchets



Rapport n°122915 /B – Date 07/02/2024



**Antea Group
Agence Antilles-Guyane
30 avenue des Hortensias
Domaine de Soula
97355 MACOURIA**



Fiche Signalétique

Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°52 – Compatibilité du projet avec les plans nationaux de prévention et de gestion des déchets

CLIENT

Adresse du client :	68, rue Chawari – ZA de Soula – 97355 MACOURIA
Interlocuteur	A. Filiole Groupe SEEN Charge de projet/QHSE/DPO
Domaine Antea Group	Environnement

DOCUMENT

Date de remise	07/02/2024
Nombre d'exemplaire remis	
Responsable de Projet	Bastien SCHNELL
Secrétariat	

N° Rapport/ N° Projet

Révision

	Nom	Fonction	Date
Rédaction	Sabine FEYT	Ingénieure d'études	
Approbation	Bastien SCHNELL	Superviseur	
Relecture qualité	Yolande BALHAZAR	Secrétariat	



Sommaire

Préambule	3
1. Plan National de Prévention des Déchets	5
2. Plan Régional de Prévention et de Gestion des Déchets (PRPGD) de la Guyane	1
3. Devenir des déchets	9
4. Glossaire	10



Préambule

Conformément à l'alinéa 4° du point I. de l'article D. 181-15-2 (créé par le décret n°2017-82 du 26 janvier 2017 relatif à l'autorisation environnementale) du Code de l'Environnement :

« Lorsque l'autorisation environnementale concerne un projet relevant du 2° de l'article L. 181-1 » à savoir une Installation Classée pour la Protection de l'Environnement, le dossier de demande doit être complété par :

« 4° Pour les installations destinées au traitement des déchets, l'origine géographique prévue des déchets ainsi que la manière dont le projet est compatible avec les plans prévus aux articles L. 541-11, L. 541-11-1, L. 541-13 du Code de l'Environnement et L. 4251-1 du Code Général des Collectivités Territoriales »

SGVD envisage de continuer et d'augmenter son activité de stockage de déchets dangereux et non dangereux sur ce nouveau site. Celui-ci aura la capacité maximale de stockage suivante :

Type de déchets / produits	Quantité maximale ou volume maximal
Déchets non dangereux	
Déchets non dangereux papier/cartons, plastiques, caoutchouc, textile, bois non dangereux	30 m ³
Métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux,	50 m ³
Huiles alimentaires	25 m ³
Déchets dangereux	
Huiles usagées (Huiles hydrauliques, Huiles solubles, huiles de vidange)	90 t
Produits organiques liquides dont mélanges hydrocarbonés, Eaux souillées d'hydrocarbures, Combustibles usagés :	50 t
Bétons, terres et boues souillées	50 t
Produits chimiques dont acides, bases, comburants, produits phytosanitaires, peintures, colles et vernis, produits chimiques de laboratoires et solvants organiques	25t
Piles et batteries	60 t
Matériaux souillés dont emballages, absorbants, chiffons, vêtements de protection... Filtres à Huiles	15 t
Aérosols	5 t
Bois contaminés	30 t
Déchets d'Équipement Électrique et Électronique (DEEE)	50 m ³ soit 12,75 t
Mercurie	25 kg
DASRI	10 t
Médicaments périmés	2 t



Pour cela, SGVD mettra œuvre les activités suivantes :

- Une activité de collecte et le stockage adaptés de ces déchets avant envoi dans l'hexagone dans des filières adaptées ;
- Une activité de traitement des DASRI ;
- Une activité de prétraitements des des effluents hydrocarburées et des huiles usagées.

Conformément à l'article D.181-15-2.I.4 du Code de l'environnement, la compatibilité du projet avec les plans nationaux de prévention et de gestion des déchets doit être réalisée. Cette analyse est présentée dans les paragraphes ci-après.



1. Plan National de Prévention des Déchets

Le Plan national de prévention des déchets 2021-2027 a été approuvé à travers un arrêté du 2 mars 2023. Pour réduire la quantité de déchets produits par les ménages et les entreprises, il axe la priorité vers l'éco-conception, l'allongement de la durée de vie des produits et leur réemploi.

Comme indiqué dans l'annexe de cet arrêté, la prévention des déchets est définie comme étant « toutes mesures prises avant qu'une substance, une matière ou un produit ne devienne un déchet » lorsque ces mesures concourent à la réduction d'au moins un des points suivants :

- La quantité de déchets générés y compris par l'intermédiaire du réemploi ou de la prolongation de la durée d'usage des substances matières ou produits ;
- Les effets nocifs des déchets produits sur l'environnement et la santé humaine : *le projet de porté par SGVD en tant qu'unité de regroupement de déchets dangereux constitue un exutoire pour une partie des déchets de la Guyane qui seront envoyés pour valorisation (allongement de la durée d'usage et réutilisation maximale) ou traités sur places (DASRI, prétraitement des huiles...)*
- La teneur en substances nocives pour l'environnement et la santé humaine dans les substances, matières ou produits ».

Le plan est structuré en 5 axes et 47 mesures :



Axes - Enjeux, objectifs et dispositions		Comptabilité du projet avec le plan	
AXE 1	Intégrer la prévention des déchets dès la conception des produits		Sans objet
AXE 2	Allonger la durée d'usage des produits en favorisant leur entretien et leur réparation		Sans objet
AXE 3	Développer le réemploi et la réutilisation	<p>3.1.4 Développer le réemploi de produits et de matériaux du secteur du bâtiment et mettre en place un maillage territorial de points de collecte avec des zones dédiées au réemploi et à la réutilisation des produits et des matériaux de construction du secteur du bâtiment usagés</p> <p>3.2.1 Installer des zones de réemploi dans les déchetteries</p>	<p>Indirectement, SGVD participera à développer le réemploi des déchets apportés par les producteurs en leur trouvant une filière adaptée pour leur valorisation et leur réutilisation en métropole ou dans la CE.</p> <p>SGVD pourra fournir des informations sur la quantité de déchets provenant d'activités économiques pour alimenter l'observatoire et améliorer la connaissance des flux.</p> <p>Comme la loi anti-gaspillage le prévoit, les zones de dépôts destinées aux produits et matières pouvant être réemployés sont envisagées sur le site.</p>
AXE 4	Lutter contre le gaspillage et réduire les déchets	<p>4.1.6 : Investir dans la réduction, le réemploi ou le développement de solutions de substitution pour les plastiques</p> <p>4.2.2 : Prévenir les pertes de granulés dans l'environnement au stade de la production, la manipulation et transport</p> <p>4.4.4 Sensibiliser le grand public et les scolaires à la prévention des déchets, y compris des dépôts sauvages</p>	<p>Les plastiques amenés sur site seront envoyés dans des filières agréées en métropole pour leur valorisation en vue d'une réutilisation</p> <p>En collaboration avec l'ADEME, SGVD pourra organiser de visites de ces installations et présenter les filières vers lesquelles les déchets sont envoyés et renforcer ainsi son rôle dans la politique de sensibilisation visant à éradiquer les dépôts sauvages nombreux en Guyane</p>
AXE 5	Engager les acteurs publics dans des démarches de prévention des déchets		Sans objet

Le projet de SGVD est compatible avec le Plan National de Prévention des Déchets

2. Plan Régional de Prévention et de Gestion des Déchets (PRPGD) de la Guyane

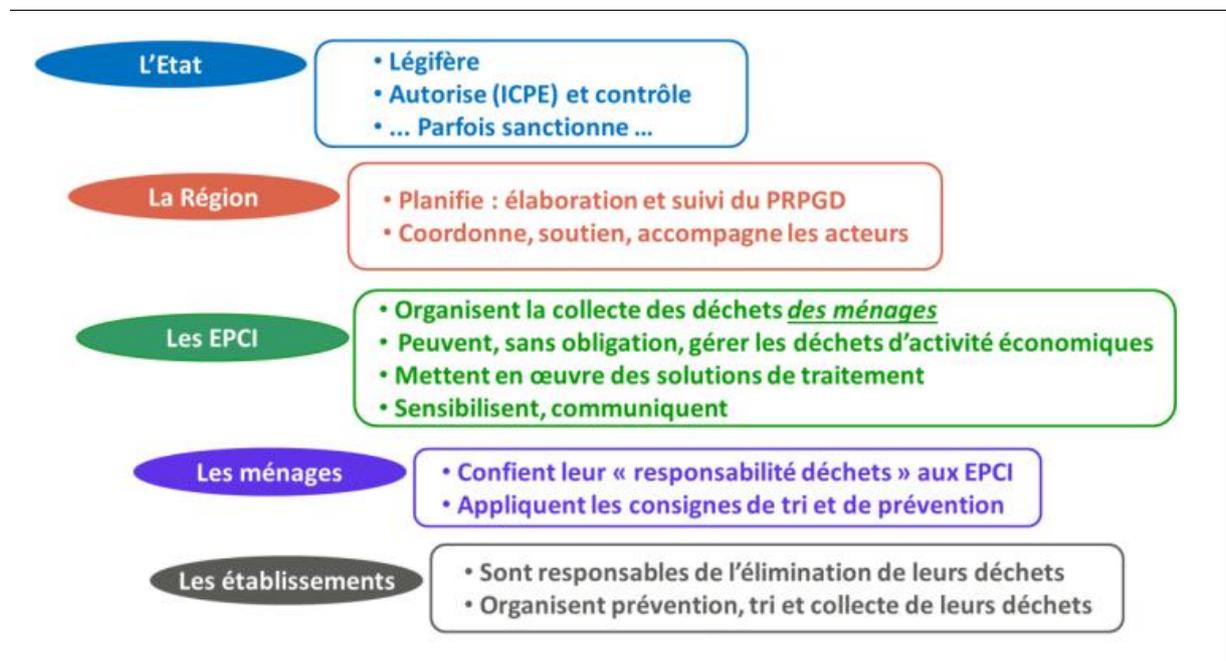
Le PRPGD de la Guyane et son rapport environnemental ont été adoptés par l'Assemblée Territoriale de la Guyane le 16 décembre 2022. en décembre 2022.

L'article R541-15 du code de l'environnement précise le périmètre de l'exercice : « Le plan régional de prévention et de gestion des déchets concerne l'ensemble des déchets suivants, qu'ils soient dangereux, non dangereux non inertes ou non dangereux inertes :

- 1° Les déchets produits dans la région par les ménages, les activités économiques, les collectivités, les administrations ;
- 2° Les déchets gérés dans la région : collectés ou traités dans une installation de collecte ou de traitement de déchets, utilisés dans une installation de production en substitution de matière première, dans une installation de production d'énergie, dans une carrière ou dans la construction d'ouvrages de travaux publics en substitution de matière première ;
- 3° Les déchets importés pour être gérés dans la région, exportés pour être gérés hors de la région ».

Le projet de SGVD est directement concerné par ce plan.

Le schéma ci-dessous rappelle le périmètre de compétence de chaque structure en matière de déchets :



issu du PGRD Guyane

SGCD apporte son aide pour l'élimination de leur déchet en proposant un lieu idéalement situé pour le transit, le regroupement et le traitement de leurs déchets et principalement des déchets dangereux aux entreprises guyanaises principalement ainsi qu'aux collectivités

Son objectif est de décliner au niveau de la Guyane les objectifs du plan national de prévention et de gestion des déchets et de les assortir d'actions concrètes au travers d'une planification.

Le PRPGD s'inscrit dans un cadre de politiques publiques structuré par des priorités et des objectifs fixés au niveau national et européen, dont notamment « la hiérarchie des déchets » établie par la directive cadre européenne n° 2008/98/CE de 2008 et réaffirmée par la loi n° 2015-992 du 17 août 2015 relative à la transition énergétique pour la croissance verte (Loi TECV).

Le PRPGD de Guyane répond aux exigences réglementaires européennes et nationales sur la prévention et la gestion des déchets. Il vise à produire moins de déchets, à mieux trier et à valoriser les déchets produits,

Le PRPGD fusionne en un plan unique les plans portés par le département de la Guyane qui concernaient distinctement les déchets non dangereux des ménages et des professionnels et les déchets du bâtiment et des travaux publics, et les déchets dangereux (dans un plan déjà à l'échelle régionale).

A ce titre, les plans départementaux de prévention et de gestion des déchets issus des chantiers de construction et démolition (ou du BTP), le plan de prévention et de gestion des déchets dangereux et le plan régional d'action en faveur de l'économie circulaire ont été intégrés à ce PRPGD.

Les 8 axes principaux de ce plan sont les suivants :



Issu du PGRD Guyane

Une analyse de la compatibilité du projet avec ce futur plan est proposée ci-dessous

Axes - Enjeux, objectifs et dispositions		Comptabilité du projet avec le plan		
AXE 1	Réduire la quantité des déchets et le gaspillage	Mesures transversales	Élaborer et mettre en œuvre les programmes locaux de prévention des déchets ménagers et assimilés	Indirectement, SGVD participera à développer le réemploi des déchets apportés par les producteurs en leur trouvant une filière adaptée pour leur valorisation et leur réutilisation en métropole ou dans la CE. SGVD pourra fournir des informations sur la quantité de déchets provenant d'activités économiques pour alimenter l'observatoire et améliorer la connaissance des flux. Comme la loi anti-gaspillage le prévoit, les zones de dépôts destinées aux produits et matières pouvant être réemployés sont prévues sur le site
			Former et sensibiliser les habitants, les professionnels et les élus à une consommation plus responsable	
			Créer et animer un réseau d'acteurs et de porteurs de projet	
		Mesures thématiques	Réduire les biodéchets contenus dans la poubelle	
Lutter contre le gaspillage et développer la réparation, le réemploi et la réutilisation				
Mesures éco-exemplaires	Réduire les textiles sanitaires par une offre adaptée et la promotion des initiatives locales			
	Lutter contre les plastiques à usage unique, développer les contenants réutilisables et la consigne			
AXE 2	Trier à la source les biodéchets		Eviter la production de biodéchets par la lutte contre le gaspillage alimentaire	Sans objet
			Améliorer la prévention et la gestion des déchets verts	
			Assurer un maillage suffisant en installations de valorisation des biodéchets	
			Mettre en place le tri à la source des autres biodéchets en vue de leur valorisation	

Axes - Enjeux, objectifs et dispositions		Comptabilité du projet avec le plan	
AXE 3	Développer le recyclage des déchets non dangereux non inertes	<p>Augmenter la quantité de déchets faisant l'objet de préparation à la réutilisation, notamment des équipements électriques et électroniques, des textiles et des éléments d'ameublement</p>	<p>SGVD prévoit la collecte et le transit de ce type de déchets sur son site. SGVD participera au développement des dispositifs de collecte adaptés aux gisements diffus des professionnels essentiellement à l'échelle de l'ensemble du territoire guyanais. Les catégories de déchets non dangereux et non inertes tels que les DASRI, les DEEE et emballages, matériaux souillés, les piles, accumulateurs nécessitant une augmentation des taux de collecte.</p> <p>Ainsi ce projet limitera l'impact du recours au transport en proposant une station de collecte à proximité des zones urbanisées et des sites producteurs de déchets. L'enjeu est double :</p> <ul style="list-style-type: none"> • d'une part diminuer les coûts et l'impact sur l'environnement par la limitation des distances parcourues et/ou des volumes transportés ; • d'autre part diminuer les risques induits par le transport de produits dangereux, chroniques ou exceptionnels. <p>Le projet permettra également le développement des filières de valorisation locales : recyclage du bois, recyclage des papiers, cartons, plastiques, des ferrailles et métaux et l'augmentation de l'efficacité du tri des déchets dangereux de manière à n'enfouir que les déchets dangereux ultimes.</p> <p>SGVD n'envisage pas de broyage mais du transit avant transfert vers des exutoires prioritairement locaux quand ils existeront.</p>



Axes - Enjeux, objectifs et dispositions		Comptabilité du projet avec le plan	
	Développer le recyclage des déchets non dangereux non inertes		<p>SGVD est partenaire d'Ecotri et n'exclut pas de développer d'autres partenariats locaux. La société SGVD est déjà en contrat avec des éco organismes et elle envisage de répondre à tous les appels d'offres d'autres éco organismes en lien avec ses activités.</p> <p>La CACL gère deux déchetteries où est toléré l'apport de déchets professionnels SGVD est ouverte à toute demande de la CACL pour articuler leurs activités.</p> <p>Le projet de SGVD sera présenté à la CACL et à la CCDS afin d'envisager un partenariat et une complémentarité des activités. vise à développer une solution pour les professionnels.</p>
		Augmenter la quantité de déchets ménagers et assimilés faisant l'objet d'une préparation en vue de la réutilisation ou d'un recyclage	Non concerné
		Augmenter la quantité de déchets faisant l'objet d'une valorisation sous forme de matière, notamment organique, en orientant vers ces filières de valorisation	<p>SGVD réceptionnera et/ou collectera des déchets recyclables ou non. Ces déchets seront orientés vers des filières de valorisation matière ou énergétique selon le cas.</p> <p>Le site ne réalise pas d'activité de recyclage.</p>
		Étendre progressivement les consignes de tri à l'ensemble des emballages plastiques sur l'ensemble du territoire, en vue, en priorité, de leur recyclage	Non concerné

Axes - Enjeux, objectifs et dispositions		Comptabilité du projet avec le plan		
AXE 4	Disposer de solutions réglementaires de traitement des déchets résiduels	Priorités à court terme	Disposer de solutions conformes de stockage	SGVD sera localisé sur la zone industrielle de Dégrad de Cannes qui est une zone regroupant des producteurs de déchets de toutes tailles. Sa localisation est donc un atout. SGVD n'est pas une installation de traitement des déchets (hormis les opérations de broyage de DASRI et le prétraitement des effluents hydrocarburés). Cependant, l'exploitant favorisera les installations de traitement qui valorisent les déchets expédiés, particulièrement la valorisation matière, quand cela est techniquement possible et financièrement acceptable.
			Mettre en place des solutions de stockage simplifiées sur les territoires isolés de manière à permettre la gestion de proximité des déchets	
		Priorité à moyen terme	Fermer et réhabiliter les décharges non autorisées et éradiquer les dépôts sauvages encore trop nombreux.	<i>Sans objet. Ces dispositions concernent les pouvoirs publics</i>
			Développer la valorisation énergétique des déchets en Guyane et réduire le recours au stockage : le plan retient la mise en œuvre de la valorisation énergétique par incinération pour une capacité totale d'au moins 80 000 t/an de déchets pouvant intégrer des résidus de biomasse	<i>Sans objet.</i>
AXE 5	Organiser la prévention et la gestion des déchets issus des chantiers du bâtiment et de travaux publics (BTP)	Favoriser la prévention des déchets		<i>Sans objet.</i>
		Améliorer le tri sur chantier		<i>Sans objet.</i>
		Mettre en place des solutions de collecte, de valorisation et de traitement		SGVD mettra en place des solutions de collecte.
		Lutte contre les dépôts sauvages		<i>Sans objet. SGVD lutte cependant indirectement contre les dépôts sauvages en proposant un site de transit pour les déchets dangereux.</i>
		Améliorer la connaissance des déchets du BTP et leur traçabilité		<i>Sans objet.</i>

Axes - Enjeux, objectifs et dispositions		Comptabilité du projet avec le plan	
AXE 6	Organiser la prévention et la gestion des déchets dangereux	Prévenir et réduire la nocivité des déchets	Les faibles quantités de déchets dangereux produites en Guyane sont difficilement compatibles avec un traitement local de ces déchets. SGVD propose un transport sécurisé de tous les déchets industriels et une solution pour le traitement de ces déchets. Elle permet la préparation des déchets dangereux mais aussi le traitement (DASRI). SGVD peut être un acteur pour améliorer la connaissance de certains flux de déchets dangereux.
		Améliorer la collecte séparée	
		Assurer un transport sécurisé, optimisé et pérenne	
		Assurer un traitement adéquat et développer les filières guyanaises	
		Informer le public et développer la connaissance	
AXE 7	Développer et structurer l'économie circulaire en Guyane	Acculturer l'ensemble de la société guyanaise à l'économie circulaire	<i>Sans objet.</i>
		Accompagner efficacement les initiatives et les projets	
		Développer l'économie circulaire au sein de l'économie guyanaise	
		Suivre et observer	
AXE 8	Mettre en place un observatoire des déchets et de l'économie circulaire	La production de connaissances	Non concerné
		La diffusion et la valorisation de l'information	Non concerné
		L'animation du réseau des acteurs régionaux	Non concerné



Compte-tenu de la nature du projet, avec la création d'une unité de transit, tri et traitement des déchets, il est compatible avec les enjeux, objectifs et dispositions du Plan Régional de Prévention et de Gestion des Déchets (PRPGD) de la Guyane.

Dans le cadre de sa demande d'autorisation environnementale, SGVD sollicite la possibilité de regrouper les déchets des activités économiques de la Guyane. Pour ce faire, une analyse du plan de prévention et de gestion des déchets (PRPGD) de la région Guyane vient d'être proposée. Cette analyse permet de constater que ce plan favorise, comme tous les plans régionaux, les actions de réduction de la production de déchets, la préférence à la valorisation matière et le développement de filières nationales pour la gestion des déchets produits sur le territoire.

Les capacités techniques et organisationnelles futures de SGVD et l'expertise acquise dans la gestion des déchets de toute nature provenant des diverses activités économiques en vue de leur valorisation constitue une solution fiable, régionale et en cohérence avec les objectifs du plan.

Notamment SGVD contribuera à atteindre les objectifs de ce plan au travers des principales actions suivantes :

- Offrir une installation fonctionnelle et performante pour l'accueil des déchets spécifiques et disposant de peu d'exutoire à l'heure actuelle
- Favoriser la valorisation au détriment de l'élimination grâce à l'envoi des déchets dans des filières agréées en métropole.

En conséquence de quoi, les activités de SGVD peuvent être qualifiées de compatibles avec le PRPGD Guyane.



3. Devenir des déchets

Type de déchets	Utilisation sur site
Déchets non dangereux hors inertes	
Cartons, papiers et plastiques, caoutchouc	Transit avant expédition vers la métropole et recherche de partenaires locaux
Bois non dangereux	
Fer et métaux	idem
Déchets dangereux	
Huiles usagées	Séparation des eaux par décantation ou centrifugation
Produits organiques liquides	Transit
Piles	Transit
Batteries	Transit
Produits chimiques (acides, bases, solvants, peintures, phytosanitaires, produits de laboratoire...)	Transit
Bois contaminés	Transit
Matériaux souillés (Filtres, emballages vides souillés, chiffons souillés...)	Transit
Aérosols vides	Transit
Bétons, terres et boues souillées	Transit
D3E	Transit
Mercure	Transit
Autres déchets	
DASRI	Broyage, stérilisation, décontamination puis expédition des sorties de banaliseurs à l'ISDND des Maringouins
Huiles alimentaires	Transit

La société SGVD est déjà en contrat avec des installations de traitement de métropole. Les valorisations sont essentiellement énergétiques.

Elle est déjà en contrat avec des éco organismes comme ECOTRI et envisage de répondre à tous les appels d'offres d'autres éco organismes locaux et guyanais en lien avec ses activités.



4. Glossaire

DASRI	Déchets d'Activités de Soins à Risques Infectieux
PDEDMA	Plan Départemental d'Élimination des Déchets Ménagers et Assimilés ()
PREDD	Plan Régional d'Élimination des Déchets Dangereux
PRPGD	Plan Régional de Prévention et de Gestion des Déchets
SGVD	Société Guyanaise de Valorisation des déchets





Références :



www.lne.fr



**SOCIETE GUYANAISE DE VALORISATION
DES DECHETS**
68 rue Chawari
ZAC de Soula
97355 MACOURIA

Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°57 - Analyse des installations par rapport aux Meilleures
Technologies Disponibles

PJ n°58 - Situation du site projeté vis-à-vis de la directive IED–
Rubrique principale choisie

PJ n°59 - Proposition motivée de conclusions sur les meilleures
techniques disponibles



Rapport n°122915 /A – Date 05/06/2023



Antea Group
Agence Antilles-Guyane
30 avenue des Hortensias
Domaine de Soula
97355 MACOURIA



Fiche Signalétique

Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°57-58-59 – Meilleures Techniques Disponibles

CLIENT

Adresse du client :	68, rue Chawari – ZA de Soula – 97355 MACOURIA
Interlocuteur	A. Filiole Groupe SEEN Charge de projet/QHSE/DPO
Domaine Antea Group	Environnement

DOCUMENT

Date de remise	14/06/2023
Nombre d'exemplaire remis	1
Responsable de Projet	Bastien SCHNELL
Secrétariat	Yolande BALHAZAR

N° Rapport/ N° Projet

Révision

	Nom	Fonction	Date
Rédaction	Sabine FEYT/ Sophia MCGRUFF	Ingénieure d'études	01/06/2023
Approbation	Bastien SCHNELL		
Relecture qualité	Yolande BALHAZAR	Secrétariat	14/06/2023



Sommaire

Généralités sur les Meilleures techniques disponibles (MTD).....	2
1. Situation du site projeté vis-à-vis de la directive IED (émissions industrielles) – Rubrique principale choisie – PJ n°58	3
2. Documents de référence - BREF (Best available techniques REference document) applicables - Proposition motivée de conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale 3550 – PJ n°59	4
2.1. Définition et cadrage.....	4
2.1.1. Référentiel retenu.....	4
2.1.2. Analyse des performances du site par rapport aux MTD.....	5
2.1.3. Déchets concernés	5
2.2. Identification des BREFs applicables au site.....	6
3. Meilleures Techniques Disponibles (MTD) – PJ n°57	7
3.1. Surveillance environnementale.....	12
3.1.1. Surveillance des rejets atmosphériques	12
3.1.2. Surveillance des rejets liquides	12
3.1.3. Analyse de la conformité aux MTD	14
3.1.3.1. MTD WT	14
3.1.3.2. BREF transversal : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac.....	61
3.1.3.3. Bref transversal : Efficacité énergétique	74
4. Conclusion	77



Généralités sur les Meilleures techniques disponibles (MTD)

La directive IED réglemente les émissions de plusieurs polluants, le recours aux MTD, le réexamen périodique des autorisations, la participation du public et la remise en état du site en fin d'activité, notamment vis-à-vis de la qualité environnementale des sols et des eaux souterraines à prendre en compte lors de la cessation d'activité. Elle a pour objectif de prévenir la dégradation de la qualité de l'environnement.

Les MTD sont recensées dans les BREF (« Best available technique REference documents ») qui sont les documents de référence des MTD. Les BREF résultent de l'échange d'information entre les pays membres prévu par l'article 16 de la directive du 24 septembre 1996 *relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution* (dite directive IPPC) et remplacée par la directive IED.

Les BREF ne prescrivent pas directement de valeurs limites d'émission. Ils indiquent des fourchettes de valeurs d'émission que les MTD permettent d'atteindre dans des conditions techniques et économiques normales et définies. Il convient de noter que l'association de fourchettes aux performances environnementales correspond à la variabilité des performances mesurées pour un procédé donné dans le cadre de conditions locales variables (composition des matières premières, climat, géographie, etc.).

Il existe deux types de BREF :

- les BREF sectoriels, qui s'appliquent à un secteur industriel (ou partie homogène de secteur),
- les BREF transversaux, qui s'appliquent à une opération industrielle qui se retrouve dans différents secteurs d'activité.



1. Situation du site projeté vis-à-vis de la directive IED (émissions industrielles) – Rubrique principale choisie – PJ n°58

La transposition, du chapitre II de la directive 2010/75/UE relative *aux émissions industrielles* dite « IED » (adoptée en 2010), a été finalisée le 2 mai 2013.

Cette directive est une refonte de la directive 2008/1/CE relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution, dite « directive IPPC » et de six autres directives sectorielles : la directive relative aux grandes installations de combustion (2001/80/CE), la directive sur l'incinération de déchets (2000/76/CE), la directive relative aux émissions de solvants (1999/13/CE) et trois directives relatives à l'industrie du dioxyde de titane (78/176/CEE, 82/883/CEE, 92/112/CEE).

La partie législative de la transposition a été réalisée via l'ordonnance n°2012-7 du 5 janvier 2012.

Cette ordonnance crée dans la partie législative du code de l'environnement (au chapitre V du titre I du livre V) une nouvelle section spécifique (la section 8) ne visant que les installations qui relèvent de l'annexe I de cette directive. Cette section 8 regroupe les principes généraux applicables et prévoit l'identification des installations visées au sein de la nomenclature des installations classées.

La partie réglementaire de la transposition du chapitre II de la directive IED est assurée par le biais de plusieurs textes :

- le décret n°2013-374 du 2 mai 2013 *portant transposition des dispositions générales et du chapitre II de la directive 2010/75/UE*. Ce décret définit les conditions d'application de la nouvelle section 8 de la partie législative du Code de l'environnement,
- le décret n°2013-375 du 2 mai 2013 modifiant la nomenclature des installations classées afin d'introduire dans la nomenclature les nouvelles rubriques 3000 correspondant à l'annexe 1 de la directive IED.

Les activités projetées par SGVD sur le site étant visées par la rubrique 3550 (Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte) correspondant à l'annexe 1 de la directive IED, elles sont donc soumises à la Section 8, articles R. 515-58 et suivants du Code de l'environnement.

2. Documents de référence - BREF (Best available techniques REference document) applicables - Proposition motivée de conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale 3550 – – PJ n°59

2.1. Définition et cadrage

La directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, appelée directive IED, définit au niveau européen une approche intégrée de la prévention et de la réduction des pollutions émises par les installations industrielles et agricoles entrant dans son champ d'application.

Les activités visées par le chapitre II de la directive IED sont listées à l'annexe I de cette directive. Elles ont été directement introduites dans la nomenclature des Installations Classées par la création des rubriques « 3000 ».

Dès qu'un établissement comporte au moins une installation visée par une des rubriques 3000, les dispositions spécifiques s'appliquent à l'ensemble de l'établissement, c'est-à-dire aux installations visées par ces rubriques mais aussi les installations ou équipements s'y rapportant directement, exploités sur le même site, liés techniquement à ces installations et susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution (article R.515-58 du code de l'environnement).

Un des principes directeurs de la réglementation IED est le recours aux **meilleures techniques disponibles (MTD)** afin de prévenir les pollutions de toutes natures. Les MTD sont définies comme suit¹ :

- Par « **techniques** », on entend aussi bien les techniques employées que la manière dont l'installation est conçue, construite, entretenue, exploitée et mise à l'arrêt ;
- Les techniques « **disponibles** » sont celles mises au point sur une échelle permettant de les appliquer dans le contexte du secteur industriel concerné, dans des conditions économiquement et techniquement viables, en prenant en considération les coûts et les avantages, que ces techniques soient utilisées ou produites ou non sur le territoire de l'État membre intéressé, pour autant que l'exploitant concerné puisse y avoir accès dans des conditions raisonnables ;
- Par « **meilleures** », on entend les techniques les plus efficaces pour atteindre un niveau général élevé de protection de l'environnement dans son ensemble.

A fins de support, la Commission européenne a publié des documents de référence sur les MTD : les BREF (Best available techniques REference document).

2.1.1. Référentiel retenu

¹Arrêté du 02/05/13 relatif aux définitions, liste et critères de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution)



Les performances du site de SGVD ont été comparées aux conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour le traitement des déchets (WT) parues au journal officiel de l'union européenne le 17 août 2018.

Aucun BREF spécifique n'existant sur le transit/regroupement des déchets, la présente analyse des MTD vis-à-vis de l'activité de SGVD se basera sur le BREF « Traitement des déchets » (BREF WT) d'août 2018.

2.1.2. Analyse des performances du site par rapport aux MTD

La comparaison des performances du site de SGVD par rapport aux conclusions des MTD, lorsqu'elles sont applicables, est présentée ci-après.

L'applicabilité des MTD a notamment été considérée sur la base des critères suivants :

- Le site de la SGVD est un site de transit ;
- Hormis le traitement des DASRI, le prétraitement des huiles par centrifugation ou décantation et la mise en place du séparateur d'hydrocarbures, il n'y a pas d'autres traitements sur site ;
- L'ensemble des déchets sont stockés selon leur classe, sur des rétentions individuelles ;
- Vis-à-vis des stockages de produits, le site n'est pas à l'origine d'émissions significatives de substances volatiles.

2.1.3. Déchets concernés

Les déchets pris en charge au sein de SGVD sont des déchets dangereux. La rubrique « IED » est la rubrique 3550 définie comme suit :

3550 : Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte.

Les déchets concernés par cette rubrique sont les suivants :

- Huiles usagées ;
- Résidus d'hydrocarbures ;
- Boues et terres souillées ;
- Produits chimiques : acides, bases, solvants, peintures, phytosanitaires...
- Batteries, piles et accumulateurs ;
- Matériaux souillés : filtres, emballages vides souillés dont aérosols vides, chiffons souillés...
- Bois traité avec des produits dangereux ;
- DASRI.

2.2. Identification des BREF applicables au site

Le tableau ci-dessous identifie les BREF qui sont applicables au site projeté et qu'il est pertinent d'étudier :

Documents de référence	Pertinence de l'analyse dans le cadre du projet
BREF sectoriel	
WT - Traitement de déchets (2018)	Aucun BREF spécifique n'existant sur le transit/regroupement des déchets, la présente analyse des MTD vis-à-vis de l'activité de SGVD se basera sur le BREF « Traitement des déchets » (BREF WT) d'août 2018. Retenu
BREFs transversaux	
ICS - Systèmes de refroidissement industriel (2001)	<i>Sans objet compte tenu des installations du site (absence de tour aéroréfrigérante)</i>
ENE - Efficacité énergétique (Février 2009)	Retenu
EFS – Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (Juillet 2006)	Retenu
ECM - Aspects économiques et effets multi-milieux (2006)	<i>Ces 2 documents ne fournissent aucune MTD. Ils donnent des principes généraux par rapport aux méthodes de surveillance (polluants à suivre, normes, etc.), qui sont destinés aux administrations. Dans ces conditions, l'analyse détaillée de ces BREF n'apparaît pas pertinente dans le cadre du projet.</i>
MON - Principes généraux de surveillance (2018)	

Tableau 1 : Identification des BREFs à étudier dans le cadre du projet

Le BREF sectoriel « WT - Traitement de déchets » d'août 2018 est retenu comme BREF principal pour le projet. Il s'agit du seul BREF sectoriel applicable au site.

Les BREF transversaux concernant les « Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS) » et l'« efficacité énergétique (ENE) » seront étudiés.



3. Meilleures Techniques Disponibles (MTD) – PJ n°57

Les conclusions sur les MTD définies dans le BREF WT (traitement des déchets) de 2018 sont reprises au travers de l'Arrêté du 17 décembre 2019 relatif *aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED*.

Le positionnement de l'unité projetée par SGVD par rapport aux conclusions sur les MTD définies dans le BREF WT (traitement des déchets) de 2018 sera donc réalisé au travers de l'Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED.

En effet, cet arrêté fixe les prescriptions applicables au titre de la décision d'exécution 2018/1147 susvisée aux installations classées soumises à autorisation pour au moins une des rubriques suivantes de la nomenclature susvisée :

- 3510 hors installations de lagunage ;
- 3531 hors installations d'élimination des laitiers ;
- 3532 hors installations de valorisation des laitiers ;
- **3550 ;**
- 3710 lorsque l'installation traite les eaux résiduaires rejetées par une ou plusieurs installations classées au titre des rubriques susmentionnées ou un mélange d'eaux résiduaires lorsque la charge polluante principale est apportée par une installation classée au titre des rubriques susmentionnées.

Une première analyse **des MTD générales pour l'ensemble du secteur « Industrie de traitement des déchets » est proposée ci-dessous.**

Ces MTD sont détaillées dans le paragraphe 3.1.3.1.

Tableau 2 : Analyse des MTD générales pour l'ensemble du secteur « Industrie de traitement des déchets »

Thème	Description de la MTD	MTD mises en œuvre sur le site
Performances environnementales globales (MTD 1 à 5)	MTD 1 : Système de management environnemental :	Système de management incluant : veille réglementaire, formation du personnel, maîtrise de la documentation, maîtrise opérationnelle, préparation situations d'urgence, suivi des non-conformités, etc.
	MTD 2 : Etablissement et applications de procédures de caractérisation, d'acceptation, tri, suivi et expédition	Existence de procédures d'acceptation, de suivi et d'expédition des déchets
	MTD 3 : Tenue à jour d'un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux	L'unique effluent du site concerne les eaux pluviales de ruissellement.
	MTD 4 : Mesures de réduction du risque environnemental associé au stockage des déchets	Le stockage des déchets dangereux sera situé à plus de 100 m du plus proche des cours d'eau (canal Nord Sud). Les opérations de manutention seront minimales. La capacité de stockage maximale de déchets sur le site est précisée et respectée : 327 T en simultané. La durée maximale de séjour des déchets sur le site est fixée à 1 an. Les déchets seront stockés séparément selon leur nature dans des containers sécurisés et à des emplacements spécifiés sous hangar et à l'abri des intempéries. Les déchets liquides disposeront d'un bac de rétention suffisamment dimensionné. Les équipements utilisés pour le chargement et déchargement des déchets sont les camions et le chariot élévateur. Les déchets seront conditionnés et étiquetés avant leur entrée sur le site, conformément à la réglementation en vigueur.
	MTD 5 : Etablissement et application de procédures de manutention et transfert	Les procédures de manutention seront décrites et mise en place par SGVD.

Thème	Description de la MTD	MTD mises en œuvre sur le site
Surveillance (MTD 6 à 11)	MTD 6 : Surveillance des principaux paramètres de procédé des flux d'effluents aqueux à certains points clés (entrée ou sortie de l'unité de traitement par exemple)	Afin de contrôler l'impact réel des eaux de ruissellement sur l'environnement, des mesures périodiques seront réalisées au niveau du point de rejet du site vers le milieu naturel : Mesures périodiques au niveau du point de rejet au milieu naturel
	MTD 7 : Surveillance des rejets dans l'eau conformément aux normes EN, ISO, normes nationales ou autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.	
	MTD 8 : Surveillance des émissions canalisées dans l'air conformément aux normes EN, ISO, normes nationales ou autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.	L'activité de stockage et transit de déchets n'est pas concernée par des émissions canalisées. Le traitement des DASRI et le prétraitement des huiles par décantation ou centrifugation n'émettent pas d'émissions canalisées d'air.
	MTD 9 : Surveillance au moins une fois par an des émissions atmosphériques diffuses de composés organiques résultant de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POPs au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique.	Aucune utilisation de solvants n'est faite sur le site
	MTD 10 : Surveillance périodique des odeurs	Le site SGVD n'est pas concerné par des dégagements d'odeur
Emissions dans l'air (MTD 12 à 16)	MTD 11 : Surveillance de la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'effluents aqueux au moins une fois par an	Les consommations d'eau potable seront faibles. En fonctionnement normal, l'activité du site nécessite peu de consommation d'eau. Les eaux de rejet sont uniquement les eaux pluviales de ruissellement et ne feront donc pas l'objet d'une quantification. Ces eaux feront cependant l'objet d'une surveillance qualitative.
	MTD 12 : Afin d'éviter ou réduire les dégagements d'odeur, mise en œuvre d'un plan de gestion des odeurs	Le site SGVD n'est pas concerné par des dégagements d'odeur
	MTD 13 : Techniques de traitement et réduction de dégagement d'odeurs	Le site SGVD n'est pas concerné par des dégagements d'odeur

Thème	Description de la MTD	MTD mises en œuvre sur le site
	MTD 14 : Techniques d'évitement ou réduction d'émissions de poussières, composés organiques et odeurs dans l'atmosphère	Concernant l'activité de transit, les déchets concernés et autorisés ne peuvent se disperser dans l'atmosphère
	MTD 15 : Ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou par les conditions d'exploitation non routinières.	Le site SGVD n'est pas concerné par l'activité de torchage
	MTD 16 : Mesures de réduction des émissions atmosphériques provenant des torchères	Aucune torchère n'est présente sur le site SGVD
Bruits et vibrations (MTD 17 et 18)	MTD 17 Mise en œuvre d'un plan de gestion du bruit et des vibrations	La nécessité de mise en œuvre d'un plan de gestion du bruit sera jugée suite à la réalisation d'une campagne de mesure du bruit au démarrage de l'activité.
	MTD 18 : Mesures d'évitement ou atténuation du bruit (équipements peu bruyant, équipements de protection contre le bruit, mesures opérationnelles, etc.)	La nécessité de mise en œuvre de ces mesures sera jugée suite à la réalisation d'une campagne de mesure du bruit au démarrage de l'activité. En effet, dans l'état actuel du projet, les engins utilisés sur le site seront peu émetteurs de bruit et leur fréquence d'utilisation sera faible.
Rejets dans l'eau (MTD 19 et 20)	MTD 19 Mesures de réduction des effluents aqueux ou de réduction des rejets dans les sols et les eaux (gestion de la consommation d'eau, remise en circulation, surface imperméable, réduction des risques de débordements, infrastructure de drainage, stockage tampon, détection des fuites)	Le site est entièrement imperméabilisé par un recouvrement (dalle béton, enrobé). Il sera équipé d'un séparateur d'hydrocarbures dimensionné.
	MTD 20 : Traitement des effluents aqueux par des techniques appropriées	Les effluents aqueux (eaux pluviales de ruissellement) pourront potentiellement être chargés en hydrocarbures par le lessivage des sols (potentielles fuites d'huile des camions, etc.). Un séparateur à hydrocarbures sera mis en place afin de traiter les eaux avant leur acheminement vers le bassin d'orage puis leur rejet dans le milieu naturel.
Emissions résultant d'accidents et d'incidents	MTD 21 : Application d'un plan de gestion des accidents (mesures de protection, gestion des émissions accidentelles/ fortuites, évaluation et enregistrement des incidents/accidents)	En cas de pollution et/ou déversement accidentel (fuites d'huile, hydrocarbures, ...) au niveau des voiries et des aires de stockage, le personnel sera formé à l'utilisation de produits absorbants et autres

Thème	Description de la MTD	MTD mises en œuvre sur le site
(MTD 21)		techniques visant à circonscrire la pollution. Les produits absorbants utilisés seront traités conformément à la réglementation en vigueur.
Utilisation rationnelle des matières (MTD 22)	MTD 22 Utilisation de déchets au lieu d'autres matières pour le traitement des déchets	Les uniques traitements de déchets du site seront : Traitement de DASRI ; Ultrafiltration des huiles par centrifugation ou décantation.
Efficacité énergétique (MTD 23)	MTD 23 Application d'un plan d'efficacité énergétique et réalisation d'un bilan énergétique	Un bilan énergétique sera réalisé. Le site sera relié au réseau d'alimentation électrique. Il est prévu une cuve de gasoil de 10 m3 sur le site.
Réutilisation des emballages (MTD 24)	MTD 24 : Développer au maximum la réutilisation des emballages dans le cadre du plan de gestion des déchets (conteneurs, GRV, palettes, etc.)	Les déchets émis par le site concerneront des ordures ménagères en petite quantité et les déchets d'entretien du séparateur. En raison de la nature et de la quantité des déchets émis par le site, la réutilisation d'emballage n'est pas pertinente.
Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets		
MTD 25 à 32	Site non concerné par ces activités spécifiques	
Conclusions sur les MTD pour le traitement biologique des déchets		
MTD 33 à 39	Site non concerné par ces activités spécifiques	
Conclusions sur les MTD pour le traitement physicochimique des déchets		
MTD 40 à 51	Site non concerné par ces activités spécifiques	
Conclusions sur les MTD pour le traitement des déchets liquides aqueux		
MTD 52 à 53	Site non concerné par ces activités spécifiques	

3.1. Surveillance environnementale

3.1.1. Surveillance des rejets atmosphériques

Au regard de la réglementation applicable au site, aucune surveillance des rejets atmosphériques ne sera mise en place.

L'activité de transit-regroupement de déchets n'est pas concernée par des émissions canalisées

3.1.2. Surveillance des rejets liquides

Au regard de la réglementation applicable au site, la surveillance mise en place sera la suivante.

MTD 7 - La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.

Les fréquences de surveillance sont indiquées dans le tableau suivant, via la définition des procédés concernés et paramètres associés. Les paramètres **en gras seront surveillés**

Tableau 3 : Surveillance des rejets liquides

Substance/paramètre	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)	Traitement des déchets liquides aqueux	Non concerné
Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)	Traitement des déchets liquides aqueux	Non concerné
Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois
	Traitement des déchets liquides aqueux	
Cyanure libre (CN-) (3) (4)	Traitement des déchets liquides aqueux	Non concerné
Indice hydrocarbure (4)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois
	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	
	Reraffinage des huiles usées	
	Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	
	Lavage à l'eau des terres excavées polluées	
	Traitement des déchets liquides aqueux	
Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Non concerné
	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	

Substance/paramètre	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)
	Traitement mécanobiologique des déchets	
	Reraffinage des huiles usées	
	Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	
	Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux	
	Régénération des solvants usés	
	Lavage à l'eau des terres excavées polluées	
	Traitement des déchets liquides aqueux	
Manganèse (Mn) (3) (4)	Traitement des déchets liquides aqueux	Non concerné
Chrome hexavalent (Cr(VI)) (3) (4)	Traitement des déchets liquides aqueux	Non concerné
Mercure (Hg) (3) (4)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Non concerné
	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	
	Traitement mécanobiologique des déchets	
	Reraffinage des huiles usées	
	Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	
	Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux	
	Régénération des solvants usés	
	Lavage à l'eau des terres excavées polluées	
	Traitement des déchets liquides aqueux	
PFOA (3)	Tous les traitements des déchets	Une fois tous les six mois
PFOS (3)		
Indice phénol (6)	Reraffinage des huiles usées	Non concerné
	Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	
	Traitement des déchets liquides aqueux	
Azote total (N total) (6)	Traitement biologique des déchets	Non concerné
	Reraffinage des huiles usées	
	Traitement des déchets liquides aqueux	
Carbone organique total (COT) (5) (6)	Tous les traitements des déchets, ou traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois
	Traitement des déchets liquides aqueux	
Phosphore total (P total) (6)	Traitement biologique des déchets	Non concerné
	Traitement des déchets liquides aqueux	Non concerné
Matières en suspension totales (MEST) (6)	Tous les traitements des déchets, ou traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois
	Traitement des déchets liquides aqueux	

(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.

(2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.

(3) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.



(4) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, la fréquence de surveillance peut être réduite si l'unité de traitement des eaux usées en aval réduit les concentrations des polluants concernés.

(5) La surveillance porte soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.

(6) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.

Concernant aussi les paramètres COT et DCO, la recommandation (5) d'appliquer la surveillance sur le COT est suivie.

Les niveaux de rejets associés pour les rejets indirects dans une masse d'eau réceptrice sont présentés ci-après.

Les paramètres en gras seront surveillés.

Substance/Paramètre	NEA-MTD (1) (2)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
Carbone Organique Total (COT)	10 – 60 mg/L	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux
Demande Chimique en Oxygène (DCO)	30 – 180 mg/L	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux
Matières en Suspension Totales (MEST)	5 – 60 mg/L	Tous les traitements des déchets
Indice hydrocarbure	0,5 – 10 mg/l	Tous les traitements des déchets

Tableau 4 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau

(1) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique « Considérations générales ».

(2) Les NEA-MTD peuvent ne pas être applicables si l'unité de traitement des eaux usées en aval réduit les concentrations des polluants concernés, à condition qu'il n'en résulte pas une pollution accrue de l'environnement.

3.1.3. Analyse de la conformité aux MTD

3.1.3.1. MTD WT

Le tableau suivant reprend le Tableau 2 présenté en page 8 et reprend de façon plus détaillée l'analyse de la conformité aux MTD, ainsi que l'organisation du site pour assurer un bon fonctionnement des installations, les principales mesures mises en œuvre de prévention, de réduction des risques, de protection de l'Environnement.

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED	Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles
ANNEXE 2 - MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES RELATIVES AU MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL ET À LA SURVEILLANCE APPLICABLES AUX INSTALLATIONS DE TRAITEMENT DE DÉCHETS	
I. - Système de management environnemental	
<p>L'exploitant met en place et applique un système de management environnemental (SME) approprié comprenant tous les éléments suivants :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau ; 2. Définition par la direction d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation ; 3. Planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, en relation avec la planification financière et l'investissement ; 4. Mise en œuvre de procédures, concernant les aspects suivants : <ol style="list-style-type: none"> a) Organisation et responsabilité ; b) Recrutement, formation, sensibilisation et compétence ; c) Communication ; d) Participation du personnel ; e) Documentation ; f) Contrôle efficace des procédés ; g) Programmes de maintenance ; h) Préparation et réaction aux situations d'urgence ; i) Respect de la législation sur l'environnement ; 5. Contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération : <ol style="list-style-type: none"> a) Surveillance et mesurage, en particulier de la consommation annuelle d'eau, d'énergie, de matières premières, ainsi que de la production de résidus et d'effluents aqueux, par mesure directe, calcul ou relevés, au niveau le plus approprié (procédé, unité, ou installation) ; b) Mesures correctives et préventives ; c) Tenue de registres ; d) Audit interne ou externe indépendant pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour ; 6. Revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité par la direction ; 7. Suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres ; 8. Prise en compte de l'impact sur l'environnement de la mise à l'arrêt définitif d'une unité, dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation ; 9. Réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur ; 10. Gestion des flux de déchets (voir le II de l'annexe 2) ; 11. Inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir le III de l'annexe 2) ; 12. Plan de gestion des résidus ; 13. Plan de gestion des accidents (voir le VIII de l'annexe 3.1) ; 14. Plan de gestion des odeurs (voir le III de l'annexe 3.1) ; 15. Plan de gestion du bruit et des vibrations (voir le IV de l'annexe 3.1). <p>Le niveau de détail et le degré de formalisation du système de management de l'environnement est proportionné à la nature, la taille et la complexité de l'installation ainsi qu'à l'ampleur des impacts environnementaux potentiels.</p>	<p style="text-align: center;">CONFORME</p> <p>SGVD mettra en place et appliquera un système de management environnemental (SME) approprié comprenant l'ensemble des éléments présentés ci-contre.</p> <p>Le projet est basé strictement sur le respect de la réglementation en vigueur en matière de gestion des déchets et sur les guides techniques disponibles.</p> <p>Des procédures seront mises en place en tenant en compte de la structure, des responsabilités, des formations et compétences du personnel, etc.</p> <p>Les procédures seront révisées périodiquement, de sorte à assurer le bon fonctionnement du site.</p> <p>Par ailleurs, la conception du projet sera parfaitement compatible avec la mise en place d'un système de management environnemental (surveillance de la performance et mise en œuvre d'actions correctives, revue de direction, etc.).</p> <p>Les procédures nécessaires à l'efficacité du système de management environnemental seront planifiées et élaborées. Elles aborderont notamment des thèmes tels que la gestion des documents, l'efficacité des contrôles des procédés ou encore les programmes de maintenance.</p> <p>Des indicateurs pertinents de consommations annuelle d'eau, d'énergie, de matières premières, ainsi que de la production de résidus et d'effluents aqueux seront définis afin d'évaluer les performances et mettre en œuvre des actions correctives le cas échéant.</p> <p>Une automatisation de la filière sera mise en place, ce qui permettra grâce au logiciel installé et aux données enregistrées de faire un contrôle performance.</p> <p>Plusieurs suivis seront effectués sur le site pour assurer la performance des systèmes de traitement (rejets atmosphériques, eaux pluviales, ...).</p> <p>Le site réalisera des bilans environnementaux annuels qui seront soumis à l'inspection des installations classées.</p> <p>Le projet sera conçu dans la lignée des technologies propres puisqu'il est basé une faible consommation d'énergie (autoconsommation énergétique). Les effluents liquides seront traités avant rejet.</p> <p>Tous les ans, les processus seront analysés par rapport au système QSE.</p>

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED	Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles										
<p>Les installations dont le système de management environnemental a été certifié pour le périmètre de l'installation conforme à la norme internationale NF EN ISO 14001 ou au règlement (CE) n° 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS) par un organisme accrédité sont réputées conformes à ces exigences.</p>											
<p>II. - Flux de déchets</p>											
<p>L'exploitant applique l'ensemble des procédures de gestion des flux de déchets suivantes, consignées dans le système de management environnemental :</p> <table border="1" data-bbox="412 741 1489 1409"> <thead> <tr> <th>Procédure</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a Caractérisation et acceptation Préalable des déchets</td> <td>Il s'agit de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants permettant de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, avant l'arrivée des déchets au sein de l'unité de traitement, et quand elles sont prévues par la réglementation applicable à l'installation, de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir une connaissance suffisante de la composition des déchets.</td> </tr> <tr> <td>b Procédures d'acceptation des déchets</td> <td>Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de refus des déchets. Elles portent aussi sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets, quand ces procédures sont prévues par la réglementation applicable à l'installation.</td> </tr> <tr> <td>c Système de suivi et d'inventaire des déchets</td> <td>Le système de suivi contient toutes les informations collectées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets, et les procédures d'acceptation, d'entreposage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site, c'est-à-dire : la date d'arrivée des déchets, le numéro unique d'identification s'il existe, l'identité du producteur de déchet et leur origine, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets quand ils existent, le mode de traitement prévu, le code correspondant de la nomenclature, la localisation des déchets sur le site, et la quantité de déchets détenue sur site.</td> </tr> <tr> <td>d Système de gestion de la qualité des flux sortants</td> <td>Ce système contient des dispositions permettant d'assurer un traitement des déchets conforme au cahier des charges de l'installation. Dans le cas de produits normés, le système assure le respect des normes EN ou NF pertinentes. Ce système contient également des dispositions afin de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Les procédures sont proportionnées aux risques et prennent en considération les propriétés de danger des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail, et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</p> <p>Pour les installations de traitement biologique par compostage, le contenu de la procédure d'acceptation préalable et d'acceptation est fixé aux articles 10 et 11 de l'arrêté ministériel du 22 avril 2008 susvisé.</p> <p>Pour les installations de traitement biologique par méthanisation, le contenu de la procédure d'acceptation préalable et d'acceptation est fixé aux articles 16, 17 et 18 de l'arrêté ministériel du 10 novembre 2009 susvisé.</p>	Procédure	Description	a Caractérisation et acceptation Préalable des déchets	Il s'agit de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants permettant de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, avant l'arrivée des déchets au sein de l'unité de traitement, et quand elles sont prévues par la réglementation applicable à l'installation, de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir une connaissance suffisante de la composition des déchets.	b Procédures d'acceptation des déchets	Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de refus des déchets. Elles portent aussi sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets, quand ces procédures sont prévues par la réglementation applicable à l'installation.	c Système de suivi et d'inventaire des déchets	Le système de suivi contient toutes les informations collectées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets, et les procédures d'acceptation, d'entreposage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site, c'est-à-dire : la date d'arrivée des déchets, le numéro unique d'identification s'il existe, l'identité du producteur de déchet et leur origine, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets quand ils existent, le mode de traitement prévu, le code correspondant de la nomenclature, la localisation des déchets sur le site, et la quantité de déchets détenue sur site.	d Système de gestion de la qualité des flux sortants	Ce système contient des dispositions permettant d'assurer un traitement des déchets conforme au cahier des charges de l'installation. Dans le cas de produits normés, le système assure le respect des normes EN ou NF pertinentes. Ce système contient également des dispositions afin de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets.	<p>SGVD appliquera l'ensemble des procédures de gestion des flux de déchets présenté ci-contre.</p> <p>En effet, seuls les déchets autorisés par l'arrêté préfectoral du site pourront accéder au site.</p> <p>La procédure d'admission d'un déchet suivra plusieurs étapes débutant bien avant la réception du premier véhicule sur l'installation de traitement.</p> <p>Pour l'ensemble des activités du site, le contrôle des déchets entrants sera une étape primordiale. Elle reposera sur trois principes fondamentaux, inspirés des contraintes réglementaires en matière de gestion des déchets :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la caractérisation et l'acceptation préalable des déchets au travers de la procédure d'information préalable qui consiste à demander au producteur de déchets, à la (ou aux) collectivité(s) de collecte ou au détenteur, une information sur la nature de ce déchet ; - la procédure d'acceptation préalable qui consiste en une caractérisation de base et une vérification de conformité ; - les contrôles à l'arrivée sur le site permettant : <ul style="list-style-type: none"> ▪ de s'assurer de l'existence d'une information préalable ou d'un certificat d'acceptation préalable en cours de validité, ▪ de contrôler visuellement la nature du chargement par des agents qualifiés et de réaliser un contrôle de non-radioactivité du chargement au niveau du portail, ▪ de délivrer un accusé de réception écrit pour chaque livraison admise sur le site. <p>En cas de refus d'acceptation de déchets, ceci sera consigné dans un registre des refus.</p> <p>Le site disposera de personnel qualifié et formé. En effet, un plan de formation pour le personnel du site sera réalisé.</p> <p>En outre, un plan du site sera disponible à l'accueil.</p> <p>Les déchets feront l'objet d'un suivi (qualité, quantité, date d'évacuation, ...) et seront orientés vers des filières spécialisées. Les différentes informations les concernant seront renseignées dans des registres ou bordereaux de suivi des déchets. En effet, l'accueil et le suivi des déchets sera régi par l'application de procédures et instructions de travail (IT) tel que l'IT « Accueil des déchets sur site » et l'IT « Réception des déchets ».</p> <p>Des caractérisations des déchets entrants (une fois par an sur les ordures ménagères) et les flux sortants seront réalisées.</p> <p>Un système de gestion de la qualité des flux sortants sera également réalisé.</p>
Procédure	Description										
a Caractérisation et acceptation Préalable des déchets	Il s'agit de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants permettant de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, avant l'arrivée des déchets au sein de l'unité de traitement, et quand elles sont prévues par la réglementation applicable à l'installation, de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir une connaissance suffisante de la composition des déchets.										
b Procédures d'acceptation des déchets	Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de refus des déchets. Elles portent aussi sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets, quand ces procédures sont prévues par la réglementation applicable à l'installation.										
c Système de suivi et d'inventaire des déchets	Le système de suivi contient toutes les informations collectées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets, et les procédures d'acceptation, d'entreposage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site, c'est-à-dire : la date d'arrivée des déchets, le numéro unique d'identification s'il existe, l'identité du producteur de déchet et leur origine, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets quand ils existent, le mode de traitement prévu, le code correspondant de la nomenclature, la localisation des déchets sur le site, et la quantité de déchets détenue sur site.										
d Système de gestion de la qualité des flux sortants	Ce système contient des dispositions permettant d'assurer un traitement des déchets conforme au cahier des charges de l'installation. Dans le cas de produits normés, le système assure le respect des normes EN ou NF pertinentes. Ce système contient également des dispositions afin de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets.										

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED	Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles																										
III. - Inventaire																											
<p>L'exploitant établit et tient à jour, dans le cadre du système de management environnemental, un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, comprenant les informations, proportionnées à la taille de l'installation, aux activités mises en œuvre ainsi qu'à la nature et à la quantité des déchets réceptionnés et traités, suivantes :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris : <ol style="list-style-type: none"> a) Des schémas simplifiés des procédés, montrant l'origine des émissions ; b) Des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ; 2. Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, qui comprennent au moins : <ol style="list-style-type: none"> c) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit, du pH, de la température et de la conductivité ; d) Les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des flux des substances pertinentes (en particulier pour les métaux et les micropolluants) ; e) Les données relatives à la biodégradabilité ; 3. Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, qui comprennent au moins : <ol style="list-style-type: none"> a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit et de la température ; b) Les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des flux des substances pertinentes (en particulier les composés organiques et les polluants organiques persistants) ; c) L'inflammabilité, les limites inférieure et supérieure d'explosivité, la réactivité ; d) La présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité. <p>Applicabilité</p> <p>La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature de l'inventaire sont généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).</p>	<p style="text-align: center;">CONFORME</p> <p>SGVD établira et tiendra à jour, un inventaire des flux d'effluents aqueux. Il n'y aura pas d'effluents gazeux.</p> <p>Les paramètres d'exploitation du site et en particulier les suivis des émissions dans l'Environnement seront tenus à jour et enregistrés.</p> <p>L'ensemble de ces suivis et contrôles seront sauvegardés, recensés dans les registres spécifiques et feront l'objet de rapports</p> <p>En effet, un suivi des quantités de déchets sera réalisé à chaque réception. Des bilans d'exploitation annuels (récapitulatifs des tonnages, bilans du suivi environnemental du stockage, bilan matière, rendements des installations de traitement, ...) seront également réalisés.</p> <p>Des comptes rendus d'exploitation du site seront réalisés annuellement au travers de rapports. Ils comprendront une partie technique, une analyse de la qualité des ouvrages et du service et une analyse financière.</p> <p>Les schémas d'identification des origines des émissions et des procédés de traitement des effluents aqueux seront disponibles dans les fichiers de suivi de l'installation. Les performances de l'installation seront également suivies et notées dans les fichiers de suivi de l'installation.</p>																										
IV. - Surveillance																											
Surveillance des effluents gazeux																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Norme(s)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Retardateurs de flamme bromés</td> <td>Pas de norme EN</td> </tr> <tr> <td>CFC</td> <td>Pas de norme EN</td> </tr> <tr> <td>PCB de type dioxine</td> <td>NF EN 1948 -1, -2 et -4 (1)</td> </tr> <tr> <td>Poussières</td> <td>NF EN 13284-1</td> </tr> <tr> <td>HCl</td> <td>NF EN 1911</td> </tr> <tr> <td>HF</td> <td>NF X 43-304</td> </tr> <tr> <td>Hg</td> <td>NF EN 13211</td> </tr> <tr> <td>H₂S</td> <td>Pas de norme EN</td> </tr> <tr> <td>Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V)</td> <td>NF EN 14385</td> </tr> <tr> <td>NH₃</td> <td>NF X 43-303 NF X 43-321</td> </tr> <tr> <td>Concentration d'odeurs</td> <td>NF EN 13725</td> </tr> <tr> <td>PCDD/F</td> <td>NF EN 1948 -1, -2 et -3 (1)</td> </tr> </tbody> </table>	Paramètre	Norme(s)	Retardateurs de flamme bromés	Pas de norme EN	CFC	Pas de norme EN	PCB de type dioxine	NF EN 1948 -1, -2 et -4 (1)	Poussières	NF EN 13284-1	HCl	NF EN 1911	HF	NF X 43-304	Hg	NF EN 13211	H ₂ S	Pas de norme EN	Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V)	NF EN 14385	NH ₃	NF X 43-303 NF X 43-321	Concentration d'odeurs	NF EN 13725	PCDD/F	NF EN 1948 -1, -2 et -3 (1)	<p>Aucun procédé de traitement des déchets n'émettra d'effluents gazeux.</p>
Paramètre	Norme(s)																										
Retardateurs de flamme bromés	Pas de norme EN																										
CFC	Pas de norme EN																										
PCB de type dioxine	NF EN 1948 -1, -2 et -4 (1)																										
Poussières	NF EN 13284-1																										
HCl	NF EN 1911																										
HF	NF X 43-304																										
Hg	NF EN 13211																										
H ₂ S	Pas de norme EN																										
Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V)	NF EN 14385																										
NH ₃	NF X 43-303 NF X 43-321																										
Concentration d'odeurs	NF EN 13725																										
PCDD/F	NF EN 1948 -1, -2 et -3 (1)																										

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED				Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles
COVT		NF EN 12619		
L'exploitant utilise des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes EN ou, en l'absence de normes EN, les normes ISO ou les normes nationales sont réputées permettre de remplir ces critères.				
(1) L'échantillonnage peut aussi être réalisé conformément à la norme CEN/TS°1948-5 au lieu de la norme EN 1948-1.				
Substance/Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à
Retardateurs de flamme bromés (2)	Pas de norme EN	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25
CFC	Pas de norme EN	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29
PCB de type dioxine	EN 1948-1, -2 et -4 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (2)	Une fois par an	MTD 25
		Décontamination des équipements contenant des PCB	Une fois tous les six mois	MTD 51
Poussières	EN 13284-1	Traitement mécanique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 25
		Traitement mécanobiologique des déchets		MTD 34
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		MTD 41
		Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50
HCl	EN 1911	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49
		Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53
HF	Pas de norme EN	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49
Hg	EN 13211	Traitement des DEEE contenant du mercure	Une fois tous les trois mois	MTD 32
H ₂ S	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (4)	Une fois tous les six mois	MTD 34
Métaux et métalloïdes, or mercure (p. ex. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (2)	EN 14385	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25
NH ₃	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (4)	Une fois tous les six mois	MTD 34
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)		MTD 41
		Traitement des déchets liquides aqueux (1)		MTD 53

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED					Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles											
Concentration d'odeurs	EN 13725	Traitement biologique des déchets (5)	Une fois tous les six mois	MTD 34												
PCDD/F(2)	EN 1948-1,-2 et -3 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25												
COVT	EN 12619	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois tous les six mois	MTD 25												
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29												
		Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (2)	Une fois tous les six mois	MTD 31												
		Traitement mécanobiologique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 34												
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)	Une fois tous les six mois	MTD 41												
		Reraffinage des huiles usées		MTD 44												
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		MTD 45												
		Régénération des solvants usés		MTD 47												
		Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49												
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50												
Traitement des déchets liquides aqueux (2)	MTD 53															
Décontamination des équipements contenant des PCB (6)	Une fois tous les trois mois	MTD 51														
<p>Lorsqu'il est nécessaire de réaliser la surveillance des odeurs, l'exploitant utilise des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes EN (olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs) ou, en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de normes EN, comme l'estimation de l'impact olfactif, les normes ISO, les normes nationales ou les normes internationales sont réputées permettre de remplir ces critères.</p>																
Surveillance des effluents aqueux																
<p>a) Sur la base de l'inventaire décrit au III de l'annexe 2, l'exploitant identifie les flux d'effluents aqueux représentatifs du fonctionnement de l'installation. Il surveille, aux endroits clefs de l'installation, les paramètres permettant de contrôler l'efficacité des différentes étapes du système de traitement de déchets ;</p> <p>b) L'exploitant utilise des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes EN ou, en l'absence de normes EN, les normes ISO ou les normes nationales sont réputées remplir ces critères.</p>					<p>SGVD identifiera les flux d'effluents aqueux représentatifs du fonctionnement de l'installation et réalisera une surveillance de ces effluents avant leur rejet.</p> <p>Pour mémoire. SGVD utilisera des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles pour surveiller les effluents aqueux susceptibles d'être rejetés par le site.</p> <p>Les paramètres suivis seront les suivants</p>											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Norme(s)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Composés organohalogénés adsorbables (AOX, code SANDRE : 1106)</td> <td>NF EN ISO 9562</td> </tr> <tr> <td>Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX, code SANDRE : 5918)</td> <td>NF EN ISO 15680</td> </tr> <tr> <td>Demande chimique en oxygène (DCO, code SANDRE : 1314)</td> <td>NF T 90-101 (1)</td> </tr> <tr> <td>Cyanure libre (CN-, code SANDRE : 1084)</td> <td>Normes EN génér. NF EN ISO 14403-1 ou 2</td> </tr> </tbody> </table>					Paramètre	Norme(s)	Composés organohalogénés adsorbables (AOX, code SANDRE : 1106)	NF EN ISO 9562	Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX, code SANDRE : 5918)	NF EN ISO 15680	Demande chimique en oxygène (DCO, code SANDRE : 1314)	NF T 90-101 (1)	Cyanure libre (CN-, code SANDRE : 1084)	Normes EN génér. NF EN ISO 14403-1 ou 2		
Paramètre	Norme(s)															
Composés organohalogénés adsorbables (AOX, code SANDRE : 1106)	NF EN ISO 9562															
Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX, code SANDRE : 5918)	NF EN ISO 15680															
Demande chimique en oxygène (DCO, code SANDRE : 1314)	NF T 90-101 (1)															
Cyanure libre (CN-, code SANDRE : 1084)	Normes EN génér. NF EN ISO 14403-1 ou 2															

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED		Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles	
Indice hydrocarbure (code SANDRE : 7007)	NF EN ISO 9377-2		
Arsenic (As, code SANDRE : 1369), cadmium (Cd, code SANDRE : 1388), chrome (Cr, code SANDRE : 1389), cuivre (Cu, code SANDRE : 1392), nickel (Ni, code SANDRE : 1386), plomb (Pb, code SANDRE : 1382), zinc (Zn, code SANDRE : 1383)	Normes EN génériques NF EN ISO 11885, NF EN ISO 17294-2 ou NF EN ISO 15586		
Manganèse (Mn, code SANDRE : 1394)			
Chrome hexavalent (Cr(VI), code SANDRE : 1371)	NF EN ISO 10304-3, NF EN ISO 23913		
Mercure (code SANDRE : 1387)	NF EN ISO 17852, NF EN ISO 12846		
PFOA (code SANDRE : 5347) / PFOS (code SANDRE : 6561)	ISO 25101		
Indice phénol (code SANDRE : 1440)	NF EN ISO 14402		
Azote total (N tot, code SANDRE : 1551)	NF EN 12260, NF EN ISO 11905-1		
Carbone Organique Total (COT, code SANDRE : 1841)	NF EN 1484		
Phosphore total (P tot, code SANDRE : 1350)	NF EN ISO 15681-1 et 2, NF EN ISO 6878, NF EN ISO 11885		
Matières en suspension totales (MEST, code SANDRE : 1305)	NF EN 872 (2)		
(1) Dans le cas de teneurs basses, inférieures à 30 mg/L, la norme ISO 15705 est utilisable et (2) En cas de colmatage, c'est-à-dire pour une durée de filtration supérieure à 30 min, la norme NF T 90-1052 est utilisable.			

Substance/paramètre	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)
Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)	Une fois par mois
PFOA (3)	Une fois tous les six mois
PFOS (3)	
Carbone organique total (COT) (5) (6)	Une fois par mois
Matières en suspension totales (MEST) (6)	Une fois par mois

ANNEXE 3 - MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES APPLICABLES AUX INSTALLATIONS DE TRAITEMENT DE DÉCHETS

Annexe 3.1 - Meilleures techniques disponibles applicables à toutes les installations

I. - Gestion des flux de déchets

L'exploitant applique les techniques suivantes pour la gestion des flux de déchets :

Technique	Description
a Séparation des déchets	Les déchets sont séparés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un stockage et un traitement plus simple et plus respectueux de l'environnement. La séparation des déchets consiste en la séparation physique des déchets et en des procédures qui déterminent où et quand les déchets sont stockés.
b Compatibilité des déchets avant de les mélanger	Pour garantir la compatibilité des déchets avant de les mélanger, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération les propriétés de danger des déchets, les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.
c Tri des déchets solides entrants	Le tri des déchets solides entrants a pour but d'éviter que des matières indésirables atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre : <ul style="list-style-type: none"> le tri manuel sur la base d'un examen visuel ; la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux ; la séparation optique, par exemple par spectroscopie dans le proche infrarouge ou par rayons X ; la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification aéroulque ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes ; la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamassage.

SGVD appliquera l'ensemble des techniques présenté ci-contre pour la gestion des flux de déchets.

Séparation des déchets

Les déchets seront stockés selon leur nature lors de la réception et également après les opérations de traitement

Compatibilité des déchets avant de les mélanger

L'activité principale projetée étant le tri, la valorisation et le stockage de déchets dangereux et non dangereux. Aucun mélange ne sera réalisé.

Tri des déchets solides entrants

Une vérification visuelle est effectuée lors du déchargement. Le tri des déchets entrants est dépendant de leur type.

Optimisation des lieux de stockage

Les stockages seront éloignés des cours d'eau (plus de 100 m du canal Nord-sud) et seront réalisés à minima, sur des surfaces étanches, dans des bâtiments fermés et positionnés de façon à faciliter l'exploitation du site.

Les opérations de déchargement et chargement seront réalisées par des engins de manutention adaptés ou par convoyage.

Les déchets reçus seront traités rapidement.

Capacité de stockage appropriée

La capacité maximale de stockage est réduite au strict besoin de l'exploitation. La quantité de déchets stockée sur site est connue à un instant t, via les registres des déchets entrants et sortants.

Les déchets reçus sont traités rapidement.

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED			Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles
d	Optimisation des lieux de stockage	<p>Les nouvelles unités déterminent les lieux de stockage de déchets selon les conditions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc. ; • lieu de stockage choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité. 	<p>Déroulement du stockage en toute sécurité</p> <p>Les opérations de déchargement et chargement seront réalisées par des engins de manutention adaptés. Aucun déchet reçu sur site ne sera sensible.</p> <p>Les stockages seront adaptés aux déchets entreposés et stockés au sein des bâtiments.</p> <p>Le temps de stockage ne dépassera pas 1 an.</p>
e	Capacité de stockage appropriée	<p>Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement ; • la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée ; • le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé. 	
f	Déroulement du stockage en toute sécurité	<p>Comprend notamment les techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués ; • les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes ; • les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre. 	
g	Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés	<p>S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.</p>	
II. - Opérations de manutention et transfert			
<p>L'exploitant instaure des procédures de manutention et de transfert pour la manutention des déchets et leur transfert vers les différentes unités de stockage ou de traitement. Ces procédures doivent décrire les opérations de manutention et de transfert des déchets et indiquer qu'elles seront validées avant exécution et vérifiées ensuite et qu'elles sont exécutées par un personnel compétent, y compris par le personnel d'une entreprise extérieure. Ces procédures doivent préciser les mesures prises pour éviter, détecter ou atténuer les déversements accidentels. Si l'installation procède à des mélanges de déchets, l'exploitant met en place des dispositions de prévention et de réduction des émissions et des réactions liées au mélange.</p> <p>Les procédures de manutention et de transfert sont fondées sur les risques associés et prennent en considération la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents et leur incidence sur l'environnement.</p>			<p>Les opérations de manutention seront exécutées par du personnel habilité et seront limitées par la présence d'équipements de convoyage (trémie, pompes, vis). Elles seront réalisées sur des surfaces perméabilisées et à l'intérieur de bâtiments.</p> <p>Les procédures d'activité de manutention et de transfert des déchets seront décrites dans le fichier et le tableau de bord de suivi et affichées.</p> <p>Des mesures existeront pour limiter et atténuer les déversements accidentels (sol étanche, pentes de collecte, matériau absorbant disponible).</p> <p>Des analyses des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité (AMDEC) pourront être réalisées en cas d'accidents/incidents.</p>
III. - Gestion des odeurs			
<p>L'installation applique une ou plusieurs des techniques suivantes :</p> <p>a) Pour les systèmes ouverts, l'exploitant veille à réduire les temps de séjour des déchets susceptibles de dégager des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention, en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers de déchets ;</p> <p>b) Sauf si cela risque de nuire à la qualité souhaitée des déchets traités, l'exploitant utilise des produits chimiques conçus pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation ;</p> <p>c) Dans le cas d'un traitement aérobie des déchets liquides aqueux, l'exploitant optimise le traitement, par l'utilisation d'oxygène pur, l'élimination de l'écume dans les cuves, et la maintenance fréquente du système d'aération.</p>			<p>- Sans objet.</p> <p>La réception des déchets et leur transport ne générera pas d'odeurs.</p> <p>Le traitement des DASRI ne sera pas générateur d'odeurs</p>

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED			Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles																
<p>Une installation située dans une zone sensible et pour laquelle une nuisance olfactive est probable ou constatée établit et met en œuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental, un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • un protocole décrivant les mesures à prendre et les échéances associées ; • un protocole de surveillance des odeurs, qui définit une fréquence de surveillance ; • un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés ; • un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. 																			
IV. - Gestion du bruit et des vibrations																			
1. L'exploitant applique une ou plusieurs techniques indiquées ci-dessous.																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td> <p>Mesures opérationnelles</p> <p>Cela inclut des techniques telles que :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'inspection et la maintenance des équipements ; • la fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; • l'utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; • le fait d'éviter les activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; • des mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de </td> <td rowspan="2">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td> <p>Équipements peu bruyants</p> <p>Cette technique peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.</p> </td> </tr> <tr> <td>c</td> <td> <p>Localisation appropriée des équipements et des bâtiments</p> <p>La localisation appropriée des équipements et des bâtiments réduit les niveaux sonores en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.</p> </td> <td>Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/ sorties du bâtiment peut être limité par le manque de place ou par des coûts excessifs.</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td> <p>Équipements de protection contre les émissions sonores et les vibrations</p> <p>Cela inclut des techniques telles que :</p> <ul style="list-style-type: none"> • réducteurs de bruit ; • isolation acoustique et anti-vibration des équipements ; • confinement des équipements bruyants ; • insonorisation des bâtiments. </td> <td>Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes de place.</td> </tr> <tr> <td>e</td> <td> <p>Réduction des émissions sonores</p> <p>La mise en place d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.</p> </td> <td> <p>Applicable uniquement aux unités existantes. La mise en place d'obstacles peut être limitée par un manque de place.</p> <p>En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.</p> </td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a	<p>Mesures opérationnelles</p> <p>Cela inclut des techniques telles que :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'inspection et la maintenance des équipements ; • la fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; • l'utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; • le fait d'éviter les activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; • des mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de 	Applicable d'une manière générale.	b	<p>Équipements peu bruyants</p> <p>Cette technique peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.</p>	c	<p>Localisation appropriée des équipements et des bâtiments</p> <p>La localisation appropriée des équipements et des bâtiments réduit les niveaux sonores en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.</p>	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/ sorties du bâtiment peut être limité par le manque de place ou par des coûts excessifs.	d	<p>Équipements de protection contre les émissions sonores et les vibrations</p> <p>Cela inclut des techniques telles que :</p> <ul style="list-style-type: none"> • réducteurs de bruit ; • isolation acoustique et anti-vibration des équipements ; • confinement des équipements bruyants ; • insonorisation des bâtiments. 	Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes de place.	e	<p>Réduction des émissions sonores</p> <p>La mise en place d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.</p>	<p>Applicable uniquement aux unités existantes. La mise en place d'obstacles peut être limitée par un manque de place.</p> <p>En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.</p>	<p>Le projet sera construit, équipé et exploité de façon que son fonctionnement ne puisse pas être à l'origine de bruits et de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celui-ci.</p> <p>Dans le cadre du projet les techniques et mesures suivantes seront mises en œuvre afin de limiter et de supprimer les émissions sonores et les vibrations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - mesures opérationnelles : fermeture des portes et au maximum, utilisation des équipements par du personnel expérimenté, - localisation appropriée des équipements et des bâtiments : les équipements seront installés à l'intérieur des bâtiments sur une dalle béton limitant ainsi leurs émissions sonores et les vibrations, - la conception des bâtiments permettra une isolation maximum vers l'extérieur et une limitation des émissions sonores, - les véhicules et engins transitant sur le site seront conformes aux dispositions en vigueur les concernant en matière de limitation de leurs émissions sonores, - l'usage d'appareils de communication par voie acoustique gênants pour le voisinage sera réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents, - limitation des signaux sonores avertisseurs au strict minimum. Concernant les signaux de reculs obligatoires, leur intensité sera réglée dans le respect des dispositions à prendre en matière de sécurité, - limitation des vitesses de circulation sur le site, - des équipements de protection contre les émissions sonores et les vibrations seront présents sur le site : insonorisation des cabines de tri par des cloisons et des rideaux à lanières, capotage des équipements les plus bruyants au besoin, - la localisation des différents locaux a été étudiée pour que ceux de même sensibilité soient regroupés. <p>Il n'a été répertorié aucune zone à émergence réglementée (ZER). Les plus proches habitations sont à 940 m à l'Est</p>
Technique	Description	Applicabilité																	
a	<p>Mesures opérationnelles</p> <p>Cela inclut des techniques telles que :</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'inspection et la maintenance des équipements ; • la fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; • l'utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; • le fait d'éviter les activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; • des mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de 	Applicable d'une manière générale.																	
b	<p>Équipements peu bruyants</p> <p>Cette technique peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.</p>																		
c	<p>Localisation appropriée des équipements et des bâtiments</p> <p>La localisation appropriée des équipements et des bâtiments réduit les niveaux sonores en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.</p>	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/ sorties du bâtiment peut être limité par le manque de place ou par des coûts excessifs.																	
d	<p>Équipements de protection contre les émissions sonores et les vibrations</p> <p>Cela inclut des techniques telles que :</p> <ul style="list-style-type: none"> • réducteurs de bruit ; • isolation acoustique et anti-vibration des équipements ; • confinement des équipements bruyants ; • insonorisation des bâtiments. 	Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes de place.																	
e	<p>Réduction des émissions sonores</p> <p>La mise en place d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.</p>	<p>Applicable uniquement aux unités existantes. La mise en place d'obstacles peut être limitée par un manque de place.</p> <p>En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.</p>																	

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED		Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles											
<p>2. L'exploitant d'une installation pouvant impacter ou ayant impacté des zones sensibles établit, met en œuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental, un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • un protocole décrivant les mesures à prendre et les échéances ; • un protocole de mise en œuvre de la surveillance des émissions sonores et des vibrations ; • un protocole des mesures à prendre pour remédier aux épisodes de bruit et de vibrations signalés (par exemple, dans le cadre de plaintes) ; • un programme de réduction des émissions sonores et des vibrations visant à en déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction. 													
<p>V. - Limitation de l'usage et conception des torchères</p>													
<p>L'exploitant ne recourt au torchage que lorsque la mise à la torchère est inévitable, notamment pour des raisons de sécurité ou pour des conditions opératoires non routinières, et l'exploitant applique toutes les techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • surveillance en continu du gaz mis à la torchère : mesure du débit de gaz et estimation des autres paramètres : composition du flux de gaz, pouvoir calorifique, taux d'assistance, vitesse, débit du gaz de purge, émissions polluantes, bruit. La durée et le nombre des opérations de torchage sont enregistrés et permettent l'estimation des flux émis. L'exploitant analyse ces informations pour éviter de futures opérations de torchage ; • la conception des torchères est optimisée : hauteur, pression, assistance par vapeur, air ou gaz, type de bec de torche ; • l'unité de mise à la torche est gérée de façon à garantir l'équilibrage du circuit de gaz et utilise des systèmes avancés de contrôle des procédés ; • les unités de mise à la torche autorisées ou remplacées après le 17 août 2018 prévoient un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et utilisent des soupapes de sûreté à haute intégrité. 		Sans objet.											
<p>VI. - Techniques de réductions des émissions atmosphériques diffuses</p>													
<p>L'exploitant met en œuvre plusieurs techniques de réduction des émissions atmosphériques diffuses parmi celles listées ci-dessous :</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses</td> <td>Cela inclut des techniques telles que : <ul style="list-style-type: none"> • une conception appropriée des tuyauteries ; • le recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes ; • la limitation de la hauteur de chute des matières ; • la limitation de la vitesse de circulation ; • l'utilisation de pare-vents. </td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité</td> <td>Cela inclut des techniques telles que : <ul style="list-style-type: none"> • des vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente ; • des joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques ; • des pompes/ compresseurs/ agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité ; • des pompes/ compresseurs/ agitateurs à entraînement magnétiques ; • des connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des HFC ou des HCV. </td> <td>L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	Applicabilité	a	Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Cela inclut des techniques telles que : <ul style="list-style-type: none"> • une conception appropriée des tuyauteries ; • le recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes ; • la limitation de la hauteur de chute des matières ; • la limitation de la vitesse de circulation ; • l'utilisation de pare-vents. 	Applicable d'une manière générale.	b	Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	Cela inclut des techniques telles que : <ul style="list-style-type: none"> • des vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente ; • des joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques ; • des pompes/ compresseurs/ agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité ; • des pompes/ compresseurs/ agitateurs à entraînement magnétiques ; • des connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des HFC ou des HCV. 	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.	<p>Les activités sur le site ne seront pas émettrices d'émission atmosphériques diffuses hormis la vapeur d'eau généré par le traitement des DASRI.</p> <p>Le site entièrement imperméabilisé ne générera pas de poussières.</p> <p>La maîtrise de ces émissions passera par les mesures suivantes qui ont été prévues dès la conception du projet :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prévention de la corrosion : choix approprié des matériaux de construction, revêtement intérieur ou extérieur des équipements ; - Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses : stockage, manutention des déchets et matières dans des bâtiments fermés ; - Réalisation d'une maintenance préventive et d'un contrôle des équipements à l'origine de fuites et à leur accès, des équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide. Notons que la stratégie de maintenance industrielle de SGVD passe par la disponibilité des équipements, la durée de vie des équipements, la sécurité des personnes et des biens, la qualité des produits, la protection de l'environnement ainsi que par l'optimisation des coûts de maintenance ; - Nettoyage régulier des zones de traitement et de stockage des déchets (zones de circulation, de stockage, etc.) et des équipements associés ; <p>Compte tenu de ces éléments, la gestion des rejets atmosphériques diffus sera ainsi maîtrisée par SGVD dans le cadre du projet.</p>
Technique	Description	Applicabilité											
a	Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Cela inclut des techniques telles que : <ul style="list-style-type: none"> • une conception appropriée des tuyauteries ; • le recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes ; • la limitation de la hauteur de chute des matières ; • la limitation de la vitesse de circulation ; • l'utilisation de pare-vents. 	Applicable d'une manière générale.										
b	Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	Cela inclut des techniques telles que : <ul style="list-style-type: none"> • des vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente ; • des joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques ; • des pompes/ compresseurs/ agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité ; • des pompes/ compresseurs/ agitateurs à entraînement magnétiques ; • des connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des HFC ou des HCV. 	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.										

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED					Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles
	c	Prévention de la corrosion	Cela inclut des techniques telles que : <ul style="list-style-type: none"> le choix approprié des matériaux de construction ; le revêtement intérieur ou extérieur des équipements et, l'application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux. 	Applicable d'une manière générale.	<p>Par ailleurs, l'incidence des rejets atmosphériques diffus du projet sera également limitée par les mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> L'entretien périodique des véhicules présents sur le site par une entreprise spécialisée permettra un fonctionnement optimal de ces équipements limitant ainsi les gaz d'échappement ; Les camions transitant sur le site seront conformes aux normes en termes de rejets de gaz d'échappement ; La capacité des véhicules sera optimisée de manière à limiter leurs trajets ; Le respect des règles de limitation de vitesse sur site avec une vitesse de circulation limitée ; L'aménagement de la zone (imperméabilisation) supprimera les envols de poussières. <p>L'ensemble de ces dispositions limitera les rejets atmosphériques du projet (poussières, gaz d'échappement).</p> <p>L'incidence des rejets atmosphériques du projet sera faible.</p>
	d	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	Cela inclut des techniques telles que : <ul style="list-style-type: none"> le stockage, le traitement et la manutention des déchets et matières susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple) ; le maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés ; la collecte et l'acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions. 	L'utilisation de bâtiments fermés ou d'équipements capotés peut être limitée par des considérations de sécurité, telles que le risque d'explosion ou d'appauvrissement en oxygène. Cette technique peut aussi être difficile à mettre en place en raison du volume des déchets.	
	e	Humidification	Les sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de manutention à ciel ouvert) sont humidifiées au moyen d'eau ou d'une brumisation.	Applicable d'une manière générale.	
	f	Maintenance	La maintenance consiste notamment : <ul style="list-style-type: none"> à garantir l'accès aux équipements susceptibles d'être à l'origine de fuites ; à contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide. 	Applicable d'une manière générale.	
	g	Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Le nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de traitement des déchets (halls, zones de circulation, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs.	Applicable d'une manière générale.	
	h	Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et appliqué, selon une approche proportionnée aux risques, tenant compte en particulier de la conception de l'unité ainsi que de la quantité et de la nature des composés organiques concernés.	Applicable d'une manière générale.	
VII. - Techniques d'optimisation de la consommation d'eau et de réduction des rejets aqueux					
L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques suivantes :					
					<p>L'ensemble des unités ne nécessitera aucune utilisation d'eau.</p> <p>L'utilisation d'eau sera limitée au strict besoin de l'exploitation (sanitaires, lavage des engins et des fûts). Le nettoyage à sec du site sera privilégié.</p> <p>Les techniques suivantes seront mises en œuvre sur le site dans le cadre du projet :</p> <ul style="list-style-type: none"> mise en place d'une surveillance des consommations d'eau afin de détecter les fuites éventuelles et des réparations seront réalisées, le cas échéant ;
a	Optimisation de la consommation d'eau	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes : <ul style="list-style-type: none"> des plans d'économies d'eau ; une optimisation de la consommation d'eau de lavage ; une réduction de la consommation d'eau pour la production de vide. 	Applicable d'une manière générale.		

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED				Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles	
	b	Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	Une surveillance régulière des fuites est mise en place, les équipements sont réparés et le recours à des éléments enterrés est réduit au minimum. Le cas échéant, pour les déchets dangereux ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol, un confinement secondaire des éléments enterrés est mis en place.	L'utilisation d'éléments en surface est applicable d'une manière générale aux unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018. Elle peut toutefois être limitée par le risque de gel. L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.	<ul style="list-style-type: none"> - conception basée sur la séparation des flux d'eaux. Tous les effluents aqueux seront collectés. Les eaux de « procédé » et les eaux pluviales seront collectées séparément par un réseau spécifique et traitées avant rejet (séparateurs d'hydrocarbures, bassin de décantation) ; - les dispositifs de traitement des effluents seront régulièrement inspectés et entretenus ; - le sol des aires et des locaux de réception, manutention, stockage, traitement et expédition des déchets et des produits liquides sera étanche et équipé de façon à pouvoir recueillir les eaux de lavage et les matières répandues accidentellement ; - des consignes et des mesures de sécurité spécifiques (rétention, habilitations spécifiques pour la manipulation des réactifs) seront mises en œuvre ; - les cuves et fûts contenant des produits liquides dangereux seront munis de rétentions adaptées et suffisantes ou seront à double peau. <p>Rappelons également que dans le cadre de ce projet, la gestion des eaux du site, intégrant également le confinement des eaux d'extinction d'un éventuel incendie ou d'éventuels déversements accidentels, a été entièrement prévue dans sa conception.</p> <p>La rétention « incendie » sera le bassin de rétention. En cas d'incendie, des vannes positionnées sur les rejets permettront d'isoler les réseaux du site et ainsi de confiner les eaux d'extinction d'incendie et les éventuels déversements accidentels. Après analyse, ces effluents ainsi confinés seront éliminés vers des filières de traitement appropriées, autorisées et agréées.</p>
	c	Séparation des flux d'eaux	Tous les effluents aqueux sont collectés. Les eaux de procédé et les eaux pluviales susceptibles d'être significativement polluées du fait des activités menées par l'installation industrielle, notamment par ruissellement sur les surfaces imperméables, sont collectées séparément par un réseau spécifique et traitées par un ou plusieurs dispositifs de traitement adéquat.	Applicable d'une manière générale aux unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de collecte des eaux.	
	d	Remise en circulation de l'eau	Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés ou les caractéristiques des flux d'eau.	Applicable d'une manière générale.	
	e	Surface imperméable	Le sol des aires et des locaux de réception, manutention, stockage, traitement et expédition des déchets dangereux ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol est étanche et équipé de façon à pouvoir recueillir les eaux de lavage et les matières répandues accidentellement.	Applicable d'une manière générale.	
	f	Réduction de la probabilité et des conséquences de débordements et de fuites des cuves et conteneurs	Les cuves et conteneurs contenant des déchets dangereux ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol sont munis des équipements suivants : <ul style="list-style-type: none"> • détecteurs de niveau ; • trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (c'est-à-dire un confinement secondaire ou un autre conteneur) ; • confinement secondaire approprié des cuves contenant des liquides ; le volume étant normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire ; • systèmes d'isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire. 	Applicable d'une manière générale. Cette technique est mise en œuvre pour les unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018.	
	g	Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets	Les déchets dangereux ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol sont stockés et traités dans des espaces couverts.	L'applicabilité peut être limitée lorsque les zones de stockage et de traitement sont supérieures à 100 m ² .	

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED					Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles
	h	Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est équipée d'une infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec les eaux de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieure.	Applicable d'une manière générale aux unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.	
	i	Capacité appropriée de stockage tampon en situation inhabituelle de fonctionnement	Toutes les mesures sont prises pour recueillir l'ensemble des eaux et écoulements susceptibles d'être pollués lors d'un sinistre, y compris les eaux utilisées lors d'un incendie, pour que celles-ci soient récupérées ou traitées afin de prévenir toute pollution des sols, des égouts, des cours d'eau ou plus généralement du milieu naturel. Ce confinement peut être réalisé par des dispositifs internes ou externes à l'installation. Les dispositifs internes sont interdits lorsque des matières dangereuses sont stockées. Les eaux d'extinction collectées sont éliminées vers les filières de traitement des déchets appropriées.	Applicable d'une manière générale aux unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018. Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.	
VIII. - Emissions résultant d'accidents/incidents					
<p>L'exploitant prend les dispositions nécessaires pour contrôler les accès de son établissement et pour savoir à tout moment quelles sont les personnes qui y sont présentes.</p> <p>L'établissement est doté de moyens adaptés aux risques à défendre et répartis en fonction de la localisation des sources de risques conformément à l'étude de dangers. Les équipements de contrôle sont maintenus en bon état, repérables et facilement accessibles.</p> <p>Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer les émissions incidentelles ou accidentelles dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.</p> <p>Des procédures sont prévues permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.</p> <p>L'exploitant tient un registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, ainsi que les modifications des procédures et le résultat des inspections.</p>			<p>La gestion des risques est prévue sur le site. SGVD prendra toutes les dispositions nécessaires pour contrôler les accès du site et pour savoir à tout moment quelles sont les personnes qui y sont présentes (clôture, portails, contrôle d'accès, etc.). Des caméras seront installées sur site.</p> <p>Le site sera doté de moyens adaptés aux risques à défendre et répartis en fonction de la localisation des sources de risques (sprinklage, extincteurs, murs coupe-feu). Ces équipements seront maintenus en bon état, repérables et facilement accessibles notamment pour les extincteurs.</p> <p>Des procédures relatives aux situations d'urgence en cas d'accidents/incidents seront établies dans le cadre du projet ainsi que dispositions techniques associées (vannes d'isolement des réseaux du site). Ces procédures permettront de détecter les incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.</p> <p>SGVD tiendra également un registre dans lequel seront consignés la totalité des accidents, incidents qui surviendront le cas échéant, ainsi que les modifications des procédures et le résultat des inspections.</p>		
IX.- Efficacité énergétique					
<p>L'exploitant établit un plan d'efficacité énergétique :</p> <ul style="list-style-type: none"> permettant de définir et de calculer la consommation d'énergie spécifique à ses activités de traitement de déchets ainsi que d'identifier les caractéristiques de l'installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique qui doivent faire l'objet de procédures de suivi ; déterminant des indicateurs de performance annuelle ; prévoyant des objectifs d'amélioration périodique. <p>L'exploitant réalise un bilan énergétique annuel, comprenant des informations sur la consommation et la production d'énergie (y compris l'énergie exportée en dehors de l'installation), par type de source, ainsi que des diagrammes thermiques montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé.</p>			<p>Le bilan de la consommation et de la production en énergie par source (électricité, carburant des engins, etc.) sera réalisé dans le cadre de la rédaction des bilans annuels (rapport d'activité annuel).</p>		

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED	Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles																																				
X. - Valeurs limites d'émissions et surveillance des émissions applicables à toutes les installations de traitement de déchets																																					
<p>Que les effluents, à l'exception des effluents rejetés par le traitement des déchets liquides aqueux, soient rejetés dans le milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d'épuration collective, les rejets d'eaux résiduaires respectent les valeurs limites de concentration et sont surveillés aux fréquences suivantes :</p> <table border="1" data-bbox="468 541 1436 751"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Valeur limite (1)</th> <th>Fréquence de surveillance (2) (3)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Matières en suspension (MES)</td> <td>60 mg/L (5)</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td>Demande chimique en oxygène (DCO) (4)</td> <td>180 mg/L (6)</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td>Carbone organique total (COT) (4)</td> <td>60 mg/L</td> <td>mensuelle</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 (III) et n'excèdent pas les valeurs limites indiquées dans le tableau divisées par « 1-taux d'abattement » de la station. Le préfet peut fixer une valeur différente par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.</p> <p>(3) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, des fréquences de surveillance différentes peuvent être fixées par arrêté préfectoral.</p> <p>(4) La valeur limite et la surveillance portent soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.</p> <p>(5) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 15 kg/j, la valeur limite d'émission est 35 mg/L. Cette valeur ne s'applique pas quand la station d'épuration de l'installation a un rendement au moins égal à 90 %. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 35 mg/L et 60 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(6) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 100 kg/j, flux ramené à 50 kg/j pour les eaux réceptrices visées par l'article D. 211-10 du code de l'environnement, la valeur limite d'émission est 125 mg/L. Cette valeur ne s'applique pas quand le rejet s'effectue en mer ou que la station d'épuration de l'installation a un rendement au moins égal à 85 %. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 125 mg/L et 180 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>Lorsque les substances énumérées ci-dessous sont pertinentes pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire décrit à l'annexe 2 (III), la surveillance suivante est réalisée, que les effluents soient rejetés au milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d'épuration collective :</p> <table border="1" data-bbox="706 1402 1199 1528"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Fréquence de surveillance (1)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PFOA</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>PFOS</td> <td>semestrielle</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.</p>	Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2) (3)	Matières en suspension (MES)	60 mg/L (5)	mensuelle	Demande chimique en oxygène (DCO) (4)	180 mg/L (6)	mensuelle	Carbone organique total (COT) (4)	60 mg/L	mensuelle	Paramètre	Fréquence de surveillance (1)	PFOA	semestrielle	PFOS	semestrielle	<p>L'ensemble des unités de process hors traitement de l'air ne nécessitera aucune utilisation d'eau.</p> <p>S'agissant de traitement et de valorisation de déchets non dangereux, <u>les paramètres pertinents</u> ainsi que les valeurs limites de concentration et fréquences associées qui sont <u>retenus pour la surveillance des effluents aqueux</u> (réseaux raccordés à une station d'épuration collective, hormis pour les eaux pluviales) dans le cadre du projet seront les suivants :</p> <table border="1" data-bbox="1852 751 2522 966"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Valeur limite (1)</th> <th>Fréquence de surveillance (2) (3)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Matières en suspension (MES)</td> <td>60 mg/L</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td>Demande chimique en oxygène (DCO)</td> <td>180 mg/L</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td>Carbone organique total (COT) (4)</td> <td>60 mg/L</td> <td>mensuelle</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 (III) et n'excèdent pas les valeurs limites indiquées dans le tableau divisées par « 1-taux d'abattement » de la station. Le préfet peut fixer une valeur différente par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.</p> <p>(3) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, des fréquences de surveillance différentes peuvent être fixées par arrêté préfectoral.</p> <table border="1" data-bbox="1941 1331 2433 1457"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Fréquence de surveillance (1)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PFOA</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>PFOS</td> <td>semestrielle</td> </tr> </tbody> </table>	Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2) (3)	Matières en suspension (MES)	60 mg/L	mensuelle	Demande chimique en oxygène (DCO)	180 mg/L	mensuelle	Carbone organique total (COT) (4)	60 mg/L	mensuelle	Paramètre	Fréquence de surveillance (1)	PFOA	semestrielle	PFOS	semestrielle
Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2) (3)																																			
Matières en suspension (MES)	60 mg/L (5)	mensuelle																																			
Demande chimique en oxygène (DCO) (4)	180 mg/L (6)	mensuelle																																			
Carbone organique total (COT) (4)	60 mg/L	mensuelle																																			
Paramètre	Fréquence de surveillance (1)																																				
PFOA	semestrielle																																				
PFOS	semestrielle																																				
Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2) (3)																																			
Matières en suspension (MES)	60 mg/L	mensuelle																																			
Demande chimique en oxygène (DCO)	180 mg/L	mensuelle																																			
Carbone organique total (COT) (4)	60 mg/L	mensuelle																																			
Paramètre	Fréquence de surveillance (1)																																				
PFOA	semestrielle																																				
PFOS	semestrielle																																				
Annexe 3.2 - Meilleures techniques disponibles applicables aux installations de traitement mécanique																																					
<p>Les dispositions de cette annexe s'appliquent en complément des dispositions des annexes 2 et 3.1.</p> <p>Les dispositions de cette annexe ne s'appliquent pas au traitement mécano-biologique.</p> <p>L'exploitant d'une installation de traitement mécanique de déchet confine, collecte et traite les émissions de son installation conformément au d du VI. de l'annexe 3.1 et met en place au moins une des techniques suivantes : cyclone, filtre en tissu en l'absence de risque de déflagration sur le filtre en tissu, épuration par voie humide, injection d'eau dans le broyeur en l'absence de contraintes liées aux conditions locales.</p>	<p>Sans objet.</p>																																				
I. - Techniques spécifiques aux broyeurs de déchets métalliques																																					

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED	Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles																																				
<p>L'exploitant nettoie régulièrement et intégralement la zone de traitement des déchets, les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs, conformément au g du VI de l'annexe 3.1.</p> <p>Avant d'effectuer le broyage des déchets, l'exploitant :</p> <ul style="list-style-type: none"> contrôle les déchets entrants, dans le cadre de la procédure d'acceptation, prenant en compte le risque de déflagration ; retire tous les éléments dangereux contenus dans le flux de déchets et les expédie vers une installation autorisée à les recevoir ; s'assure qu'il dispose d'une attestation de nettoyage des conteneurs pris en charge pour être broyés. <p>L'exploitant met en place un plan de gestion des déflagrations, comprenant un programme de réduction des déflagrations visant à déterminer les sources possibles de déflagration et à mettre en œuvre des mesures pour éviter les déflagrations, un relevé des incidents de déflagrations, des mesures prises pour y remédier et des connaissances relatives à la déflagration, ainsi qu'un protocole des mesures à prendre pour remédier aux incidents de déflagrations. L'installation est équipée de moyens de protection contre les effets d'une surpression, ou d'un broyage à vitesse réduite en amont du broyeur principal.</p> <p>L'exploitant s'assure que l'alimentation du broyeur est régulée en évitant toute interruption de l'entrée des déchets ou toute surcharge, qui pourrait donner lieu à des arrêts et redémarrages non souhaités du broyeur.</p>	<p>Sans objet.</p>																																				
II. - Techniques spécifiques au traitement de DEEE contenant des HFC ou HCV																																					
<p>L'exploitant applique un programme de détection et réparation des fuites, conformément au h du VI de l'annexe 3.1. Le traitement des DEEE contenant des HFC ou HCV dans des équipements fermés est effectué sous atmosphère inerte, ou sous ventilation forcée abaissant la concentration des hydrocarbures à moins de 25 % de la limite inférieure d'explosivité.</p>	<p>Sans objet.</p>																																				
III. - Valeurs limites d'émissions et surveillance applicables aux installations de traitement mécanique de déchets																																					
<p>Effluents gazeux :</p> <table border="1" data-bbox="403 1117 1501 1747"> <thead> <tr> <th>Traitement</th> <th>Paramètre</th> <th>Valeur limite</th> <th>Fréquence de surveillance</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tous les traitements mécaniques des déchets</td> <td>Poussières</td> <td>5 mg/Nm³ ou 10 mg/Nm³ lorsqu'un filtre en tissu n'est pas applicable</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td> <td>Retardateurs de flamme bromés (1)</td> <td>/</td> <td>annuelle</td> </tr> <tr> <td>PCB de type dioxine (1)</td> <td>/</td> <td>annuelle</td> </tr> <tr> <td>Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V) (1)</td> <td>/</td> <td>annuelle</td> </tr> <tr> <td>PCDD/F (1)</td> <td>/</td> <td>annuelle</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</td> <td>COVT</td> <td>/</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>CFC</td> <td>10 mg/Nm³</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique</td> <td>COVT (1)</td> <td>30 mg/Nm³</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>Traitement des DEEE contenant du mercure</td> <td>Hg</td> <td>5 µg/Nm³</td> <td>trimestrielle</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Les valeurs limites et la surveillance ne s'appliquent que lorsque les substances sont pertinentes pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire décrit au III de l'annexe 2.</p>	Traitement	Paramètre	Valeur limite	Fréquence de surveillance	Tous les traitements mécaniques des déchets	Poussières	5 mg/Nm ³ ou 10 mg/Nm ³ lorsqu'un filtre en tissu n'est pas applicable	semestrielle	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Retardateurs de flamme bromés (1)	/	annuelle	PCB de type dioxine (1)	/	annuelle	Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V) (1)	/	annuelle	PCDD/F (1)	/	annuelle	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	COVT	/	semestrielle	CFC	10 mg/Nm ³	semestrielle	Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique	COVT (1)	30 mg/Nm ³	semestrielle	Traitement des DEEE contenant du mercure	Hg	5 µg/Nm ³	trimestrielle	<p>Sans objet.</p>
Traitement	Paramètre	Valeur limite	Fréquence de surveillance																																		
Tous les traitements mécaniques des déchets	Poussières	5 mg/Nm ³ ou 10 mg/Nm ³ lorsqu'un filtre en tissu n'est pas applicable	semestrielle																																		
Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Retardateurs de flamme bromés (1)	/	annuelle																																		
	PCB de type dioxine (1)	/	annuelle																																		
	Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V) (1)	/	annuelle																																		
	PCDD/F (1)	/	annuelle																																		
Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	COVT	/	semestrielle																																		
	CFC	10 mg/Nm ³	semestrielle																																		
Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique	COVT (1)	30 mg/Nm ³	semestrielle																																		
Traitement des DEEE contenant du mercure	Hg	5 µg/Nm ³	trimestrielle																																		
<p>Effluents aqueux :</p> <p>Que les effluents soient rejetés au milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d'épuration collective, les rejets d'effluents aqueux respectent les valeurs limites et sont surveillés aux fréquences suivantes :</p>	<p>Sans objet.</p>																																				

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED				Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles	
Traitement	Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2) (3)		
Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Indice hydrocarbure	10 mg/L	mensuelle	<p>(1) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 (III) et n'excèdent pas les valeurs limites indiquées dans le tableau divisées par « 1-taux d'abattement » de la station.</p> <p>(2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.</p> <p>(3) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, des fréquences de surveillance différentes peuvent être fixées par arrêté préfectoral.</p> <p>(4) Les valeurs limites et la surveillance ne sont applicables que lorsque les substances sont pertinentes pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire décrit au III de l'annexe 2.</p> <p>(5) Pour les installations également classées sous la rubrique 2790, la valeur limite d'émission est 25 µg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 25 µg/L et 0,05 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(6) Pour les installations également classées sous la rubrique 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,1 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,1 mg/L et 0,15 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(7) Pour les installations également classées sous la rubrique 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,25 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,25 mg/L et 0,5 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(8) Pour les installations également classées sous la rubrique 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,1 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,1 mg/L et 0,3 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(9) Pour les installations également classées sous la rubrique 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,2 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,2 mg/L et 0,5 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p>	
	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (5) Cr : 0,15 mg/L (6) Cu : 0,5 mg/L (7) Pb : 0,3 mg/L (8) Ni : 0,5 mg/L (9) Zn : 2 mg/L	mensuelle		
	Mercurure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle		
Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Indice hydrocarbure	10 mg/L	mensuelle		
	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (5) Cr : 0,15 mg/L (6) Cu : 0,5 mg/L (7) Pb : 0,1 mg/L (8) Ni : 0,5 mg/L (9) Zn : 1 mg/L	mensuelle		
	Mercurure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle		
Annexe 3.3 – Meilleures techniques disponibles applicables aux installations de traitement biologique					
<p>Les dispositions de cette annexe s'appliquent en complément des dispositions des annexes 2 et 3.1.</p> <p>Les dispositions de cette annexe ne s'appliquent pas au traitement des déchets liquides aqueux, ni à la dépollution par traitement biologique des terres polluées.</p> <p>Les dispositions de la présente annexe s'appliquent sans préjudice de la réglementation applicable aux installations de traitement biologique de déchets, en particulier de l'arrêté du 10 novembre 2009 fixant les règles techniques auxquelles doivent satisfaire les installations de méthanisation soumises à autorisation en application du titre 1er du livre V du code de l'environnement et de l'arrêté du 22 avril 2008 fixant les règles techniques auxquelles doivent satisfaire les installations de compostage soumises à autorisation en application du titre 1er du livre V du code de l'environnement.</p>					Sans objet
I. — Sélection des déchets entrants					

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED	Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles
<p>Dans le cadre de ses procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets prévues au II de l'annexe 2, l'exploitant sélectionne, contrôle, le cas échéant trie, les déchets entrants de manière à s'assurer qu'ils se prêtent au traitement prévu sur les plans du bilan nutritif, de la teneur en eau ou en composés toxiques susceptibles de réduire l'activité biologique et n'entraînent pas d'émissions odorantes.</p>	Sans objet
II. Limitation de la production d'effluents aqueux	
<p>Afin de limiter la production d'effluents aqueux et de réduire l'utilisation d'eau l'exploitant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • réduit au minimum la production de lixiviat en optimisant la teneur en eau des déchets entrants ; • réutilise dans la mesure du possible et selon leurs caractéristiques les eaux de procédés et autres flux aqueux ; • collecte séparément les flux issus du ruissellement de surface et du lixiviat des déchets traités. Pour les installations existantes, cette disposition s'applique dans la limite des contraintes liées à la disposition des circuits d'eau. 	Sans objet
III. Limitation des émissions atmosphériques canalisées	
<p>L'exploitant met en place une ou plusieurs des techniques suivantes : adsorption, biofiltre si nécessaire combiné à un prétraitement de l'effluent gazeux, filtre en tissu, oxydation thermique, épuration par voie humide en combinaison avec un biofiltre, une oxydation thermique ou une adsorption sur charbon actif. Un filtre en tissu est appliqué en cas de traitement mécano-biologique.</p>	Sans objet
IV. Techniques spécifiques au traitement mécano-biologique	
<p>Sur la base de l'inventaire décrit au III de l'annexe 2, et dans la limite des contraintes liées à la disposition des circuits d'air pour les unités existantes, l'exploitant applique les deux techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • sépare les flux d'effluents gazeux en flux d'effluents gazeux à forte teneur en polluants et en flux d'effluents gazeux à faible teneur en polluants ; • remet en circulation les effluents gazeux à faible teneur en polluants dans le processus biologique si la température et la teneur en polluants le permettent. 	Sans objet

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED		Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles	
V. Valeurs limites d'émissions et surveillance applicables aux installations de traitement biologique de déchets			
Effluents gazeux :			
			Sans objet
			Sans objet
<p>Effluents aqueux :</p> <p>Que les effluents soient rejetés au milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d'épuration collective, les rejets d'eaux résiduaires respectent les valeurs limites et sont surveillés aux fréquences suivantes :</p>			
			Sans objet
<p>Annexe 3.4 - Meilleures techniques disponibles applicables aux installations de traitement physico-chimique</p> <p>Les dispositions de cette annexe s'appliquent en complément des dispositions des annexes 2 et 3.1.</p>			
<p>I. - Surveillance des émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des Polluants Organiques Persistants (POP) au moyen de solvants et du traitement physico-chimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique</p>			

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED	Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles								
<p>L'exploitant surveille au moins une fois par an, au moyen d'au moins une des techniques indiquées ci-dessous, les émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physico-chimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique.</p> <table border="1" data-bbox="379 531 1436 827"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a Mesures</td> <td>Méthodes par renfilage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle.</td> </tr> <tr> <td>b Facteurs d'émission</td> <td>Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émissions, validé périodiquement au moyen de mesures.</td> </tr> <tr> <td>c Bilan massique</td> <td>Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	a Mesures	Méthodes par renfilage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle.	b Facteurs d'émission	Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émissions, validé périodiquement au moyen de mesures.	c Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé.	<p>Sans objet.</p>
Technique	Description								
a Mesures	Méthodes par renfilage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle.								
b Facteurs d'émission	Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émissions, validé périodiquement au moyen de mesures.								
c Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé.								
II. - Techniques spécifiques aux installations de traitement physico-chimique de déchets solides ou pâteux									
<p>L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions conformément au d du VI de l'annexe 3.1 et met en place au moins une des techniques suivantes : adsorption, biofiltre, filtre en tissu, épuration par voie humide. Dans le cadre de ses procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets prévues au II de l'annexe 2, l'exploitant surveille les déchets entrants en ce qui concerne :</p> <ul style="list-style-type: none"> la teneur en matières organiques, en agents oxydants, en métaux, sels et composés odorants ; le potentiel de formation de dihydrogène lors du mélange des résidus de traitement des fumées. 	<p>Sans objet.</p>								
III. - Techniques spécifiques aux installations de reraffinage des huiles usagées									
<p>L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions conformément au d du VI de l'annexe 3.1. Dans le cadre de ses procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets prévues au II de l'annexe 2, l'exploitant surveille la teneur en composés chlorés de ses déchets entrants. L'exploitant réalise une valorisation des matières ou une valorisation énergétique des résidus organiques.</p>	<p>Sans objet.</p>								
IV. - Techniques spécifiques aux installations de traitement physico-chimique des déchets à valeur calorifique									
<p>L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions conformément au d du VI de l'annexe 3.1.</p>	<p>Sans objet.</p>								
V. - Techniques spécifiques aux installations de régénération des solvants usagés									
<p>L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions conformément au d du VI de l'annexe 3.1. L'exploitant utilise les résidus de distillation pour récupérer l'énergie ou récupère par évaporation les solvants contenus dans les résidus de distillation lorsque la demande énergétique n'est pas excessive par rapport à la quantité de solvants récupérée.</p>	<p>Sans objet.</p>								
VI. - Techniques spécifiques aux installations de traitement thermique de charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées									
<p>L'exploitant met en œuvre les techniques suivantes pour le traitement thermique :</p> <ul style="list-style-type: none"> la récupération de la chaleur des effluents gazeux issus du four ; des techniques intégrées aux procédés visant à réduire les émissions dans l'air (choix du combustible, contrôle de la température du four et de la vitesse de rotation du four rotatif, utilisation d'un four hermétique ou fonctionnement d'un four à une pression réduite) ; l'utilisation d'un four à combustion indirecte pour les installations autorisées après le 17 août 2018 et en l'absence de risques de corrosion. <p>L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions conformément au d du VI de l'annexe 3.1.</p>	<p>Sans objet.</p>								

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED	Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles																							
<p>L'exploitant réduit ses émissions atmosphériques de HCl, HF, de poussières et de composés organiques en utilisant au moins une des techniques suivantes : cyclone, électrofiltre, filtre en tissu, épuration par voie humide, adsorption, condensation, oxydation thermique. L'utilisation d'un cyclone est associée à une autre des techniques susmentionnées.</p> <p>Pour la régénération du charbon actif, l'oxydation thermique est mise en œuvre dans les conditions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> si le charbon actif a été utilisé dans des applications industrielles susceptibles de faire appel à des substances réfractaires halogénées ou à d'autres substances résistantes à la chaleur, l'oxydation thermique est réalisée à une température minimale de 1 100 °C avec un temps de séjour de deux secondes ; si les charbons actifs ont servi au traitement de l'eau potable et dans des applications de qualité alimentaire, un dispositif de postcombustion est mis en place permettant une température minimale de chauffage de 850 °C et un temps de séjour de deux secondes. 																								
VII. - Techniques spécifiques aux installations de lavage à l'eau des terres excavées polluées																								
<p>L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions de ses installations conformément au d du VI de l'annexe 3.1. L'exploitant réduit ses émissions atmosphériques de poussières et de composés organiques résultant du stockage, de la manipulation et du lavage des terres excavées polluées en utilisant au moins une des techniques suivantes : filtre en tissu, épuration par voie humide, adsorption.</p>	Sans objet.																							
VIII. - Techniques spécifiques aux installations de décontamination des équipements contenant des polychlorobiphényles (PCB)																								
<p>L'exploitant réduit les émissions atmosphériques canalisées de PCB et de composés organiques en mettant en œuvre toutes les techniques suivantes :</p>	Sans objet.																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="323 984 679 1037">Technique</th> <th data-bbox="679 984 1489 1037">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="323 1037 368 1115">a</td> <td data-bbox="368 1037 1489 1115">Revêtement des zones de stockage et de traitement</td> <td data-bbox="679 1037 1489 1115">Application d'un revêtement en résine sur le sol en béton de l'ensemble de la zone de stockage et de traitement.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="323 1115 368 1283">b</td> <td data-bbox="368 1115 679 1283">Règlementation d'accès du personnel pour éviter la dispersion des polluants</td> <td data-bbox="679 1115 1489 1283">Verrouillage des points d'accès aux zones de stockage et de traitement, détention obligatoire d'une qualification spéciale pour accéder à la zone de stockage et de manipulation des équipements contaminés, création de vestiaires séparés (« propre » et « sale ») pour enfiler et enlever les tenues de protection individuelles.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="323 1283 368 1493">c</td> <td data-bbox="368 1283 679 1493">Optimisation des dispositifs de nettoyage et de drainage</td> <td data-bbox="679 1283 1489 1493">Nettoyage des surfaces externes des équipements contaminés à l'aide d'un détergent anionique, vidange des équipements au moyen d'une pompe ou pompe à vide et non par gravité, le système d'extraction de la pompe à vide est relié à un système de réduction des émissions, définition et application de procédures pour le remplissage, la vidange et (dé)connexion du réservoir sous vide et observation d'une période de drainage de 12 heures minimum après séparation du cœur du transformateur électrique de son boîtier.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="323 1493 368 1629">d</td> <td data-bbox="368 1493 679 1629">Réduction et surveillance des émissions dans l'air</td> <td data-bbox="679 1493 1489 1629">Récupération et traitement de l'air de la zone de décontamination au moyen de filtres à charbon actif, raccordement du système d'extraction à un système de réduction des émissions avant rejet dans le cas de l'utilisation d'une pompe à vide pour la vidange des équipements et surveillance des retombées atmosphériques de PCB.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="323 1629 368 1713">e</td> <td data-bbox="368 1629 679 1713">Élimination des résidus du traitement des déchets</td> <td data-bbox="679 1629 1489 1713">Destruction des PCB contenus dans les huiles et envoi des parties poreuses (bois et papier) contaminées du transformateur électrique dans un incinérateur haute température.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="323 1713 368 1776">f</td> <td data-bbox="368 1713 679 1776">Valorisation des solvants en cas de lavage par solvant</td> <td data-bbox="679 1713 1489 1776">Les solvants organiques sont récupérés et distillés en vue de leur réutilisation dans le procédé.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="323 1776 368 1845">g</td> <td data-bbox="368 1776 679 1845">Surveillance des PCB dans l'environnement proche</td> <td data-bbox="679 1776 1489 1845">L'exploitant surveille périodiquement les PCB dans l'environnement dans un rayon de 300 m autour de l'installation.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a	Revêtement des zones de stockage et de traitement	Application d'un revêtement en résine sur le sol en béton de l'ensemble de la zone de stockage et de traitement.	b	Règlementation d'accès du personnel pour éviter la dispersion des polluants	Verrouillage des points d'accès aux zones de stockage et de traitement, détention obligatoire d'une qualification spéciale pour accéder à la zone de stockage et de manipulation des équipements contaminés, création de vestiaires séparés (« propre » et « sale ») pour enfiler et enlever les tenues de protection individuelles.	c	Optimisation des dispositifs de nettoyage et de drainage	Nettoyage des surfaces externes des équipements contaminés à l'aide d'un détergent anionique, vidange des équipements au moyen d'une pompe ou pompe à vide et non par gravité, le système d'extraction de la pompe à vide est relié à un système de réduction des émissions, définition et application de procédures pour le remplissage, la vidange et (dé)connexion du réservoir sous vide et observation d'une période de drainage de 12 heures minimum après séparation du cœur du transformateur électrique de son boîtier.	d	Réduction et surveillance des émissions dans l'air	Récupération et traitement de l'air de la zone de décontamination au moyen de filtres à charbon actif, raccordement du système d'extraction à un système de réduction des émissions avant rejet dans le cas de l'utilisation d'une pompe à vide pour la vidange des équipements et surveillance des retombées atmosphériques de PCB.	e	Élimination des résidus du traitement des déchets	Destruction des PCB contenus dans les huiles et envoi des parties poreuses (bois et papier) contaminées du transformateur électrique dans un incinérateur haute température.	f	Valorisation des solvants en cas de lavage par solvant	Les solvants organiques sont récupérés et distillés en vue de leur réutilisation dans le procédé.	g	Surveillance des PCB dans l'environnement proche	L'exploitant surveille périodiquement les PCB dans l'environnement dans un rayon de 300 m autour de l'installation.
Technique		Description																						
a		Revêtement des zones de stockage et de traitement	Application d'un revêtement en résine sur le sol en béton de l'ensemble de la zone de stockage et de traitement.																					
b		Règlementation d'accès du personnel pour éviter la dispersion des polluants	Verrouillage des points d'accès aux zones de stockage et de traitement, détention obligatoire d'une qualification spéciale pour accéder à la zone de stockage et de manipulation des équipements contaminés, création de vestiaires séparés (« propre » et « sale ») pour enfiler et enlever les tenues de protection individuelles.																					
c		Optimisation des dispositifs de nettoyage et de drainage	Nettoyage des surfaces externes des équipements contaminés à l'aide d'un détergent anionique, vidange des équipements au moyen d'une pompe ou pompe à vide et non par gravité, le système d'extraction de la pompe à vide est relié à un système de réduction des émissions, définition et application de procédures pour le remplissage, la vidange et (dé)connexion du réservoir sous vide et observation d'une période de drainage de 12 heures minimum après séparation du cœur du transformateur électrique de son boîtier.																					
d		Réduction et surveillance des émissions dans l'air	Récupération et traitement de l'air de la zone de décontamination au moyen de filtres à charbon actif, raccordement du système d'extraction à un système de réduction des émissions avant rejet dans le cas de l'utilisation d'une pompe à vide pour la vidange des équipements et surveillance des retombées atmosphériques de PCB.																					
e		Élimination des résidus du traitement des déchets	Destruction des PCB contenus dans les huiles et envoi des parties poreuses (bois et papier) contaminées du transformateur électrique dans un incinérateur haute température.																					
f	Valorisation des solvants en cas de lavage par solvant	Les solvants organiques sont récupérés et distillés en vue de leur réutilisation dans le procédé.																						
g	Surveillance des PCB dans l'environnement proche	L'exploitant surveille périodiquement les PCB dans l'environnement dans un rayon de 300 m autour de l'installation.																						

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED		Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles																																																		
IX. - Valeurs limites d'émission et surveillance applicables aux installations de traitement physicochimique de déchets																																																				
Effluents gazeux :																																																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Traitement</th> <th>Paramètre</th> <th>Valeur limite</th> <th>Fréquence de surveillance</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">Traitement physico-chimique des déchets solides ou pâteux</td> <td>Poussières</td> <td>5 mg/Nm³</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>NH₃ (1)</td> <td>/</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>COVT (1)</td> <td>/</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>Reraffinage des huiles usagées</td> <td rowspan="3">COVT</td> <td rowspan="3">30 mg/Nm³ (3)</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>Régénération des solvants usés</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Traitement thermique du charbon actif usagé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées</td> <td>Poussières</td> <td>/</td> <td>semestriel</td> </tr> <tr> <td>HCl (1)</td> <td>/</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>HF (1)</td> <td>/</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>COVT</td> <td>/</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Lavage à l'eau des terres excavées polluées</td> <td>Poussières</td> <td>/</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>COVT</td> <td>/</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Décontamination des équipements contenant des PCB</td> <td>PCB de type dioxine</td> <td>/</td> <td>trimestrielle</td> </tr> <tr> <td>COVT (2)</td> <td>/</td> <td>trimestrielle</td> </tr> </tbody> </table>	Traitement	Paramètre	Valeur limite	Fréquence de surveillance	Traitement physico-chimique des déchets solides ou pâteux	Poussières	5 mg/Nm ³	semestrielle	NH ₃ (1)	/	semestrielle	COVT (1)	/	semestrielle	Reraffinage des huiles usagées	COVT	30 mg/Nm ³ (3)	semestrielle	Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	semestrielle	Régénération des solvants usés	semestrielle	Traitement thermique du charbon actif usagé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées	Poussières	/	semestriel	HCl (1)	/	semestrielle	HF (1)	/	semestrielle	COVT	/	semestrielle	Lavage à l'eau des terres excavées polluées	Poussières	/	semestrielle	COVT	/	semestrielle	Décontamination des équipements contenant des PCB	PCB de type dioxine	/	trimestrielle	COVT (2)	/	trimestrielle		Sans objet.
Traitement	Paramètre	Valeur limite	Fréquence de surveillance																																																	
Traitement physico-chimique des déchets solides ou pâteux	Poussières	5 mg/Nm ³	semestrielle																																																	
	NH ₃ (1)	/	semestrielle																																																	
	COVT (1)	/	semestrielle																																																	
Reraffinage des huiles usagées	COVT	30 mg/Nm ³ (3)	semestrielle																																																	
Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique			semestrielle																																																	
Régénération des solvants usés			semestrielle																																																	
Traitement thermique du charbon actif usagé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées	Poussières	/	semestriel																																																	
	HCl (1)	/	semestrielle																																																	
	HF (1)	/	semestrielle																																																	
	COVT	/	semestrielle																																																	
Lavage à l'eau des terres excavées polluées	Poussières	/	semestrielle																																																	
	COVT	/	semestrielle																																																	
Décontamination des équipements contenant des PCB	PCB de type dioxine	/	trimestrielle																																																	
	COVT (2)	/	trimestrielle																																																	
<p>(1) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux d'après l'inventaire décrit au III de l'annexe 2.</p> <p>(2) La surveillance ne s'applique que lorsque du solvant est utilisé pour nettoyer les équipements contaminés.</p> <p>(3) La valeur limite ne s'applique pas lorsque le flux est inférieur à 2 kg/h au point d'émission, à condition qu'aucune substance CMR ne soit pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire décrit au III de l'annexe 2.</p>																																																				
Effluents aqueux :																																																				
<p>Que les effluents soient rejetés au milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d'épuration collective, les rejets d'eaux résiduaires respectent les valeurs limites et sont surveillés aux fréquences suivantes :</p>																																																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Traitement</th> <th>Paramètre</th> <th>Valeur limite (1)</th> <th>Fréquence de surveillance (2) (3)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Traitement physico-chimique des déchets solides ou pâteux</td> <td>Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)</td> <td>As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (7) Cr : 0,15 mg/L (8) Cu : 0,5 mg/L (9) Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L (10) Zn : 1 mg/L</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td>Mercure (Hg) (4)</td> <td>5 µg/L</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">Reraffinage des huiles usagées</td> <td>Indice hydrocarbure</td> <td>10 mg/L</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td>Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)</td> <td>As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (7) Cr : 0,15 mg/L (8) Cu : 0,5 mg/L (9) Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L (10) Zn : 1 mg/L</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td>Mercure (Hg) (4)</td> <td>5 µg/L</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td>Indice phénol</td> <td>0,2 mg/L (11)</td> <td>mensuelle</td> </tr> <tr> <td>Azote total (N total)</td> <td>25 mg/L (5) (6) (11)</td> <td>mensuelle</td> </tr> </tbody> </table>	Traitement	Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2) (3)	Traitement physico-chimique des déchets solides ou pâteux	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (7) Cr : 0,15 mg/L (8) Cu : 0,5 mg/L (9) Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L (10) Zn : 1 mg/L	mensuelle	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle	Reraffinage des huiles usagées	Indice hydrocarbure	10 mg/L	mensuelle	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (7) Cr : 0,15 mg/L (8) Cu : 0,5 mg/L (9) Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L (10) Zn : 1 mg/L	mensuelle	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle	Indice phénol	0,2 mg/L (11)	mensuelle	Azote total (N total)	25 mg/L (5) (6) (11)	mensuelle		Sans objet.																						
Traitement	Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2) (3)																																																	
Traitement physico-chimique des déchets solides ou pâteux	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (7) Cr : 0,15 mg/L (8) Cu : 0,5 mg/L (9) Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L (10) Zn : 1 mg/L	mensuelle																																																	
	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle																																																	
Reraffinage des huiles usagées	Indice hydrocarbure	10 mg/L	mensuelle																																																	
	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (7) Cr : 0,15 mg/L (8) Cu : 0,5 mg/L (9) Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L (10) Zn : 1 mg/L	mensuelle																																																	
	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle																																																	
	Indice phénol	0,2 mg/L (11)	mensuelle																																																	
	Azote total (N total)	25 mg/L (5) (6) (11)	mensuelle																																																	

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED				Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles
Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	Indice hydrocarbure	10 mg/L	mensuelle	
	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (7) Cr : 0,15 mg/L (8) Cu : 0,5 mg/L (9) Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L (10) Zn : 1 mg/L	mensuelle	
	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle	
	Indice phénol	0,2 mg/L (11)	mensuelle	
Régénération des solvants usés	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (7) Cr : 0,15 mg/L (8) Cu : 0,5 mg/L (9) Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L (10) Zn : 1 mg/L	mensuelle	
	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle	
Lavage à l'eau des terres excavées polluées	Indice hydrocarbure	10 mg/L	mensuelle	
	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,05 mg/L Cd : 0,05 mg/L (7) Cr : 0,15 mg/L (8) Cu : 0,5 mg/L (9) Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L (10) Zn : 1 mg/L	mensuelle	
	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle	

(1) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 (III) et n'excèdent pas les valeurs limites indiquées dans le tableau divisées par « 1 taux d'abattement » de la station.

(2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.

(3) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, des fréquences de surveillance différentes peuvent être fixées par arrêté préfectoral.

(4) La valeur limite et la surveillance ne sont applicables que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire décrit au III de l'annexe 2.

(5) La valeur limite peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C).

(6) La valeur limite peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (supérieures à 10 g/L dans les déchets entrants).

(7) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, la valeur limite d'émission est 25 µg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 25 µg/L et 0,05 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.

(8) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,1 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,1 mg/L et 0,15 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.

(9) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,25 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,25 mg/L et 0,5 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.

(10) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,2 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,2 mg/L et 0,5 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.

(11) Le préfet peut fixer une valeur différente par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED	Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles																																																		
Annexe 3.5 - Meilleures techniques disponibles applicables aux installations de traitement de déchets liquides aqueux																																																			
Les dispositions de cette annexe s'appliquent en complément des dispositions des annexes 2 et 3.1.																																																			
I.- Sélection des déchets entrants																																																			
Dans le cadre de ses procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets prévues au II de l'annexe 2, l'exploitant surveille les déchets entrants en ce qui concerne la biodégradabilité et la capacité de désémulsion.	Sans objet.																																																		
II. -Collecte des émissions																																																			
L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions atmosphériques conformément au d du VI de l'annexe 3.1 et met en place au moins une des techniques suivantes : adsorption, biofiltre, oxydation thermique, épuration par voie humide.	Sans objet.																																																		
III. - Valeurs limites d'émissions et surveillance applicables aux installations de traitement de déchets liquides aqueux																																																			
<p>Effluents gazeux :</p> <p>Lorsque les substances énumérées ci-dessous sont pertinentes pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire décrit au III de l'annexe 2, les effluents gazeux respectent les valeurs limites et sont surveillés aux fréquences suivantes :</p> <table border="1" data-bbox="483 898 1329 1150"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Valeur limite</th> <th>Fréquence de surveillance</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>HCl</td> <td>5 mg/Nm³</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>NH₃</td> <td>+</td> <td>semestrielle</td> </tr> <tr> <td>COVT</td> <td>20 mg/Nm³ ou 45 mg/Nm³ lorsque le flux est inférieur à 0,5 kg/h au point d'émission</td> <td>semestrielle</td> </tr> </tbody> </table>	Paramètre	Valeur limite	Fréquence de surveillance	HCl	5 mg/Nm ³	semestrielle	NH ₃	+	semestrielle	COVT	20 mg/Nm ³ ou 45 mg/Nm ³ lorsque le flux est inférieur à 0,5 kg/h au point d'émission	semestrielle	Sans objet.																																						
Paramètre	Valeur limite	Fréquence de surveillance																																																	
HCl	5 mg/Nm ³	semestrielle																																																	
NH ₃	+	semestrielle																																																	
COVT	20 mg/Nm ³ ou 45 mg/Nm ³ lorsque le flux est inférieur à 0,5 kg/h au point d'émission	semestrielle																																																	
<p>Effluents aqueux :</p> <p>Que les effluents soient rejetés au milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d'épuration collective, les rejets d'eaux résiduaires respectent les valeurs limites et sont surveillés aux fréquences suivantes :</p> <table border="1" data-bbox="379 1276 1433 1942"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Valeur limite (1)</th> <th>Fréquence de surveillance (2)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Demande chimique en oxygène (DCO) (5)</td> <td>300 mg/L (6) (7) (13) (19)</td> <td>Journalière (3)</td> </tr> <tr> <td>Carbone organique total (COT) (5)</td> <td>100 mg/L (6) (7) (19)</td> <td>Journalière (3)</td> </tr> <tr> <td>Matières en suspension totales (MEST)</td> <td>60 mg/L (12) (19)</td> <td>Journalière (3)</td> </tr> <tr> <td>Azote total (N total)</td> <td>60 mg/L (8) (9) (10) (19)</td> <td>Journalière (3)</td> </tr> <tr> <td>Phosphore total (P total)</td> <td>3 mg/L (7) (19)</td> <td>Journalière (3)</td> </tr> <tr> <td>Indice phénol</td> <td>0,3 mg/L (19)</td> <td>Journalière (3)</td> </tr> <tr> <td>Indice hydrocarbure</td> <td>10 mg/L</td> <td>Journalière (11)</td> </tr> <tr> <td>Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)</td> <td>As : 0,1 mg/L Cd : 0,1 mg/L Cr : 0,3 mg/L (14) Cu : 0,5 mg/L (15) Pb : 0,3 mg/L (16) Ni : 1 mg/L (17) Zn : 2 mg/L</td> <td>Journalière (11)</td> </tr> <tr> <td>Chrome hexavalent (Cr(VI)) (4)</td> <td>0,1 mg/L (18)</td> <td>Journalière (11)</td> </tr> <tr> <td>Mercure (Hg) (4)</td> <td>10 µg/L</td> <td>Journalière (11)</td> </tr> <tr> <td>Composés organiques adsorbables (AOX) (4)</td> <td>1 mg/L</td> <td>Journalière (11)</td> </tr> <tr> <td>Cyanure libre (CN-) (4)</td> <td>0,1 mg/L</td> <td>Journalière (11)</td> </tr> </tbody> </table>	Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2)	Demande chimique en oxygène (DCO) (5)	300 mg/L (6) (7) (13) (19)	Journalière (3)	Carbone organique total (COT) (5)	100 mg/L (6) (7) (19)	Journalière (3)	Matières en suspension totales (MEST)	60 mg/L (12) (19)	Journalière (3)	Azote total (N total)	60 mg/L (8) (9) (10) (19)	Journalière (3)	Phosphore total (P total)	3 mg/L (7) (19)	Journalière (3)	Indice phénol	0,3 mg/L (19)	Journalière (3)	Indice hydrocarbure	10 mg/L	Journalière (11)	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,1 mg/L Cd : 0,1 mg/L Cr : 0,3 mg/L (14) Cu : 0,5 mg/L (15) Pb : 0,3 mg/L (16) Ni : 1 mg/L (17) Zn : 2 mg/L	Journalière (11)	Chrome hexavalent (Cr(VI)) (4)	0,1 mg/L (18)	Journalière (11)	Mercure (Hg) (4)	10 µg/L	Journalière (11)	Composés organiques adsorbables (AOX) (4)	1 mg/L	Journalière (11)	Cyanure libre (CN-) (4)	0,1 mg/L	Journalière (11)	<p>Les analyses seront réalisées conformément aux prescriptions.</p> <table border="1" data-bbox="1908 1392 2591 1738"> <thead> <tr> <th>Substance/paramètre</th> <th>Fréquence minimale de surveillance (1) (2)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)</td> <td>Une fois par mois</td> </tr> <tr> <td>PFOA (3)</td> <td rowspan="2">Une fois tous les six mois</td> </tr> <tr> <td>PFOS (3)</td> </tr> <tr> <td>Carbone organique total (COT) (5) (6)</td> <td>Une fois par mois</td> </tr> <tr> <td>Matières en suspension totales (MEST) (6)</td> <td>Une fois par mois</td> </tr> </tbody> </table>	Substance/paramètre	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)	Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)	Une fois par mois	PFOA (3)	Une fois tous les six mois	PFOS (3)	Carbone organique total (COT) (5) (6)	Une fois par mois	Matières en suspension totales (MEST) (6)	Une fois par mois
Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2)																																																	
Demande chimique en oxygène (DCO) (5)	300 mg/L (6) (7) (13) (19)	Journalière (3)																																																	
Carbone organique total (COT) (5)	100 mg/L (6) (7) (19)	Journalière (3)																																																	
Matières en suspension totales (MEST)	60 mg/L (12) (19)	Journalière (3)																																																	
Azote total (N total)	60 mg/L (8) (9) (10) (19)	Journalière (3)																																																	
Phosphore total (P total)	3 mg/L (7) (19)	Journalière (3)																																																	
Indice phénol	0,3 mg/L (19)	Journalière (3)																																																	
Indice hydrocarbure	10 mg/L	Journalière (11)																																																	
Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	As : 0,1 mg/L Cd : 0,1 mg/L Cr : 0,3 mg/L (14) Cu : 0,5 mg/L (15) Pb : 0,3 mg/L (16) Ni : 1 mg/L (17) Zn : 2 mg/L	Journalière (11)																																																	
Chrome hexavalent (Cr(VI)) (4)	0,1 mg/L (18)	Journalière (11)																																																	
Mercure (Hg) (4)	10 µg/L	Journalière (11)																																																	
Composés organiques adsorbables (AOX) (4)	1 mg/L	Journalière (11)																																																	
Cyanure libre (CN-) (4)	0,1 mg/L	Journalière (11)																																																	
Substance/paramètre	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)																																																		
Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)	Une fois par mois																																																		
PFOA (3)	Une fois tous les six mois																																																		
PFOS (3)																																																			
Carbone organique total (COT) (5) (6)	Une fois par mois																																																		
Matières en suspension totales (MEST) (6)	Une fois par mois																																																		

Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED			Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles
Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (4)	f	Journalière (11)	
Manganèse (Mn) (4)	f	Journalière (11)	
<p>(1) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 (III) et n'excèdent pas les valeurs limites indiquées dans le tableau divisées par « 1-taux d'abattement » de la station.</p> <p>(2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.</p> <p>(3) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, des fréquences de surveillance différentes peuvent être fixées par arrêté préfectoral.</p> <p>(4) La valeur limite et la surveillance ne sont applicables que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire décrit au III de l'annexe 2.</p> <p>(5) La valeur limite et la surveillance portent soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.</p> <p>(6) La valeur limite peut ne pas être applicable :</p> <ul style="list-style-type: none"> • lorsque l'efficacité du traitement est $\geq 95\%$ en moyenne glissante sur douze mois et que les déchets entrants présentent les caractéristiques suivantes : COT > 2 g/L (ou DCO > 6 g/L) en moyenne journalière et forte proportion de composés organiques réfractaires (c'est-à-dire difficilement biodégradables), ou • en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 5 g/L dans les déchets entrants). <p>Le calcul de l'efficacité moyenne du traitement de réduction des émissions ne tient pas compte, dans le cas de la DCO et du COT, des étapes initiales de traitement qui visent à séparer la matière organique du déchet liquide aqueux, telles que l'évapo-condensation, le cassage d'émulsion ou la séparation de phases.</p> <p>(7) La valeur limite peut ne pas être applicable aux unités traitant des boues/débris de forage.</p> <p>(8) La valeur limite peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C).</p> <p>(9) La valeur limite peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (supérieures à 10 g/L dans les déchets entrants).</p> <p>(10) La valeur limite n'est applicable qu'en cas de traitement biologique des effluents aqueux.</p> <p>(11) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, des fréquences de surveillance différentes peuvent être fixées par arrêté préfectoral.</p> <p>(12) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 15 kg/j, la valeur limite d'émission est 35 mg/L. Cette valeur ne s'applique pas quand la station d'épuration de l'installation a un rendement au moins égal à 90 %. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 35 mg/L et 60 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(13) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, et en cas de rejet direct, si le flux est supérieur à 100 kg/j, flux ramené à 50 kg/j pour les eaux réceptrices visées par l'article D. 211-10 du code de l'environnement, la valeur limite d'émission est 125 mg/L. Cette valeur ne s'applique pas quand le rejet s'effectue en mer ou que la station d'épuration de l'installation a un rendement au moins égal à 85 %. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 125mg/L et 180mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(14) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,1 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,1 mg/L et 0,3 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(15) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,25 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,25 mg/L et 0,5 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(16) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,1mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,1 mg/L et 0,3 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(17) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 5 g/j, la valeur limite d'émission est 0,2 mg/L, sauf dans le cas d'un traitement physico-chimique minéral où la valeur limite d'émission reste à 1 mg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 0,2 mg/L et 1 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(18) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 1 g/j, la valeur limite d'émission est 50 µg/L. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 50 µg/L et 0,1 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p> <p>(19) Le préfet peut fixer une valeur différente par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.</p>			

Tableau 5 : Positionnement de l'unité projetée par SGVD vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles - Arrêté du 17/12/2019 relatif aux MTD applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED

Prescriptions – MTD WT										
1. CONCLUSIONS GÉNÉRALES SUR LES MTD										
1.1. Performances environnementales globales										
<p>MTD 1. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes :</p> <p>I. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau ;</p> <p>II. définition, par la direction, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation ;</p> <p>III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement ;</p> <p>IV. mise en œuvre des procédures, prenant particulièrement en considération les aspects suivants :</p> <p>Organisation et responsabilité ; Recrutement, formation, sensibilisation et compétence ; Communication ; Participation du personnel ; Documentation, Contrôle efficace des procédés ; Programmes de maintenance ; Préparation et réaction aux situations d'urgence ; Respect de la législation sur l'environnement ;</p> <p>V. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération :</p> <p>Surveillance et mesure (voir également le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles — ROM); Mesures correctives et préventives ; Tenue de registres ; Audit interne ou externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour ;</p> <p>VI. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction ;</p> <p>VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres ;</p> <p>VIII. prise en compte de l'impact sur l'environnement de la mise à l'arrêt définitif d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation ;</p> <p>IX. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.</p> <p>X. gestion des flux de déchets (voir la MTD 2) ;</p> <p>XI. inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 3) ;</p> <p>XII. plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5) ;</p> <p>XIII. plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5) ;</p> <p>XIV. plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12) ;</p> <p>XV. plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 17).</p> <p>Applicabilité La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature du SME (normalisé ou non normalisé) dépendent en général de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).</p>	<p style="color: green; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">CONFORME</p> <p>SGVD dispose d'une politique HSE portée par la direction.</p> <p>Un système de management environnemental sera mis en place par SGVD</p> <p>SGVD satisfera aux prescriptions indiquées, à travers le SME déjà effectif au sein de ces activités.</p> <p>Il est aussi important de souligner que des personnes sont dédiées au suivi, à l'animation et à l'accompagnement des responsables de site et de la Direction de l'entreprise, pour veiller au bon fonctionnement du système de management environnementale (service QSE interne au groupe SGVD avec 1 personne dédiée)</p>									
MTD 2. Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous :										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 20%; background-color: #92D050; color: white;">Technique</th> <th style="width: 70%; background-color: #92D050; color: white;">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">a.</td> <td>Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.</td> <td>Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">b.</td> <td>Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.</td> <td>Les procédures d'acceptation sont destinées à confirmer les caractéristiques des déchets, telles qu'elles ont été déterminées lors de la phase d'acceptation préalable. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de rejet des déchets. Elles peuvent aussi porter sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets. Les procédures d'acceptation des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a.	Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.	Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	b.	Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.	Les procédures d'acceptation sont destinées à confirmer les caractéristiques des déchets, telles qu'elles ont été déterminées lors de la phase d'acceptation préalable. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de rejet des déchets. Elles peuvent aussi porter sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets. Les procédures d'acceptation des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	<p style="color: green; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">CONFORME</p> <p>Comme détaillé dans le présent dossier, le projet sera piloté aussi par un système de traçabilité des déchets qui permettra d'avoir un suivi détaillé et complet sur l'ensemble des opérations de réception, de traitement et de recyclage des déchets entrants et des produits sortants du site</p> <p>Ce système s'appuie sur les procédures d'exploitation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Procédure d'information préalable (caractéristiques des déchets entrants), - Procédure d'acceptation des déchets sur site (contrôle de la conformité des déchets au regard notamment des seuils d'acceptation sur site). Cette procédure intègre notamment le contrôle de la conformité des déchets et le tri de matières indésirables ou le refus du chargement au producteur des déchets en cas de non-respect des critères d'acceptation entrants. <p>Le logiciel de suivis des déchets sur site (MKGT) permettra de localiser chaque lot reçu et les suivis des phases de traitement et de conformité des</p>
	Technique	Description								
a.	Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.	Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.								
b.	Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.	Les procédures d'acceptation sont destinées à confirmer les caractéristiques des déchets, telles qu'elles ont été déterminées lors de la phase d'acceptation préalable. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de rejet des déchets. Elles peuvent aussi porter sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets. Les procédures d'acceptation des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.								

Prescriptions – MTD WT

c.	Établir et mettre en œuvre un système de suivi et d'inventaire des déchets.	Le système de suivi et d'inventaire des déchets permet de localiser les déchets dans l'unité et d'en évaluer la quantité. Il contient toutes les informations générées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets (par exemple, la date d'arrivée des déchets à l'unité et leur numéro de référence unique, les informations relatives au(x) précédent(s) détenteur(s) des déchets, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, la nature des déchets et la quantité détenue sur le site, ainsi que les dangers recensés), et les procédures d'acceptation, de stockage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site. Le système de suivi des déchets est fondé sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	<p>déchets au regard des critères et seuils définis pour les possibilités de valorisation.</p> <p>Les déchets produits par le site (bois, plastiques, ferrailles...) seront triés et stockés temporairement de manière à ce qu'ils soient valorisés au mieux par les filières agréées.</p>
d.	Établir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des extrants.	L'objectif de cette technique est de s'assurer que le traitement des déchets donne un résultat conforme aux attentes ; les normes EN, par exemple, pourront être utilisées à cet effet. Ce système de gestion permet également de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets, et peut à cet effet comprendre une analyse dynamique des constituants dignes d'intérêt (analyse des flux de matières) tout au long du traitement des déchets. L'analyse des flux de matières est fondée sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	
e.	Veiller à la séparation des déchets.	Les déchets sont triés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un stockage et un traitement plus respectueux de l'environnement. La séparation des déchets consiste en la séparation physique des déchets et en des procédures qui déterminent où et quand les déchets sont stockés.	
f.	S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.	Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	
g.	Tri des déchets solides entrants	Le tri des déchets solides entrants ⁽¹⁾ permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre : -le tri manuel après examen visuel ; -la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux ; -la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X ; -la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes ; -la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamassage.	

(1) Les techniques de tri sont décrites à la section 6.4

<p>MTD 3. Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD 1), un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, fournissant toutes les informations suivantes :</p> <p>i) des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris :</p> <p>a) des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ;</p> <p>b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ;</p> <p>ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment :</p> <p>a) valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres ;</p> <p>b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, DCO/COT, composés azotés, phosphore, métaux, substances/micropolluants prioritaires) ;</p> <p>c) données relatives à la biodégradabilité [par exemple, DBO, rapport DBO/DCO, essai de Zahn et Wellens, potentiel d'inhibition biologique (inhibition des boues activées, par exemple)] (voir la MTD 52) ;</p> <p>iii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :</p> <p>a) valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres ;</p> <p>b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB) ;</p> <p>c) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité ;</p> <p>d) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussière).</p> <p>Applicabilité La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature de l'inventaire sont généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).</p>	<p style="text-align: center;">CONFORME</p> <p>Les paramètres d'exploitation du site et en particulier les suivis des émissions dans l'Environnement seront tenus à jour et enregistrés.</p> <p>L'ensemble de ces suivis et contrôles seront sauvegardés, recensés dans les registres spécifiques et feront l'objet de rapports.</p>
---	---

Prescriptions – MTD WT

MTD 4. Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a. Lieu de stockage optimisé	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., Le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles
b. Capacité de stockage appropriée	Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment : La capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement, La quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, Le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé.	Applicable d'une manière générale.
c. Déroulement du stockage en toute sécurité	Comprend notamment les techniques suivantes : Les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, Les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, Les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre.	
d. Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés.	S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.	

CONFORME

L'implantation et l'organisation des activités ont été définies afin que les manipulations et les traitements soient optimisés, tout en assurant un traitement le plus performant.

Le risque vis-à-vis des zones sensibles (eaux) est limité sur le site et a été pris en compte dans l'aménagement du site (activités dans des bâtiments couverts, cuve de carburant sur rétention, kits d'absorbant présents dans les engins...)

MTD 5. Afin de réduire le risque environnemental associé à la manutention et au transfert des déchets, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre des procédures de manutention et de transfert.

Description

Les procédures de manutention et de transfert sont destinées à garantir la manutention des déchets et leur transfert en toute sécurité vers les différentes unités de stockage ou de traitement. Elles comprennent les éléments suivants :

Les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent,

Les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution,

Des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels,

Des précautions en rapport avec le fonctionnement et la conception de l'unité sont prises lors de l'assemblage ou du mélange des déchets (par exemple, aspiration des déchets pulvérulents).

Les procédures de manutention et de transfert sont fondées sur les risques et prennent en considération la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents et les incidences possibles sur l'environnement.

CONFORME

Dans le cadre du projet, les opérations de manutention et de transfert sont principalement liées :

- Aux circulations des véhicules et engins du site. À ce titre, le personnel dispose des autorisations de conduites et habilitations spécifiques (CACES pour les engins), avec des formations régulières,
- Aux vidages / remplissage de contenants.

Une procédure sera aussi effective pour les opérations de vidage des chargements des camions afin qu'elles se réalisent en parfaite sécurité (par exemple éviter tout basculement du chargement).

1.2 Surveillance

MTD 6. Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux de déchets (voir MTD 3), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).

CONFORME

La gestion des eaux fera l'objet notamment de suivis et contrôles réguliers.

MTD 7. La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.

Substance/paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)	Surveillance associée à
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)	EN ISO 9562	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	BAT 200
Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois	
Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets, or traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois	
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Cyanure libre (CN ⁻) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
	EN ISO 9377-2	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois	

CONFORME

Les procédés de traitement des déchets concernés sont :
- Traitement des déchets.

Prescriptions – MTD WT			
Indice hydrocarbure (4)		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois par jour
		Reraffinage des huiles usées	
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées	
Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	
		Traitement mécanobiologique des déchets	
		Reraffinage des huiles usées	
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux	
		Régénération des solvants usés	
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées	
		Traitement des déchets liquides aqueux	
		Traitement des déchets liquides aqueux	
Manganèse (Mn) (3) (4)		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour
Chrome hexavalent (Cr(VI)) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour
Mercure (Hg) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	
		Traitement mécanobiologique des déchets	
		Reraffinage des huiles usées	
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux	
		Régénération des solvants usés	
Lavage à l'eau des terres excavées polluées			
Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		
PFOA (3)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets	Une fois tous les six mois
PFOS (3)			
Indice de phénol (6)	EN ISO 14402	Reraffinage des huiles usées	Une fois par mois
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	Une fois par jour
		Traitement des déchets liquides aqueux	
Azote total (N total) (6)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Traitement biologique des déchets	Une fois par mois
		Reraffinage des huiles usées	Une fois par jour
		Traitement des déchets liquides aqueux	
Carbone organique total (COT) (5) (6)	EN 1484	Tous les traitements des déchets, or traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour
Phosphore total (P total) (6)	Plusieurs normes EN (EN ISO 15681-1 et 2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Traitement biologique des déchets	Une fois par mois
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour
Matières en suspension totales (MEST) (6)	EN 872	Tous les traitements des déchets or traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour

(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.
 (2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.
 (3) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.
 (4) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, la fréquence de surveillance peut être réduite si l'unité de traitement des eaux usées en aval réduit les concentrations des polluants concernés.
 (5) La surveillance porte soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
 (6) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.

Prescriptions – MTD WT

MTD 8. La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.

Substance/Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à
Retardateurs de flamme bromés (2)	Pas de norme EN	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25
CFC	Pas de norme EN	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29
PCB de type dioxine	EN 1948-1, -2 et -4 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (2)	Une fois par an	MTD 25
		Décontamination des équipements contenant des PCB	Une fois tous les six mois	MTD 51
Poussières	EN 13284-1	Traitement mécanique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 25
		Traitement mécanobiologique des déchets		MTD 34
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		MTD 41
		Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50
HCl	EN 1911	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49
		Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53
HF	Pas de norme EN	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49
Hg	EN 13211	Traitement des DEEE contenant du mercure	Une fois tous les trois mois	MTD 32
H ₂ S	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (4)	Une fois tous les six mois	MTD 34
Métaux et métalloïdes, or mercure (p. ex. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (2)	EN 14385	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25
NH ₃	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (4)	Une fois tous les six mois	MTD 34
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)		MTD 41
		Traitement des déchets liquides aqueux (1)		MTD 53
Concentration d'odeurs	EN 13725	Traitement biologique des déchets (5)	Une fois tous les six mois	MTD 34
PCDD/F(2)	EN 1948-1,-2 et -3 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25
COVT	EN 12619	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois tous les six mois	MTD 25

Le projet n'est pas concerné par des émissions canalisées

Prescriptions – MTD WT																
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29												
		Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (2)	Une fois tous les six mois	MTD 31												
		Traitement mécanobiologique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 34												
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)	Une fois tous les six mois	MTD 41												
		Reraffinage des huiles usées		MTD 44												
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		MTD 45												
		Régénération des solvants usés		MTD 47												
		Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49												
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50												
		Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53												
		Décontamination des équipements contenant des PCB (6)		Une fois tous les trois mois	MTD 51											
<p>(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables. (2) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3. (3) L'échantillonnage peut aussi être réalisé conformément à la norme CEN/TS 1948-5 au lieu de la norme EN 1948-1. (4) À la place, il est possible de surveiller la concentration des odeurs. (5) Au lieu de surveiller la concentration des odeurs, il est possible de surveiller les concentrations de NH3 et de H2S. (6) La surveillance ne s'applique que lorsque du solvant est utilisé pour nettoyer les équipements contaminés.</p>																
<p>MTD 9. La MTD consiste à surveiller au moins une fois par an, au moyen d'une ou de plusieurs des techniques énumérées ci-après, les émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Mesures</td> <td>Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Facteurs d'émission</td> <td>Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Bilan massique</td> <td>Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).</td> </tr> </tbody> </table>						Technique	Description	a.	Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.	b.	Facteurs d'émission	Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.	c.	Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).
	Technique	Description														
a.	Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.														
b.	Facteurs d'émission	Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.														
c.	Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).														
<p>MTD 10. La MTD consiste à surveiller périodiquement les odeurs.</p> <p>Description La surveillance des odeurs peut être réalisée en appliquant : — les normes EN (p. ex. olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs), — en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de norme EN (p. ex. estimation de l'impact olfactif), les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente. La fréquence de surveillance est déterminée dans le plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12).</p> <p>Applicabilité L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>																
<p>MTD 11. La MTD consiste à surveiller la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'eaux usées, à une fréquence d'au moins une fois par an.</p>																
				NON CONCERNE												
				NON CONCERNE Cette prescription concerne en effet principalement les installations de traitement et de gestion des déchets ménagers comme les TMB, unités de méthanisation ou les plates-formes de compostage												
				CONFORME												

Prescriptions – MTD WT																		
<p>Description La surveillance inclut des mesures directes, des calculs ou des relevés, par exemple au moyen d'appareils de mesure appropriés ou sur la base de factures. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation) et tient compte de tout changement important intervenu dans l'unité/l'installation.</p>			<p>Un suivi sera réalisé pour les consommations d'eau du réseau public via un relevé du compteur et aussi pour les consommations électriques et de carburants via les relevés réguliers et les suivis financiers. Ces consommations feront l'objet d'attentions particulières notamment pour tout relevé anormal au regard des paramètres des installations et le retour d'expériences sur les autres sites industriels de l'entreprise.</p>															
<p>1.3 Émissions dans l'air</p> <p>MTD 12. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> — un protocole précisant les actions et le calendrier, — un protocole de surveillance des odeurs, tel que décrit dans la MTD 10, — un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple), — un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. <p>17.8.2018 FR Journal officiel de l'Union européenne L 208/55</p> <p>Applicabilité L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>			<p>NON CONCERNE Comme indiqué précédemment le plan de gestion des odeurs ne concerne pas les activités du projet, mais concerne principalement les traitements en mode aérobic (total ou partiel) des installations de traitement des déchets ménagers et assimilés (TMB, méthanisation, compostage). Le traitement des DASRI ne sera pas générateur d'odeurs.</p>															
<p>MTD 13. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes :</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Technique</th> <th style="width: 60%;">Description</th> <th style="width: 30%;">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">a.</td> <td>Réduire le plus possible les temps de séjour</td> <td>Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers de déchets.</td> <td>Uniquement applicable aux systèmes ouverts</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">b.</td> <td>Traitement chimique</td> <td>Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).</td> <td>Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">c.</td> <td>Optimisation du traitement d'aérobic</td> <td>En cas de traitement aérobic de déchets liquides aqueux, peut consister à : — utiliser de l'oxygène pur, — éliminer l'écume dans les cuves, — prévoir une maintenance fréquente du système d'aération. En cas de traitement aérobic de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36.</td> <td>Applicable d'une manière générale</td> </tr> </tbody> </table>				Technique	Description	Applicabilité	a.	Réduire le plus possible les temps de séjour	Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers de déchets.	Uniquement applicable aux systèmes ouverts	b.	Traitement chimique	Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).	Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait	c.	Optimisation du traitement d'aérobic	En cas de traitement aérobic de déchets liquides aqueux, peut consister à : — utiliser de l'oxygène pur, — éliminer l'écume dans les cuves, — prévoir une maintenance fréquente du système d'aération. En cas de traitement aérobic de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36.	Applicable d'une manière générale
Technique	Description	Applicabilité																
a.	Réduire le plus possible les temps de séjour	Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers de déchets.	Uniquement applicable aux systèmes ouverts															
b.	Traitement chimique	Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).	Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait															
c.	Optimisation du traitement d'aérobic	En cas de traitement aérobic de déchets liquides aqueux, peut consister à : — utiliser de l'oxygène pur, — éliminer l'écume dans les cuves, — prévoir une maintenance fréquente du système d'aération. En cas de traitement aérobic de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36.	Applicable d'une manière générale															
<p>MTD 14. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions atmosphériques diffuses de poussières, de composés organiques et d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques suivantes :</p> <p>En fonction des risques que présentent les déchets au regard des émissions atmosphériques diffuses, la MTD 14d est particulièrement pertinente.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Technique</th> <th style="width: 60%;">Description</th> <th style="width: 30%;">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">a.</td> <td>Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses</td> <td>Il s'agit notamment des techniques suivantes : Conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées), Recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes, — Limitation de la hauteur de chute des matières, — Limitation de la vitesse de circulation, — Utilisation de pare-vents.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">b.</td> <td>Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité</td> <td>Il s'agit notamment des techniques suivantes : Vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente, Joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques, Pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité,</td> <td>L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.</td> </tr> </tbody> </table>			Technique	Description	Applicabilité	a.	Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées), Recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes, — Limitation de la hauteur de chute des matières, — Limitation de la vitesse de circulation, — Utilisation de pare-vents.	Applicable d'une manière générale.	b.	Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente, Joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques, Pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité,	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.	<p>CONFORME</p> <p>Dans le cadre du projet ces éléments sont pris en compte dans la conception et l'organisation des installations, ainsi que dans les mesures spécifiques mises en œuvre et adaptées aux activités du site :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les sources potentielles d'émissions diffuses sont assez limitées, - La circulation des camions est limitée, - Les activités se font principalement à l'intérieur de bâtiments. 				
Technique	Description	Applicabilité																
a.	Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées), Recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes, — Limitation de la hauteur de chute des matières, — Limitation de la vitesse de circulation, — Utilisation de pare-vents.	Applicable d'une manière générale.															
b.	Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente, Joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques, Pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité,	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.															

Prescriptions – MTD WT														
		Pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques, Robinets de service, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.												
c.	Prévention de la corrosion	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -Choix approprié des matériaux de construction, -Revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux.	Applicable d'une manière générale.											
d.	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -Stockage, traitement et maintenance des déchets susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (ban des transporteuses, par exemple), -Maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés, -Collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.	L'utilisation de bâtiments fermés ou d'équipements capotés peut être limitée par des considérations de sécurité, telles que le risque d'explosion ou d'appauvrissement en oxygène. Cette technique peut aussi être difficile à mettre en place en raison du volume des déchets.											
e.	Humidification	Humidification des sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de maintenance à ciel ouvert) au moyen d'eau ou d'un brouillard.	Applicable d'une manière générale.											
f.	Maintenance	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir, Contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.	Applicable d'une manière générale.											
g.	Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de traitement des déchets (halls, zones de circulation, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs.	Applicable d'une manière générale.											
h.	Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	Voir la section 6.2. Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et mis en œuvre, selon une approche fondée sur les risques, tenant compte en particulier de la conception de l'unité ainsi que de la quantité et de la nature des composés organiques concernés.	Applicable d'une manière générale.											
<p>MTD 15. La MTD consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les situations opérationnelles non routinières (opérations de démarrage et d'arrêt, p. ex.) et à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous :</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Bonne conception de l'unité</td> <td>Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.</td> <td>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Gestion de l'unité</td> <td>Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du système de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>				Technique	Description	Applicabilité	a.	Bonne conception de l'unité	Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.	b.	Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du système de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés.	Applicable d'une manière générale.
Technique	Description	Applicabilité												
a.	Bonne conception de l'unité	Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.											
b.	Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du système de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés.	Applicable d'une manière générale.											
<p>MTD 16. Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Bonne conception des dispositifs de mise à la torche</td> <td>Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.</td> <td>Applicable d'une manière générale aux nouvelles torches. Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée en raison, par exemple, du temps disponible pour les opérations de maintenance.</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères</td> <td>Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, l'enthalpie, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, les émissions polluantes (par exemple, NO_x, CO, hydrocarbures), le bruit]. L'enregistrement des opérations de torchage consiste en général à consigner la durée et le nombre des opérations, et permet de quantifier les émissions et éventuellement d'éviter de futures opérations de torchage.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>				Technique	Description	Applicabilité	a.	Bonne conception des dispositifs de mise à la torche	Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.	Applicable d'une manière générale aux nouvelles torches. Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée en raison, par exemple, du temps disponible pour les opérations de maintenance.	b.	Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères	Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, l'enthalpie, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, les émissions polluantes (par exemple, NO _x , CO, hydrocarbures), le bruit]. L'enregistrement des opérations de torchage consiste en général à consigner la durée et le nombre des opérations, et permet de quantifier les émissions et éventuellement d'éviter de futures opérations de torchage.	Applicable d'une manière générale.
Technique	Description	Applicabilité												
a.	Bonne conception des dispositifs de mise à la torche	Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.	Applicable d'une manière générale aux nouvelles torches. Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée en raison, par exemple, du temps disponible pour les opérations de maintenance.											
b.	Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères	Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, l'enthalpie, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, les émissions polluantes (par exemple, NO _x , CO, hydrocarbures), le bruit]. L'enregistrement des opérations de torchage consiste en général à consigner la durée et le nombre des opérations, et permet de quantifier les émissions et éventuellement d'éviter de futures opérations de torchage.	Applicable d'une manière générale.											
1.4 Bruits et vibrations														

NON CONCERNE

NON CONCERNE

Prescriptions – MTD WT																			
<p>MTD 17. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> -un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier ; -un protocole de surveillance du bruit et des vibrations ; -un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple) ; -un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction. <p>Applicabilité L'applicabilité est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations est probable ou a été constaté.</p>				<p>CONFORME</p> <p>Dans le cadre du projet et du fonctionnement des activités, les mesures de bruit de l'état initial ainsi que les mesures mises en œuvre (activités bruyantes dans des bâtiments) permettront de limiter les éventuelles nuisances sonores alentours.</p> <p>À ce stade du projet, il n'est pas nécessaire de mettre en œuvre un plan de gestion du bruit avec des dispositions supplémentaires à celles projetées et à la fréquence régulière de contrôles des intensités sonores de ce type d'installation.</p> <p>Le cas échéant, si d'éventuelles nuisances sont détectées ou en cas de dépassement des seuils, des mesures spécifiques seront mises en œuvre.</p>															
<p>MTD 18. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Technique</th> <th style="width: 40%;">Description</th> <th style="width: 55%;">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Implantation appropriée des équipements et des bâtiments</td> <td>Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.</td> <td>Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties du bâtiment peut être limité par le manque d'espace ou par des coûts excessifs.</td> </tr> <tr> <td>b. Mesures opérationnelles</td> <td>Il s'agit notamment des techniques suivantes : Inspection et maintenance des équipements ; Fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; Utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; Renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; Prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>c. Équipements peu bruyants</td> <td>Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d. Équipements de protection contre le bruit et les vibrations</td> <td>Il s'agit notamment des techniques suivantes : Réducteurs de bruit ; Isolation acoustique et anti-vibration des équipements ; Confinement des équipements bruyants ; Insonorisation des bâtiments.</td> <td>L'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace (dans le cas des unités existantes).</td> </tr> </tbody> </table>				Technique	Description	Applicabilité	a. Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties du bâtiment peut être limité par le manque d'espace ou par des coûts excessifs.	b. Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Inspection et maintenance des équipements ; Fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; Utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; Renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; Prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.	Applicable d'une manière générale.	c. Équipements peu bruyants	Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.		d. Équipements de protection contre le bruit et les vibrations	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Réducteurs de bruit ; Isolation acoustique et anti-vibration des équipements ; Confinement des équipements bruyants ; Insonorisation des bâtiments.	L'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace (dans le cas des unités existantes).	<p>CONFORME</p> <p>Les activités ont été implantées dans des bâtiments afin de réduire les émissions sonores.</p> <p>De plus, aucune habitation ne se trouve à proximité immédiate du projet.</p> <p>Enfin, l'exploitation du site se fera de jour.</p>
Technique	Description	Applicabilité																	
a. Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties du bâtiment peut être limité par le manque d'espace ou par des coûts excessifs.																	
b. Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Inspection et maintenance des équipements ; Fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; Utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; Renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; Prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.	Applicable d'une manière générale.																	
c. Équipements peu bruyants	Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.																		
d. Équipements de protection contre le bruit et les vibrations	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Réducteurs de bruit ; Isolation acoustique et anti-vibration des équipements ; Confinement des équipements bruyants ; Insonorisation des bâtiments.	L'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace (dans le cas des unités existantes).																	
<p>1.5 Rejets dans l'eau</p> <p>MTD 19. Afin d'optimiser la consommation d'eau, de réduire le volume d'eaux usées produit et d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les rejets dans le sol et les eaux, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous :</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Technique</th> <th style="width: 40%;">Description</th> <th style="width: 55%;">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Gestion de l'eau</td> <td>La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes : - Plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques), - Optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage), - Réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>b. Remise en circulation de l'eau</td> <td>Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>				Technique	Description	Applicabilité	a. Gestion de l'eau	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes : - Plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques), - Optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage), - Réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).	Applicable d'une manière générale.	b. Remise en circulation de l'eau	Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).	Applicable d'une manière générale.	<p>CONFORME</p> <p>La gestion des besoins en eau du site fait l'objet de mesures spécifiques, en cohérence avec les techniques indiquées par la MTD 19 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les eaux usées des sanitaires sont collectées (fosse et épandage) ; - Les eaux pluviales sont collectées, traitées par un séparateur à hydrocarbures, puis transférées dans un bassin d'orage avant rejet, - Les eaux d'extinction incendie seront collectées et dirigées dans le bassin d'orage (étanche) cité ci-avant disposant de réserves utiles pour leur stockage le cas échéant. <p><u>Mesures d'évitement de pollution des eaux souterraines :</u></p>						
Technique	Description	Applicabilité																	
a. Gestion de l'eau	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes : - Plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques), - Optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage), - Réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).	Applicable d'une manière générale.																	
b. Remise en circulation de l'eau	Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).	Applicable d'une manière générale.																	

Prescriptions – MTD WT			
c.	Surface imperméable	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, la surface de la totalité de la zone de traitement des déchets (c'est-à-dire les zones de réception des déchets, de manutention, de stockage, de traitement et d'expédition) est rendue imperméable aux liquides concernés.	Applicable d'une manière générale.
d.	Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les liquides contenus dans les cuves et conteneurs, il peut s'agir des techniques suivantes : — Détecteurs de débordement, — Trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (le confinement secondaire ou un autre conteneur), — Cuves contenant des liquides placés dans un confinement secondaire approprié ; volume normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire, — Isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire (fermeture des vannes, par exemple).	Applicable d'une manière générale.
e.	Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux qu'ils présentent, les déchets sont stockés et traités dans des espaces couverts, de manière à éviter le contact avec l'eau de pluie et ainsi réduire le volume d'eau de ruissellement polluée.	L'applicabilité peut être limitée lorsque de grands volumes de déchets sont stockés ou traités (par exemple, traitement mécanique des déchets métalliques en broyeur).
f.	Séparation des flux d'eaux	Chaque flux d'eau (eau de ruissellement de surface, eau de procédé) est collecté et traité séparément, en fonction des polluants qu'il contient ainsi que de la combinaison des techniques de traitement. En particulier, les flux d'eaux usées non polluées sont séparés des flux d'eaux usées qui nécessitent un traitement.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de collecte des eaux.
g.	Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieure.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.
h.	Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés. Le recours à des éléments souterrains est réduit au minimum. Le cas échéant, et en fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, un confinement secondaire des éléments souterrains est mis en place.	L'utilisation d'éléments en surface est applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Elle peut toutefois être limitée par le risque de gel. L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.
i.	Capacité appropriée de stockage tampon	Une capacité appropriée de stockage tampon est prévue pour les eaux usées produites en dehors des conditions d'exploitation normales, selon une approche fondée sur les risques (tenant compte, par exemple, de la nature des polluants, des effets du traitement des eaux usées en aval, et de l'environnement récepteur). Le rejet des eaux usées provenant de ce stockage tampon n'est possible qu'après que des mesures appropriées ont été prises (par exemple, surveillance, traitement, réutilisation).	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.
MTD 20. Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les eaux usées par une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.			
Technique (1)		Polluants habituellement visés	Applicabilité
Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive)			
a.	Homogénéisation	Tous les polluants	Applicable d'une manière générale.
b.	Neutralisation	Acides, alcalis	
c.	Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, cuves de déshuilage ou décanteurs primaires	Solides grossiers, matières en suspension, huile/graisse	
Traitement physico-chimique			
d.	Adsorption	Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure, AOX	Applicable d'une manière générale.
e.	Distillation/rectification	Polluants dissous non biodégradables ou inhibiteurs pouvant être distillés, comme certains solvants	
f.	Précipitation	Polluants précipitables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore	
			CONFORME
			Les eaux usées des sanitaires sont collectées et traitées par un système fosse et épandage. Les eaux pluviales de ruissellement (hors toiture) sont traitées avant rejet (Débourbeur séparateur). Seules les eaux de séparation des eaux des effluents hydrocarbonés (cuves) seront traitées comme les eaux pluviales par le séparateur d'hydrocarbure puis dirigées par le bassin d'orage. Les procédés décrits dans la MTD20 et les techniques de traitement concernent principalement les installations de traitement des effluents des installations de traitement des déchets, chargés en matière organique.

Prescriptions – MTD WT

g.	Oxydation chimique	Polluants oxydables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que nitrites, cyanure		Les procédés décrits dans la MTD20 et les techniques de traitement concernent principalement les installations de traitement des effluents des installations de traitement des déchets, chargés en matière organique.
h.	Réduction chimique	Polluants réductibles dissous non biodégradables ou inhibiteurs, comme le chrome hexavalent (Cr(VI))		
i.	Évaporation	Contaminants solubles		
j.	Échange d'ions	Polluants ioniques dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que les métaux		
k.	Stripage	Polluants purgeables, tels que le sulfure d'hydrogène (H ₂ S), l'ammoniac (NH ₃), certains composés organohalogénés adsorbables (AOX), les hydrocarbures		
Traitement biologique (liste non exhaustive)				
l.	Procédé par boues activées	Composés organiques biodégradables	Applicable d'une manière générale.	
m.	Bioréacteur à membrane			
Dénitrification				
n.	Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique	Azote total, ammoniac	La nitrification peut ne pas être applicable en cas de fortes concentrations de chlorures (au-delà de 10 g/l, par exemple) et lorsque l'avantage pour l'environnement ne justifie pas une réduction préalable de cette concentration de chlorures. La nitrification n'est pas applicable en cas de faible température des eaux usées (inférieure à 12 °C, par exemple)	
Élimination des solides				
o.	Coagulation et floculation	Solides en suspension et particules métalliques	Applicable d'une manière générale.	
p.	Sédimentation			
q.	Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)			
r.	Flottation			

(1) Les techniques sont décrites dans la section 6.3

Tableau 6.1
Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice

Substance/Paramètre	NEA-MTD ⁽¹⁾	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
Carbone organique total (COT) ⁽²⁾	10-60 mg/l	— Tous les traitements des déchets, or traitement des déchets liquides aqueux
	10-100 mg/l ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	— Traitement des déchets liquides aqueux
Demande (DCO) ⁽²⁾ chimique en oxygène	30-180 mg/l	— Tous les traitements des déchets, or traitement des déchets liquides aqueux
	30-300 mg/l ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	— Traitement des déchets liquides aqueux
Matières en suspension totales (MEST)	5-60 mg/l	— Tous les traitements des déchets
Indice hydrocarbure	0,5-10 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Lavage à l'eau des terres excavées polluées Traitement des déchets liquides aqueux
Azote total (N total)	1-25 mg/l ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	Traitement biologique des déchets Reraffinage des huiles usées
	10-60 mg/l ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾ ⁽⁷⁾	— Traitement des déchets liquides aqueux
Phosphore total (P total)	0,3-2 mg/l	— Traitement biologique des déchets
	1-3 mg/l ⁽⁴⁾	— Traitement des déchets liquides aqueux
Indice de phénol	0,05-0,2 mg/l	Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique
	0,05 – 0,3 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux
Cyanure libre (CN ⁻) ⁽⁸⁾	0,02 – 0,1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux

Prescriptions – MTD WT

Composés organohalogénés adsorbables (AOX) ⁽⁸⁾		0,2 – 1 mg/l	– Traitement des déchets liquides aqueux
Substance/Paramètre		NEA-MTD ⁽¹⁾	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
Métaux et métalloïdes ⁽⁸⁾	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,05 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,05 mg/l	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,15 mg/l	Traitement mécanobiologique des déchets
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	Reraffinage des huiles usées
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,1 mg/l ⁽⁹⁾	Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 0,5 mg/l	Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux
	Mercuré (exprimé en Hg)	0,5 – 5 µg/l	Régénération des solvants usés
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 1 mg/l ⁽¹⁰⁾	Lavage à l'eau des terres excavées polluées
	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,1 mg/l	– Traitement des déchets liquides aqueux
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,1 mg/l	
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l	
	Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))	0,01 – 0,1 mg/l	
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l	
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l	
	Mercuré (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l	
Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l		

- (1) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique « Considérations générales ».
- (2) Le NEA-MTD applicable est soit celui pour la DCO, soit celui pour le COT. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
- (3) La valeur haute de la fourchette peut ne pas être applicable :
 — Lorsque l'efficacité du traitement est $\geq 95\%$ en moyenne mobile sur douze mois et que les déchets entrants présentent les caractéristiques suivantes : COT > 2 g/l (ou DCO > 6 g/l) en moyenne annuelle et forte proportion de composés organiques réfractaires (c.-à-d. difficilement biodégradables), ou
 — En cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 5 g/l de déchets).
- (4) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable aux unités traitant des boues/débris de forage.
- (5) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de faible température des eaux usées (inférieure à 12 °C, par exemple)
- (6) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 10 g/l de déchets).
- (7) Le NEA-MTD n'est applicable qu'en cas de traitement biologique des eaux usées.
- (8) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des eaux usées mentionné dans la MTD 3.
- (9) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.
- (10) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.
- La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

Tableau 6.2
Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets indirects dans une masse d'eau réceptrice

Substance/Paramètre	NEA-MTD ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
Indice hydrocarbure	0,5 – 10 mg/l	– Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques – Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV – Reraffinage des huiles usées – Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique – Lavage à l'eau des terres excavées polluées – Traitement des déchets liquides aqueux
Cyanure libre (CN ⁻) ⁽³⁾	0,02 – 0,1 mg/l	– Traitement des déchets liquides aqueux
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) ⁽³⁾	0,2 – 1 mg/l	– Traitement des déchets liquides aqueux
Métaux et métalloïdes ⁽³⁾	Arsenic (exprimé en As)	– Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques
	Cadmium (exprimé en Cd)	– Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV
	Chrome (exprimé en Cr)	– Traitement mécanobiologique des déchets
	Cuivre (exprimé en Cu)	– Reraffinage des huiles usées
	Plomb (exprimé en Pb)	– Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique
	Nickel (exprimé en Ni)	– Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux
	Mercuré (exprimé en Hg)	– Régénération des solvants usés
	Zinc (exprimé en Zn)	– Lavage à l'eau des terres excavées polluées
	Arsenic (exprimé en As)	– Traitement des déchets liquides aqueux
	Cadmium (exprimé en Cd)	

Prescriptions – MTD WT																	
		<table border="1"> <tr><td>Chrome (exprimé en Cr)</td><td>0,01 – 0,3 mg/l</td></tr> <tr><td>Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))</td><td>0,01 – 0,1 mg/l</td></tr> <tr><td>Cuivre (exprimé en Cu)</td><td>0,05 – 0,5 mg/l</td></tr> <tr><td>Plomb (exprimé en Pb)</td><td>0,05 – 0,3 mg/l</td></tr> <tr><td>Nickel (exprimé en Ni)</td><td>0,05 – 1 mg/l</td></tr> <tr><td>Mercurure (exprimé en Hg)</td><td>1 – 10 µg/l</td></tr> <tr><td>Zinc (exprimé en Zn)</td><td>0,1 – 2 mg/l</td></tr> </table>	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l	Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))	0,01 – 0,1 mg/l	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l	Mercurure (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l	
Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l																
Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))	0,01 – 0,1 mg/l																
Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l																
Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l																
Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l																
Mercurure (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l																
Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l																
<p>(1) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique « Considérations générales ».</p> <p>(2) Les NEA-MTD peuvent ne pas être applicables si l'unité de traitement des eaux usées en aval réduit les concentrations des polluants concernés, à condition qu'il n'en résulte pas une pollution accrue de l'environnement.</p> <p>(3) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des eaux usées mentionné dans la MTD 3.</p> <p>(4) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p> <p>(5) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.</p>																	
1.6. Émissions résultant d'accidents et d'incidents																	
<p>MTD 21. Afin d'éviter ou de limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-après, dans le cadre du plan de gestion des accidents (voir la MTD 1).</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Mesures de protection</td> <td>Il s'agit notamment des mesures suivantes : -protection de l'unité contre les actes de malveillance, -système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, -accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence.</td> </tr> <tr> <td>b. Gestion des émissions accidentelles/fortuites</td> <td>Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.</td> </tr> <tr> <td>c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents</td> <td>Il s'agit notamment des techniques suivantes : -registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, -procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.</td> </tr> </tbody> </table>				Technique	Description	a. Mesures de protection	Il s'agit notamment des mesures suivantes : -protection de l'unité contre les actes de malveillance, -système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, -accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence.	b. Gestion des émissions accidentelles/fortuites	Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.	c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, -procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.						
Technique	Description																
a. Mesures de protection	Il s'agit notamment des mesures suivantes : -protection de l'unité contre les actes de malveillance, -système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, -accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence.																
b. Gestion des émissions accidentelles/fortuites	Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.																
c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, -procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.																
CONFORME																	
<p>1.7. Utilisation rationnelle des matières</p> <p>MTD 22. Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets</p> <p>Description Utilisation de déchets au lieu d'autres matières pour le traitement des déchets (par exemple, les alcalis ou acides usés sont utilisés pour l'ajustement du pH, et les cendres volantes comme liant).</p> <p>Applicabilité Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination dû à la présence d'impuretés (par exemple, métaux lourds, POP, sels, agents pathogènes) dans les déchets qui sont utilisés en remplacement d'autres matières. La compatibilité des déchets remplaçant d'autres matières avec les déchets entrants (voir la MTD 2) peut aussi limiter l'applicabilité.</p>																	
NON CONCERNE																	
1.8. Efficacité énergétique																	
<p>MTD 23. Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Plan d'efficacité énergétique</td> <td>Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.</td> </tr> <tr> <td>b. Bilan énergétique</td> <td>Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides classiques et déchets). Il comprend : -des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie ; -des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation ; -des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.</td> </tr> </tbody> </table>				Technique	Description	a. Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.	b. Bilan énergétique	Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides classiques et déchets). Il comprend : -des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie ; -des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation ; -des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.								
Technique	Description																
a. Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.																
b. Bilan énergétique	Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides classiques et déchets). Il comprend : -des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie ; -des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation ; -des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.																
CONFORME																	
1.8. Réutilisation des emballages																	

Prescriptions – MTD WT																							
<p>MTD 24. Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à développer au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets (voir la MTD 1).</p> <p>Description Les emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) sont réutilisés pour l'entreposage des déchets s'ils sont en bon état et suffisamment propres, sous réserve d'un contrôle de la compatibilité des substances contenues (lors des utilisations successives). Au besoin, l'emballage fait l'objet d'un traitement approprié avant réutilisation (par exemple, reconditionnement, nettoyage).</p> <p>Applicabilité Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé.</p>		NON CONCERNE																					
<p>2. CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT MÉCANIQUE DES DÉCHETS Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la section 2 s'appliquent, en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1, au traitement mécanique des déchets non couplé à un traitement biologique</p>																							
<p>2.1. Conclusions générales sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets</p> <p>2.1.1 Émissions dans l'air</p> <p>MTD 25. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de particules métalliques, de PCDD/F et de dioxines du type PCB, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Technique</th> <th style="width: 40%;">Description</th> <th style="width: 50%;">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Cyclone</td> <td>voir la section 6.1. Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>b. Filtre en tissu</td> <td>voir la section 6.1.</td> <td>Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre en tissu (au moyen de clapets de surpression, par exemple).</td> </tr> <tr> <td>c. Épuration par voie humide</td> <td>voir la section 6.1.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>d. Injection d'eau dans le broyeur</td> <td>Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.</td> <td>Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">Tableau 6.3</p> <p style="text-align: center;">Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement mécanique des déchets</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Paramètre</th> <th style="width: 20%;">Unité</th> <th style="width: 60%;">NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Poussières</td> <td>mg/Nm³</td> <td>2-5 (1)</td> </tr> </tbody> </table> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>		Technique	Description	Applicabilité	a. Cyclone	voir la section 6.1. Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière.	Applicable d'une manière générale.	b. Filtre en tissu	voir la section 6.1.	Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre en tissu (au moyen de clapets de surpression, par exemple).	c. Épuration par voie humide	voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.	d. Injection d'eau dans le broyeur	Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.	Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).	Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	Poussières	mg/Nm ³	2-5 (1)	NON CONCERNE
Technique	Description	Applicabilité																					
a. Cyclone	voir la section 6.1. Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière.	Applicable d'une manière générale.																					
b. Filtre en tissu	voir la section 6.1.	Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre en tissu (au moyen de clapets de surpression, par exemple).																					
c. Épuration par voie humide	voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.																					
d. Injection d'eau dans le broyeur	Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.	Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).																					
Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)																					
Poussières	mg/Nm ³	2-5 (1)																					
<p>2.2. Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques, en plus de la MTD 25.</p>																							
<p>2.2.1. Performances environnementales globales</p> <p>MTD 26. Afin d'améliorer les performances environnementales globales et d'éviter les émissions dues à des accidents ou des incidents, la MTD consiste à appliquer la MTD 14 g et toutes les techniques indiquées ci-dessous :</p> <p>a. mise en œuvre d'une procédure d'inspection détaillée des déchets en balle avant le broyage ; b. retrait et élimination sans danger des éléments dangereux contenus dans le flux de déchets entrants (par exemple bombonnes de gaz, VHU non dépollués, DEEE non dépollués, articles contaminés par des PCB ou du mercure, articles radioactifs) ; c. traitement des conteneurs, uniquement s'ils sont accompagnés d'une attestation de nettoyage.</p>		NON CONCERNE																					
<p>2.2.2. Déflagrations</p> <p>MTD 27. Afin d'éviter les déflagrations et de réduire les émissions en cas de déflagration, la MTD consiste à appliquer la technique a. et une des deux techniques b. ou c. ci-dessous, ou les deux.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Technique</th> <th style="width: 40%;">Description</th> <th style="width: 50%;">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Plan de gestion des déflagrations Il comprend : -un programme de réduction des déflagrations visant à déterminer la ou les sources et à mettre en œuvre des mesures pour éviter les déflagrations, par exemple, une inspection des déchets entrants, décrite dans la MTD 26a, ou l'élimination des éléments dangereux, décrite dans la MTD 26b, -un relevé des incidents de déflagration survenus dans le passé et des mesures prises pour y</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	Applicabilité	a.	Plan de gestion des déflagrations Il comprend : -un programme de réduction des déflagrations visant à déterminer la ou les sources et à mettre en œuvre des mesures pour éviter les déflagrations, par exemple, une inspection des déchets entrants, décrite dans la MTD 26a, ou l'élimination des éléments dangereux, décrite dans la MTD 26b, -un relevé des incidents de déflagration survenus dans le passé et des mesures prises pour y	Applicable d'une manière générale.	NON CONCERNE															
Technique	Description	Applicabilité																					
a.	Plan de gestion des déflagrations Il comprend : -un programme de réduction des déflagrations visant à déterminer la ou les sources et à mettre en œuvre des mesures pour éviter les déflagrations, par exemple, une inspection des déchets entrants, décrite dans la MTD 26a, ou l'élimination des éléments dangereux, décrite dans la MTD 26b, -un relevé des incidents de déflagration survenus dans le passé et des mesures prises pour y	Applicable d'une manière générale.																					

Prescriptions – MTD WT																					
		remédier, ainsi que la diffusion des connaissances relatives à la déflagration, -un protocole des mesures à prendre pour remédier aux incidents de déflagration.																			
b.	Volets de surpression	Des volets de surpression sont installés pour évacuer les ondes de pression générées par les déflagrations qui pourraient causer d'importants dégâts et des émissions subséquentes.																			
c.	Pré broyage	Utilisation d'un broyeur à vitesse réduite installé en amont du broyeur principal	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles, en fonction de la matière entrante. Applicable en cas de transformation majeure d'une unité, lorsqu'un grand nombre de déflagrations a été constaté.																		
2.2.3. Efficacité énergétique MTD 28. Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à maintenir une alimentation stable du broyeur. Description L'alimentation du broyeur est équilibrée en évitant toute interruption de l'entrée des déchets ou toute surcharge qui pourraient donner lieu à des arrêts et redémarrages non souhaités du broyeur.				NON CONCERNE																	
2.3. Conclusions sur les MTD pour le traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV, en plus de la MTD 25.																					
2.3.1. Émissions dans l'air MTD 29. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions de composés organiques dans l'air, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et la MTD 14h et à recourir à la technique a. et à une des deux techniques b. ou c. ci-dessous, ou aux deux.																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Retrait et récupération optimisés des fluides frigorigènes et des huiles</td> <td>La totalité des fluides frigorigènes et des huiles est retirée des DEEE contenant des FCV ou HCV et récupérée au moyen d'un système d'aspiration sous vide (garantissant l'élimination des frigorigènes à 90 % au moins). Les fluides frigorigènes sont séparés des huiles, et ces dernières sont dégazées. La quantité d'huile résiduelle dans le compresseur est réduite au minimum (afin que le compresseur ne goutte pas).</td> </tr> <tr> <td>b. Condensation cryogénique</td> <td>L'effluent gazeux contenant des composés organiques tels que des FCV/HCV est envoyé à une unité de condensation cryogénique où le gaz est liquéfié (voir la description à la section 6.1). Le gaz liquéfié est stocké dans des récipients sous pression en vue d'un traitement ultérieur.</td> </tr> <tr> <td>c. Adsorption</td> <td>L'effluent gazeux contenant des composés organiques tels que des FCV/HCV est dirigé dans des systèmes d'adsorption (voir la description à la section 6.1). Le charbon actif usé est régénéré par l'air chaud pompé dans le filtre pour désorber les composés organiques. Ensuite, l'effluent gazeux de régénération est comprimé et refroidi de façon à liquéfier les composés organiques (dans certains cas par condensation cryogénique). Le gaz liquéfié est ensuite stocké dans des récipients sous pression. L'effluent gazeux résiduel de l'étape de compression est généralement redirigé dans le système d'adsorption de façon à limiter le plus possible les émissions de FCV/HCV.</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;"><i>Tableau 6.4</i></p> <p>Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de COVT et de CFC résultant du traitement des DEEE contenant des FCV/HCV</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Unité</th> <th>NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COVT</td> <td>mg/Nm³</td> <td>3-15</td> </tr> <tr> <td>CFC</td> <td>mg/Nm³</td> <td>0,5-10</td> </tr> </tbody> </table> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>				Technique	Description	a. Retrait et récupération optimisés des fluides frigorigènes et des huiles	La totalité des fluides frigorigènes et des huiles est retirée des DEEE contenant des FCV ou HCV et récupérée au moyen d'un système d'aspiration sous vide (garantissant l'élimination des frigorigènes à 90 % au moins). Les fluides frigorigènes sont séparés des huiles, et ces dernières sont dégazées. La quantité d'huile résiduelle dans le compresseur est réduite au minimum (afin que le compresseur ne goutte pas).	b. Condensation cryogénique	L'effluent gazeux contenant des composés organiques tels que des FCV/HCV est envoyé à une unité de condensation cryogénique où le gaz est liquéfié (voir la description à la section 6.1). Le gaz liquéfié est stocké dans des récipients sous pression en vue d'un traitement ultérieur.	c. Adsorption	L'effluent gazeux contenant des composés organiques tels que des FCV/HCV est dirigé dans des systèmes d'adsorption (voir la description à la section 6.1). Le charbon actif usé est régénéré par l'air chaud pompé dans le filtre pour désorber les composés organiques. Ensuite, l'effluent gazeux de régénération est comprimé et refroidi de façon à liquéfier les composés organiques (dans certains cas par condensation cryogénique). Le gaz liquéfié est ensuite stocké dans des récipients sous pression. L'effluent gazeux résiduel de l'étape de compression est généralement redirigé dans le système d'adsorption de façon à limiter le plus possible les émissions de FCV/HCV.	Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	COVT	mg/Nm ³	3-15	CFC	mg/Nm ³	0,5-10	NON CONCERNE
Technique	Description																				
a. Retrait et récupération optimisés des fluides frigorigènes et des huiles	La totalité des fluides frigorigènes et des huiles est retirée des DEEE contenant des FCV ou HCV et récupérée au moyen d'un système d'aspiration sous vide (garantissant l'élimination des frigorigènes à 90 % au moins). Les fluides frigorigènes sont séparés des huiles, et ces dernières sont dégazées. La quantité d'huile résiduelle dans le compresseur est réduite au minimum (afin que le compresseur ne goutte pas).																				
b. Condensation cryogénique	L'effluent gazeux contenant des composés organiques tels que des FCV/HCV est envoyé à une unité de condensation cryogénique où le gaz est liquéfié (voir la description à la section 6.1). Le gaz liquéfié est stocké dans des récipients sous pression en vue d'un traitement ultérieur.																				
c. Adsorption	L'effluent gazeux contenant des composés organiques tels que des FCV/HCV est dirigé dans des systèmes d'adsorption (voir la description à la section 6.1). Le charbon actif usé est régénéré par l'air chaud pompé dans le filtre pour désorber les composés organiques. Ensuite, l'effluent gazeux de régénération est comprimé et refroidi de façon à liquéfier les composés organiques (dans certains cas par condensation cryogénique). Le gaz liquéfié est ensuite stocké dans des récipients sous pression. L'effluent gazeux résiduel de l'étape de compression est généralement redirigé dans le système d'adsorption de façon à limiter le plus possible les émissions de FCV/HCV.																				
Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)																			
COVT	mg/Nm ³	3-15																			
CFC	mg/Nm ³	0,5-10																			
2.3.2. Explosions MTD 30. Afin d'éviter les émissions dues aux explosions lors du traitement des DEEE contenant des FCV/HCV, la MTD consiste à appliquer une des techniques indiquées ci-dessous.																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Atmosphère inerte</td> <td>L'injection de gaz inerte (azote, par exemple) permet de réduire la concentration d'oxygène (par exemple à 4 % vol.) dans les équipements clos (par exemple les broyeurs, concasseurs, dépoussiéreurs et récupérateurs de mousse capotés).</td> </tr> <tr> <td>b. Ventilation forcée</td> <td>La ventilation forcée permet de ramener la concentration des hydrocarbures dans les équipements clos (par exemple, les broyeurs, concasseurs, dépoussiéreurs et récupérateurs de mousse capotés) à moins de 25 % de la limite inférieure d'explosivité.</td> </tr> </tbody> </table>				Technique	Description	a. Atmosphère inerte	L'injection de gaz inerte (azote, par exemple) permet de réduire la concentration d'oxygène (par exemple à 4 % vol.) dans les équipements clos (par exemple les broyeurs, concasseurs, dépoussiéreurs et récupérateurs de mousse capotés).	b. Ventilation forcée	La ventilation forcée permet de ramener la concentration des hydrocarbures dans les équipements clos (par exemple, les broyeurs, concasseurs, dépoussiéreurs et récupérateurs de mousse capotés) à moins de 25 % de la limite inférieure d'explosivité.	NON CONCERNE											
Technique	Description																				
a. Atmosphère inerte	L'injection de gaz inerte (azote, par exemple) permet de réduire la concentration d'oxygène (par exemple à 4 % vol.) dans les équipements clos (par exemple les broyeurs, concasseurs, dépoussiéreurs et récupérateurs de mousse capotés).																				
b. Ventilation forcée	La ventilation forcée permet de ramener la concentration des hydrocarbures dans les équipements clos (par exemple, les broyeurs, concasseurs, dépoussiéreurs et récupérateurs de mousse capotés) à moins de 25 % de la limite inférieure d'explosivité.																				
2.4. CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT MECANIQUE DES DECHETS A VALEUR CALORIFIQUE Outre la MTD 25, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement mécanique des déchets à valeur calorifique relevant des points 5.3 a) iii) et 5.3 b) ii) de l'annexe I de la directive 2010/75/UE.				NON CONCERNE																	
2.4.1. Émissions dans l'air MTD 31. Afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Adsorption</td> <td rowspan="4">voir la section 6.1.</td> </tr> <tr> <td>b. Biofiltre</td> </tr> <tr> <td>c. Oxydation thermique</td> </tr> <tr> <td>d. Épuration par voie humide</td> </tr> </tbody> </table>				Technique	Description	a. Adsorption	voir la section 6.1.	b. Biofiltre	c. Oxydation thermique	d. Épuration par voie humide	NON CONCERNE										
Technique	Description																				
a. Adsorption	voir la section 6.1.																				
b. Biofiltre																					
c. Oxydation thermique																					
d. Épuration par voie humide																					

Prescriptions – MTD WT								
<p style="text-align: center;"><i>Tableau 6.5</i></p> <p style="text-align: center;">Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de COVT résultant du traitement mécanique des déchets à valeur calorifique</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Unité</th> <th>NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COVT</td> <td>mg/Nm³</td> <td>10-30 ⁽¹⁾</td> </tr> </tbody> </table> <p>⁽¹⁾ Le NEA-MTD ne s'applique que lorsque les composés organiques sont pertinents pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3. La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>		Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	COVT	mg/Nm ³	10-30 ⁽¹⁾	
Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)						
COVT	mg/Nm ³	10-30 ⁽¹⁾						
<p>2.5 Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique des DEEE contenant du mercure Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement mécanique des DEEE contenant du mercure, en plus de la MTD 25.</p>								
<p>2.5.1 Émissions dans l'air MTD32. Afin de réduire les émissions atmosphériques de mercure, la MTD consiste à collecter les émissions de mercure à la source, à les soumettre à un traitement de réduction des émissions et à procéder à une surveillance appropriée. Description Comprend toutes les mesures suivantes : — Les équipements destinés au traitement des DEEE contenant du mercure sont clos, sous pression négative et reliés à un système d'aspiration localisée (SAL), — L'effluent gazeux des procédés est traité par des techniques de dépolluage faisant appel notamment à des cyclones, des filtres en tissu et des filtres HEPA, suivies d'une adsorption sur charbon actif (voir la section 6.1), — L'efficacité du traitement des effluents gazeux est contrôlée, les concentrations de mercure dans les zones de traitement et de stockage sont mesurées régulièrement (par exemple, une fois par semaine) en vue de détecter d'éventuelles fuites de mercure.</p> <p style="text-align: center;"><i>Tableau 6.6</i></p> <p style="text-align: center;">Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de mercure résultant du traitement des DEEE contenant du mercure</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Unité</th> <th>NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mercure (Hg)</td> <td>mg/Nm³</td> <td>2-7</td> </tr> </tbody> </table> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>		Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	Mercure (Hg)	mg/Nm ³	2-7	NON CONCERNE
Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)						
Mercure (Hg)	mg/Nm ³	2-7						
<p>3. CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT BIOLOGIQUE DES DÉCHETS Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la section 3 s'appliquent au traitement biologique des déchets, en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1. Les conclusions sur les MTD de la section 3 ne s'appliquent pas au traitement des déchets liquides aqueux.</p>		NON CONCERNE						
<p>3.1 Conclusions générales sur les MTD pour le traitement biologique des déchets</p>								
<p>3.1.1. Performances environnementales globales MTD 33. Afin de réduire les dégagements d'odeurs et d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à sélectionner les déchets entrants. Description La technique consiste à procéder à l'acceptation préalable, à l'acceptation et au tri des déchets entrants (voir la MTD 2) de façon à s'assurer qu'ils se prêtent au traitement prévu sur les plans du bilan nutritif, de la teneur en eau ou en composés toxiques susceptibles de réduire l'activité biologique.</p>		NON CONCERNE						

Prescriptions – MTD WT

3.1.2. Émissions dans l'air

MTD34. Afin de réduire les émissions atmosphériques canalisées de poussières, de composés organiques et de composés odorants, y compris de H₂S et de NH₃, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description
a. Adsorption	Voir la section 6.1.
b. Biofiltre	Voir la section 6.1. Un prétraitement de l'effluent gazeux avant le biofiltre (par exemple au moyen d'un laveur à eau ou à l'acide) peut s'avérer nécessaire en cas de forte teneur en NH ₃ (5–40 mg/Nm ³), afin de réguler le pH du milieu et de limiter la formation de N ₂ O dans le biofiltre. D'autres composés odorants (mercaptans, H ₂ S) peuvent provoquer une acidification du milieu du biofiltre et nécessiter l'utilisation d'un laveur à eau ou en milieu alcalin pour prétraiter les déchets avant qu'ils n'entrent dans le biofiltre.
c. Filtre en tissu	Voir la section 6.1. Le filtre en tissu est utilisé en cas de traitement mécanobiologique des déchets.
d. Oxydation thermique	Voir la section 6.1.
e. Épuration par voie humide	Voir la section 6.1. Des laveurs à eau, à l'acide ou en milieu alcalin sont utilisés en combinaison avec un biofiltre, une oxydation thermique ou une adsorption sur charbon actif.

Tableau 6.7

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NH₃, de poussières et de COVT ainsi que les dégagements d'odeurs résultant du traitement biologique des déchets

Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	Procédé de traitement des déchets
NH ₃ (1) (2)	mg/Nm ³	0,3 – 20	Tous les traitements biologiques des déchets
Concentration des odeurs (1) (2)	ouE/Nm ³	200 – 1 000	
Poussières	mg/Nm ³	2 – 5	Traitement mécanobiologique des déchets
COVT	mg/Nm ³	5 – 40 (3)	

(1) Le NEA-MTD applicable est soit celui pour le NH₃, soit celui pour la concentration des odeurs.

(2) Ce NEA-MTD ne s'applique pas au traitement des déchets essentiellement constitués d'effluents d'élevage.

(3) Le recours à l'oxydation thermique permet de ramener les valeurs au bas de la fourchette.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.

NON CONCERNE

3.1.3. Rejets dans l'eau et consommation d'eau

MTD 35. Afin de limiter la production d'eaux usées et de réduire la consommation d'eau, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a. Séparation des flux d'eaux	Le lixiviat qui s'écoule des tas et des andains de compost est séparé des eaux de ruissellement de surface (voir la MTD 19f).	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la disposition des circuits d'eau.
b. Remise en circulation de l'eau	Remise en circulation des flux d'eaux de procédé (provenant, par exemple, de la déshydratation du digestat liquide dans les procédés en milieu anaérobie) ou utilisation dans toute la mesure du possible d'autres flux d'eau (par exemple, eau condensée, eau de rinçage, eau de ruissellement de surface). Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (par exemple, métaux lourds, sels, agents pathogènes, composés odorants) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).	Applicable d'une manière générale.
c. Production de lixiviat réduite au minimum	Optimisation de la teneur en eau des déchets de manière à réduire le plus possible la production de lixiviat.	Applicable d'une manière générale.

NON CONCERNE

3.2. Conclusions sur les MTD pour le traitement aérobie des déchets

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement des déchets en milieu aérobie, en plus des conclusions générales sur les MTD pour le traitement biologique des déchets décrites à la section 3.1.

3.2.1. Performances environnementales globales

MTD36. Afin de réduire les émissions dans l'air et d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller ou moduler les principaux paramètres des déchets et des procédés.

Description

Surveillance ou modulation des principaux paramètres des déchets et des procédés, y compris :

— caractéristiques des déchets entrants (rapport C/N, taille des particules),

NON CONCERNE

Prescriptions – MTD WT													
<ul style="list-style-type: none"> — température et taux d'humidité en différents points de l'andain, — aération de l'andain (par exemple, en jouant sur la fréquence de retournement des andains, la concentration d'O₂ ou de CO₂ dans l'andain, la température des flux d'air en cas d'aération forcée), — porosité, hauteur et largeur des andains. <p>Applicabilité La surveillance du taux d'humidité dans l'andain n'est pas applicable aux procédés confinés lorsque des problèmes sanitaires ou de sécurité ont été mis en évidence. Dans ce cas, il est possible de contrôler le taux d'humidité avant de charger les déchets dans l'unité de compostage confiné, puis de moduler ce taux à la sortie des déchets de l'unité de compostage confiné.</p>													
<p>3.2.2. Dégagements d'odeurs et émissions atmosphériques diffuses MTD 37. Afin de réduire les émissions atmosphériques diffuses de poussières, les dégagements d'odeurs et les bioaérosols résultant des phases de traitement à ciel, la MTD consiste à appliquer une des deux techniques indiquées ci-dessous, ou les deux.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Utilisation de membranes de couverture semi perméables</td> <td>Les andains de compostage actif sont recouverts de membranes semipermeables.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Adaptation des activités en fonction des conditions météorologiques</td> <td>Il s'agit notamment des techniques suivantes : — prise en compte des conditions climatiques et des prévisions météorologiques avant d'entreprendre les principales activités menées en plein air. Éviter, par exemple, la formation d'andains ou de tas ou leur retournement, ainsi que le criblage ou le broyage lorsque les conditions climatiques sont défavorables (par exemple, vitesse du vent trop faible ou trop forte, ou vent orienté en direction de récepteurs sensibles), — orientation des andains de façon que la plus faible surface possible de compost soit exposée au vent dominant, afin de réduire la dispersion des polluants à par tir de la surface des andains. Les andains et tas sont de préférence placés aux en droits du site où l'altitude est la plus basse.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>			Technique	Description	Applicabilité	a.	Utilisation de membranes de couverture semi perméables	Les andains de compostage actif sont recouverts de membranes semipermeables.	Applicable d'une manière générale.	b.	Adaptation des activités en fonction des conditions météorologiques	Il s'agit notamment des techniques suivantes : — prise en compte des conditions climatiques et des prévisions météorologiques avant d'entreprendre les principales activités menées en plein air. Éviter, par exemple, la formation d'andains ou de tas ou leur retournement, ainsi que le criblage ou le broyage lorsque les conditions climatiques sont défavorables (par exemple, vitesse du vent trop faible ou trop forte, ou vent orienté en direction de récepteurs sensibles), — orientation des andains de façon que la plus faible surface possible de compost soit exposée au vent dominant, afin de réduire la dispersion des polluants à par tir de la surface des andains. Les andains et tas sont de préférence placés aux en droits du site où l'altitude est la plus basse.	Applicable d'une manière générale.
Technique	Description	Applicabilité											
a.	Utilisation de membranes de couverture semi perméables	Les andains de compostage actif sont recouverts de membranes semipermeables.	Applicable d'une manière générale.										
b.	Adaptation des activités en fonction des conditions météorologiques	Il s'agit notamment des techniques suivantes : — prise en compte des conditions climatiques et des prévisions météorologiques avant d'entreprendre les principales activités menées en plein air. Éviter, par exemple, la formation d'andains ou de tas ou leur retournement, ainsi que le criblage ou le broyage lorsque les conditions climatiques sont défavorables (par exemple, vitesse du vent trop faible ou trop forte, ou vent orienté en direction de récepteurs sensibles), — orientation des andains de façon que la plus faible surface possible de compost soit exposée au vent dominant, afin de réduire la dispersion des polluants à par tir de la surface des andains. Les andains et tas sont de préférence placés aux en droits du site où l'altitude est la plus basse.	Applicable d'une manière générale.										
<p>3.3 Conclusions sur les MTD pour le traitement anaérobie des déchets Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement des déchets en milieu anaérobie, en plus des conclusions générales sur les MTD pour le traitement biologique des déchets décrites à la section 3.1.</p>													
<p>3.3.1.Émissions dans l'air MTD 38. Afin de réduire les émissions dans l'air et d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller ou moduler les principaux paramètres des déchets et des procédés.</p> <p>Description Mise en œuvre d'un système manuel ou automatique de surveillance pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Garantir le fonctionnement stable du digesteur, — Réduire au minimum les problèmes de fonctionnement, tels que le moussage, pouvant entraîner des dégagements d'odeurs, — Prévoir des dispositifs d'alerte prévenant suffisamment à l'avance des défaillances du système pouvant conduire à une perte de confinement et à des explosions. <p>Il s'agit notamment de surveiller ou moduler les principaux paramètres des déchets et des procédés, y compris :</p> <ul style="list-style-type: none"> — Le pH et la basicité de l'alimentation du digesteur, — La température de fonctionnement du digesteur, — Les taux de charge hydraulique et organique de l'alimentation du digesteur, — La concentration d'acides gras volatils et d'ammoniac dans le digesteur et le digestat, — La quantité, la composition (par ex. H₂S) et la pression du biogaz, — Les niveaux de liquide et de mousse dans le digesteur 													
<p>3.4.Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanobiologique des déchets Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement mécanobiologique des déchets, en plus des conclusions générales sur les MTD pour le traitement biologique des déchets décrites à la section 3.1. Les conclusions sur les MTD pour le traitement aérobie (section 3.2) et pour le traitement anaérobie (section 3.3) sont applicables, le cas échéant, au traitement mécanobiologique des déchets.</p>													
<p>3.4.1.Émissions dans l'air MTD 39. Afin de réduire les émissions dans l'air, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Séparation des flux d'effluents gazeux</td> <td>Scission du flux d'effluents gazeux total en flux d'effluents gazeux à forte teneur en polluants et flux d'effluents gazeux à faible teneur en polluants, suivant l'inventaire mentionné dans la MTD 3.</td> <td>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Remise en circulation de l'effluent gazeux</td> <td>Remise en circulation de l'effluent gazeux à faible teneur en polluants dans le processus biologique, suivie d'un traitement de l'effluent adapté à la concentration des polluants (voir la MTD 34).</td> <td>Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes</td> </tr> </tbody> </table>			Technique	Description	Applicabilité	a.	Séparation des flux d'effluents gazeux	Scission du flux d'effluents gazeux total en flux d'effluents gazeux à forte teneur en polluants et flux d'effluents gazeux à faible teneur en polluants, suivant l'inventaire mentionné dans la MTD 3.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.	b.	Remise en circulation de l'effluent gazeux	Remise en circulation de l'effluent gazeux à faible teneur en polluants dans le processus biologique, suivie d'un traitement de l'effluent adapté à la concentration des polluants (voir la MTD 34).	Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes
Technique	Description	Applicabilité											
a.	Séparation des flux d'effluents gazeux	Scission du flux d'effluents gazeux total en flux d'effluents gazeux à forte teneur en polluants et flux d'effluents gazeux à faible teneur en polluants, suivant l'inventaire mentionné dans la MTD 3.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.										
b.	Remise en circulation de l'effluent gazeux	Remise en circulation de l'effluent gazeux à faible teneur en polluants dans le processus biologique, suivie d'un traitement de l'effluent adapté à la concentration des polluants (voir la MTD 34).	Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes										

Prescriptions – MTD WT											
		L'utilisation de l'effluent gazeux dans le processus biologique peut être limitée par sa température ou sa teneur en polluants. Il pourra s'avérer nécessaire de condenser la vapeur d'eau contenue dans l'effluent gazeux avant de réutiliser celui-ci. Dans ce cas, un refroidissement sera nécessaire, et l'eau condensée sera si possible remise en circulation (voir la MTD 35) ou traitée avant d'être rejetée.	liées à la disposition des circuits d'air.								
4. CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT PHYSICOCHIMIQUE DES DÉCHETS											
Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la section 4 s'appliquent au traitement physicochimique des déchets, en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.											
4.1. Conclusions sur les MTD pour le traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux											
4.1.1. Performances environnementales globales											
MTD 40. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller les déchets entrants, dans le cadre des procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets (voir la MTD 2). <i>Description</i> Surveillance des déchets entrants en ce qui concerne : — La teneur en matières organiques, en agents oxydants, en métaux (mercure, p. ex.), sels, composés odorants, — Le potentiel de formation de H ₂ lors du mélange des résidus de traitement des fumées (p. ex., cendres volantes et eau).											
NON CONCERNE											
4.1.2. Émissions dans l'air											
MTD 41. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de composés organiques et de NH ₃ , la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Adsorption</td> <td rowspan="4">Voir la section 6.1.</td> </tr> <tr> <td>b. Biofiltre</td> </tr> <tr> <td>c. Filtre en tissu</td> </tr> <tr> <td>d. Épuration par voie humide</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a. Adsorption	Voir la section 6.1.	b. Biofiltre	c. Filtre en tissu	d. Épuration par voie humide			
Technique	Description										
a. Adsorption	Voir la section 6.1.										
b. Biofiltre											
c. Filtre en tissu											
d. Épuration par voie humide											
NON CONCERNE											
<i>Tableau 6.8</i>											
Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Unité</th> <th>NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Poussières</td> <td>mg/Nm³</td> <td>2 – 5</td> </tr> </tbody> </table>		Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	Poussières	mg/Nm ³	2 – 5				
Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)									
Poussières	mg/Nm ³	2 – 5									
La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.											
4.2. Conclusions sur les MTD pour le raffinage des huiles usagées											
4.2.1. Performances environnementales globales											
MTD 42. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller les déchets entrants, dans le cadre des procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets (voir la MTD 2). <i>Description</i> Surveillance des déchets entrants en ce qui concerne la teneur en composés chlorés (p. ex., solvants chlorés ou PCB)											
NON CONCERNE											
MTD 43. Afin de réduire les la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à appliquer une ou les deux techniques indiquées ci-dessous.											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Valorisation des matières</td> <td>Utilisation des résidus organiques de la distillation sous vide, de l'extraction au solvant, de l'évaporation en couche mince, etc. pour la fabrication de produits à base d'asphalte, etc.</td> </tr> <tr> <td>b. Valorisation énergétique</td> <td>Utilisation des résidus organiques de la distillation sous vide, de l'extraction au solvant, de l'évaporation en couche mince, etc. pour récupérer de l'énergie.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a. Valorisation des matières	Utilisation des résidus organiques de la distillation sous vide, de l'extraction au solvant, de l'évaporation en couche mince, etc. pour la fabrication de produits à base d'asphalte, etc.	b. Valorisation énergétique	Utilisation des résidus organiques de la distillation sous vide, de l'extraction au solvant, de l'évaporation en couche mince, etc. pour récupérer de l'énergie.				
Technique	Description										
a. Valorisation des matières	Utilisation des résidus organiques de la distillation sous vide, de l'extraction au solvant, de l'évaporation en couche mince, etc. pour la fabrication de produits à base d'asphalte, etc.										
b. Valorisation énergétique	Utilisation des résidus organiques de la distillation sous vide, de l'extraction au solvant, de l'évaporation en couche mince, etc. pour récupérer de l'énergie.										
NON CONCERNE											
4.2.1. Émissions dans l'air											
MTD 44. Afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Adsorption</td> <td>Voir la section 6.1.</td> </tr> <tr> <td>b. Oxydation thermique</td> <td>Voir la section 6.1. Comprend notamment les situations dans lesquelles l'effluent gazeux est envoyé vers un four de procédé ou une chaudière.</td> </tr> <tr> <td>c. Épuration par voie humide</td> <td>Voir la section 6.1.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a. Adsorption	Voir la section 6.1.	b. Oxydation thermique	Voir la section 6.1. Comprend notamment les situations dans lesquelles l'effluent gazeux est envoyé vers un four de procédé ou une chaudière.	c. Épuration par voie humide	Voir la section 6.1.		
Technique	Description										
a. Adsorption	Voir la section 6.1.										
b. Oxydation thermique	Voir la section 6.1. Comprend notamment les situations dans lesquelles l'effluent gazeux est envoyé vers un four de procédé ou une chaudière.										
c. Épuration par voie humide	Voir la section 6.1.										
Le NEA-MTD indiqué à la section 4.5 s'applique. La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.											
NON CONCERNE											
4.3. Conclusions sur les MTD pour le traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique											
4.3.1. Émissions dans l'air											
NON CONCERNE											

Prescriptions – MTD WT																				
<p>MTD 45. Afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Technique</th> <th style="width: 90%;">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Adsorption</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">Voir la section 6.1.</td> </tr> <tr> <td>b. Condensation cryogénique</td> </tr> <tr> <td>c. Oxydation thermique</td> </tr> <tr> <td>d. Épuration par voie humide</td> </tr> </tbody> </table> <p>Le NEA-MTD indiqué à la section 4.5 s'applique. La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>			Technique	Description	a. Adsorption	Voir la section 6.1.	b. Condensation cryogénique	c. Oxydation thermique	d. Épuration par voie humide											
Technique	Description																			
a. Adsorption	Voir la section 6.1.																			
b. Condensation cryogénique																				
c. Oxydation thermique																				
d. Épuration par voie humide																				
<p>4.4. Conclusions sur les MTD pour la régénération des solvants usés</p> <p>4.4.1 Performances environnementales globales</p> <p>MTD 46. Afin d'améliorer les performances environnementales globales de la régénération des solvants usés, la MTD consiste une des deux techniques indiquées ci-dessous, ou les deux.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Technique</th> <th style="width: 40%;">Description</th> <th style="width: 50%;">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Valorisation des matières</td> <td>Les solvants contenus dans les résidus de distillation sont récupérés par évaporation.</td> <td>L'applicabilité peut être limitée lorsque la demande énergétique est excessive par rapport à la quantité de solvant récupérée.</td> </tr> <tr> <td>b. Valorisation énergétique</td> <td>Les résidus de distillation sont utilisés pour récupérer de l'énergie.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>			Technique	Description	Applicabilité	a. Valorisation des matières	Les solvants contenus dans les résidus de distillation sont récupérés par évaporation.	L'applicabilité peut être limitée lorsque la demande énergétique est excessive par rapport à la quantité de solvant récupérée.	b. Valorisation énergétique	Les résidus de distillation sont utilisés pour récupérer de l'énergie.	Applicable d'une manière générale.									
Technique	Description	Applicabilité																		
a. Valorisation des matières	Les solvants contenus dans les résidus de distillation sont récupérés par évaporation.	L'applicabilité peut être limitée lorsque la demande énergétique est excessive par rapport à la quantité de solvant récupérée.																		
b. Valorisation énergétique	Les résidus de distillation sont utilisés pour récupérer de l'énergie.	Applicable d'une manière générale.																		
<p>4.4.2 Émissions dans l'air</p> <p>MTD 47. Afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une combinaison des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Technique</th> <th style="width: 30%;">Description</th> <th style="width: 60%;">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Recyclage des effluents gazeux de procédés dans une chaudière à vapeur</td> <td>Les effluents gazeux de procédés provenant des condenseurs sont envoyés à la chaudière à vapeur qui alimente l'unité.</td> <td>Peut ne pas être applicable au traitement des solvants halogénés usés, afin d'éviter la formation et l'émission de PCB ou de PCDD/F.</td> </tr> <tr> <td>b. Adsorption</td> <td>Voir la section 6.1.</td> <td>L'applicabilité de la technique peut être limitée pour des raisons de sécurité (par exemple, les lits de charbon actif ont tendance à s'auto-inflammer lorsqu'ils sont chargés avec des cétones).</td> </tr> <tr> <td>c. Oxydation thermique</td> <td>Voir la section 6.1.</td> <td>Peut ne pas être applicable au traitement des solvants halogénés usés, afin d'éviter la formation et l'émission de PCB ou de PCDD/F.</td> </tr> <tr> <td>d. Condensation ou condensation cryogénique</td> <td>Voir la section 6.1.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>e. Épuration par voie humide</td> <td>Voir la section 6.1.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Le NEA-MTD indiqué à la section 4.5 s'applique. La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>			Technique	Description	Applicabilité	a. Recyclage des effluents gazeux de procédés dans une chaudière à vapeur	Les effluents gazeux de procédés provenant des condenseurs sont envoyés à la chaudière à vapeur qui alimente l'unité.	Peut ne pas être applicable au traitement des solvants halogénés usés, afin d'éviter la formation et l'émission de PCB ou de PCDD/F.	b. Adsorption	Voir la section 6.1.	L'applicabilité de la technique peut être limitée pour des raisons de sécurité (par exemple, les lits de charbon actif ont tendance à s'auto-inflammer lorsqu'ils sont chargés avec des cétones).	c. Oxydation thermique	Voir la section 6.1.	Peut ne pas être applicable au traitement des solvants halogénés usés, afin d'éviter la formation et l'émission de PCB ou de PCDD/F.	d. Condensation ou condensation cryogénique	Voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.	e. Épuration par voie humide	Voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.
Technique	Description	Applicabilité																		
a. Recyclage des effluents gazeux de procédés dans une chaudière à vapeur	Les effluents gazeux de procédés provenant des condenseurs sont envoyés à la chaudière à vapeur qui alimente l'unité.	Peut ne pas être applicable au traitement des solvants halogénés usés, afin d'éviter la formation et l'émission de PCB ou de PCDD/F.																		
b. Adsorption	Voir la section 6.1.	L'applicabilité de la technique peut être limitée pour des raisons de sécurité (par exemple, les lits de charbon actif ont tendance à s'auto-inflammer lorsqu'ils sont chargés avec des cétones).																		
c. Oxydation thermique	Voir la section 6.1.	Peut ne pas être applicable au traitement des solvants halogénés usés, afin d'éviter la formation et l'émission de PCB ou de PCDD/F.																		
d. Condensation ou condensation cryogénique	Voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.																		
e. Épuration par voie humide	Voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.																		
<p>4.5. NEA-MTD pour les émissions atmosphériques de composés organiques résultant du raffinage des huiles usagées, du traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique et de la régénération des solvants usés</p> <p style="text-align: center;">Tableau 6.9</p> <p>Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de COVT résultant du raffinage des huiles usagées, du traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique et de la régénération des solvants usés</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">Paramètre</th> <th style="width: 20%;">Unité</th> <th style="width: 50%;">NEA-MTD ⁽¹⁾ (Moyenne sur la période d'échantillonnage)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">COVT</td> <td style="text-align: center;">mg/Nm³</td> <td style="text-align: center;">5-30</td> </tr> </tbody> </table>			Paramètre	Unité	NEA-MTD ⁽¹⁾ (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	COVT	mg/Nm ³	5-30												
Paramètre	Unité	NEA-MTD ⁽¹⁾ (Moyenne sur la période d'échantillonnage)																		
COVT	mg/Nm ³	5-30																		

Prescriptions – MTD WT													
<p>(¹) Le NEA-MTD ne s'applique pas lorsque la charge polluante est inférieure à 2 kg/h au point d'émission, à condition qu'aucune substance CMR ne soit pertinente pour le flux d'effluent gazeux, d'après l'inventaire mentionné</p>													
4.6. Conclusions sur les MTD pour le traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées													
<p>4.6.1. Performances environnementales globales MTD 48. Afin d'améliorer les performances environnementales globales du traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Récupération de la chaleur des gaz d'échappement issus du four</td> <td>La chaleur récupérée peut être utilisée, par exemple, pour le préchauffage de l'air de combustion ou pour la production de vapeur, qui est également utilisée dans la réactivation du charbon actif usé.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>b. Four à combustion indirecte</td> <td>Un four à combustion indirecte est utilisé afin d'éviter tout contact entre le contenu du four et les gaz de combustion du ou des brûleurs.</td> <td>Les fours à combustion indirecte étant généralement constitués d'un cylindre métallique, des problèmes de corrosion peuvent limiter l'applicabilité. L'applicabilité aux unités existantes peut également être limitée pour des raisons économiques.</td> </tr> <tr> <td>c. Techniques intégrées aux procédés visant à réduire les émissions dans l'air</td> <td>Il s'agit notamment des techniques suivantes : -contrôle de la température du four et de la vitesse de rotation du four rotatif, -choix du combustible, -utilisation d'un four hermétique ou -fonctionnement du four à une pression réduite afin d'éviter les émissions atmosphériques diffuses.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	Applicabilité	a. Récupération de la chaleur des gaz d'échappement issus du four	La chaleur récupérée peut être utilisée, par exemple, pour le préchauffage de l'air de combustion ou pour la production de vapeur, qui est également utilisée dans la réactivation du charbon actif usé.	Applicable d'une manière générale.	b. Four à combustion indirecte	Un four à combustion indirecte est utilisé afin d'éviter tout contact entre le contenu du four et les gaz de combustion du ou des brûleurs.	Les fours à combustion indirecte étant généralement constitués d'un cylindre métallique, des problèmes de corrosion peuvent limiter l'applicabilité. L'applicabilité aux unités existantes peut également être limitée pour des raisons économiques.	c. Techniques intégrées aux procédés visant à réduire les émissions dans l'air	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -contrôle de la température du four et de la vitesse de rotation du four rotatif, -choix du combustible, -utilisation d'un four hermétique ou -fonctionnement du four à une pression réduite afin d'éviter les émissions atmosphériques diffuses.	Applicable d'une manière générale.
Technique	Description	Applicabilité											
a. Récupération de la chaleur des gaz d'échappement issus du four	La chaleur récupérée peut être utilisée, par exemple, pour le préchauffage de l'air de combustion ou pour la production de vapeur, qui est également utilisée dans la réactivation du charbon actif usé.	Applicable d'une manière générale.											
b. Four à combustion indirecte	Un four à combustion indirecte est utilisé afin d'éviter tout contact entre le contenu du four et les gaz de combustion du ou des brûleurs.	Les fours à combustion indirecte étant généralement constitués d'un cylindre métallique, des problèmes de corrosion peuvent limiter l'applicabilité. L'applicabilité aux unités existantes peut également être limitée pour des raisons économiques.											
c. Techniques intégrées aux procédés visant à réduire les émissions dans l'air	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -contrôle de la température du four et de la vitesse de rotation du four rotatif, -choix du combustible, -utilisation d'un four hermétique ou -fonctionnement du four à une pression réduite afin d'éviter les émissions atmosphériques diffuses.	Applicable d'une manière générale.											
<p>4.6.2. Émissions dans l'air MTD 49. Afin de réduire les émissions atmosphériques de HCl, de HF, de poussières et de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Cyclone</td> <td rowspan="7">Voir la section 6.1.</td> </tr> <tr> <td>b. Electrofiltre</td> </tr> <tr> <td>c. Filtre en tissu</td> </tr> <tr> <td>d. Épuration par voie humide</td> </tr> <tr> <td>e. Adsorption</td> </tr> <tr> <td>f. Condensation</td> </tr> <tr> <td>g. Oxydation thermique (¹)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Pour la régénération du charbon actif utilisé dans des applications industrielles susceptibles de faire appel à des substances réfractaires halogénées ou à d'autres substances résistantes à la chaleur, l'oxydation thermique est réalisée à une température minimale de 1 100 °C pendant deux secondes. Pour les charbons actifs qui ont servi au traitement de l'eau potable et dans des applications de qualité alimentaire, un dispositif de postcombustion avec une température minimale de chauffage de 850 °C et un temps de séjour de deux secondes suffisent (voir la section 6.1). La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>		Technique	Description	a. Cyclone	Voir la section 6.1.	b. Electrofiltre	c. Filtre en tissu	d. Épuration par voie humide	e. Adsorption	f. Condensation	g. Oxydation thermique (¹)		
Technique	Description												
a. Cyclone	Voir la section 6.1.												
b. Electrofiltre													
c. Filtre en tissu													
d. Épuration par voie humide													
e. Adsorption													
f. Condensation													
g. Oxydation thermique (¹)													
4.7. Conclusions sur les MTD pour le lavage à l'eau des terres excavées polluées													
<p>4.7.1. Émissions dans l'air MTD 50. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de composés organiques résultant du stockage, de la manipulation et du lavage, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Adsorption</td> <td rowspan="3">Voir la section 6.1.</td> </tr> <tr> <td>b. Filtre en tissu</td> </tr> <tr> <td>c. Épuration par voie humide</td> </tr> </tbody> </table> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>		Technique	Description	a. Adsorption	Voir la section 6.1.	b. Filtre en tissu	c. Épuration par voie humide						
Technique	Description												
a. Adsorption	Voir la section 6.1.												
b. Filtre en tissu													
c. Épuration par voie humide													
4.8. Conclusions sur les MTD pour la décontamination des équipements contenant des PCB													

Prescriptions – MTD WT

4.8.1. Performances environnementales globales

MTD 51. Afin d'améliorer les performances environnementales globales et de réduire les émissions atmosphériques canalisées de PCB et de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-dessous.

	Technique	Description
a.	Revêtement du sol des zones de stockage et de traitement	Il s'agit notamment des techniques suivantes : — application d'un revêtement en résine sur le sol en béton de l'en semble de la zone de stockage et de traitement.
b.	Réglementation de l'accès du personnel pour éviter la dispersion des polluants	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -verrouillage des points d'accès aux zones de stockage et de traitement, -détention obligatoire d'une qualification spéciale pour accéder à la zone de stockage et de manipulation des équipements contaminés, -création de vestiaires séparés (« propre » et « sale ») pour enfiler et enlever les tenues de protection individuelles.
c.	Optimisation des dispositifs de nettoyage et de drainage	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -les surfaces externes des équipements contaminés sont nettoyées à l'aide d'un détergent anionique, -les équipements sont vidés au moyen d'une pompe ou pompe à vide plutôt que par gravité, -des procédures sont définies et appliquées pour le remplissage, la vidange et la (dé)connexion du réservoir sous vide, -une longue période de drainage (au minimum 12 heures) est observée après extraction du cœur d'un transformateur électrique de son boîtier, afin d'éviter tout égouttement de liquide contaminé lors des opérations de traitement ultérieures.
d.	Réduction et surveillance des émissions dans l'air	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -l'air de la zone de décontamination est récupéré et traité au moyen de filtres à charbon actif, -le système d'extraction de la pompe à vide mentionnée dans la technique c) ci-dessus est relié à un système de réduction des émissions en fin de cycle (par exemple, un incinérateur haute température, un dispositif d'oxydation thermique ou d'adsorption sur charbon actif), -les émissions canalisées sont surveillées (voir la MTD 8), -les retombées atmosphériques potentielles de PCB sont surveillées (au moyen de mesures physicochimiques ou d'une biosurveillance, par exemple).
e.	Élimination des résidus du traitement des déchets	Il s'agit notamment des techniques suivantes : -les parties poreuses (bois et papier) contaminées du transformateur électrique sont envoyées dans un incinérateur haute température, -les PCB contenus dans les huiles sont détruits (par exemple, par un procédé de déchloration ou d'hydrogénation, un procédé à électrons solvatés ou une incinération à haute température).
f.	Valorisation des solvants en cas de lavage au solvant	Les solvants organiques sont récupérés et distillés en vue de leur réutilisation dans le procédé.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.

NON CONCERNE

5. CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT DES DÉCHETS LIQUIDES AQUEUX

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la section 5 s'appliquent au traitement des déchets liquides aqueux, en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.

5.1. Performances environnementales globales

MTD 52. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller les déchets entrants, dans le cadre des procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets (voir la MTD 2).

Description

Surveillance des déchets entrants en ce qui concerne :

- La biodégradabilité [par exemple, DBO, rapport DBO/DCO, essai de Zahn et Wellens, potentiel d'inhibition biologique (inhibition des boues activées, par exemple)],
- La capacité de désémulsion, par exemple au moyen d'essais en laboratoire.

5.2. Emissions dans l'air

MTD 53. Afin de réduire les émissions atmosphériques de HCl, de NH₃ et de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

	Technique	Description
a.	Adsorption	Voir la section 6.1.
b.	Biofiltre	
c.	Oxydation thermique	
d.	Épuration par voie humide	

NON CONCERNE

Prescriptions – MTD WT

<p align="center">Tableau 6.10 Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de HCl et de COVT résultant du traitement des déchets liquides aqueux</p>		
Paramètre	Unité	NEA-MTD ⁽¹⁾ (Moyenne sur la période d'échantillonnage)
Chlorure d'hydrogène (HCl)	mg/Nm ³	1-5
		3-20 ⁽²⁾
<p>(1) Ces NEA-MTD ne s'appliquent que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3. (2) Lorsque la charge polluante est inférieure à 0,5 kg/h au point d'émission, la valeur haute de la fourchette est de 45 mg/Nm³. La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>		

3.1.3.2. BREF transversal : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
Stockage des solides vrac	
Stockage à l'air libre	
<p>La MTD consiste à utiliser un stockage fermé, par exemple des silos, des soutes, des trémies et des conteneurs, afin d'éliminer l'impact du vent et d'empêcher la formation de poussières due au vent dans la mesure du possible par la mise en place de mesures primaires.</p> <p>En revanche, bien qu'il existe des silos et des hangars de grand volume, pour de (très) grandes quantités de substances insensibles ou modérément sensibles à la dérive et de substances mouillables, le stockage à l'air libre est parfois la seule solution. On peut citer, par exemple, le stockage stratégique de longue durée de charbon et le stockage de minerais et de gypse.</p> <p>La MTD pour le stockage à l'air libre consiste à effectuer des inspections visuelles régulières ou permanentes pour détecter les éventuelles émissions de poussières et contrôler l'efficacité des mesures préventives. Le suivi des prévisions météorologiques, à l'aide, par exemple, d'instruments météorologiques, permet de déterminer si l'humidification des buttes est nécessaire et d'éviter l'utilisation inutile des ressources pour l'humidification du stockage à l'air libre</p> <p>La MTD pour le stockage à l'air libre de longue durée comprend une ou plusieurs des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Humidification de la surface à l'aide de substances durables d'agglomération des poussières • Couverture de la surface, avec des bâches, par exemple • Solidification de la surface • Enherbage de la surface <p>La MTD pour le stockage à l'air libre de courte durée comprend une ou plusieurs des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Humidification de la surface à l'aide de substances durables d'agglomération des poussières • Humidification de la surface à l'eau • Couverture de la surface, avec des bâches, par exemple <p>Parmi les autres mesures de réduction des émissions de poussières pour le stockage à l'air libre de longue et de courte durée, on peut citer :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Orientation de l'axe longitudinal de la butte parallèlement au vent dominant • Installation de plantations, de clôtures ou de buttes anti-vent pour réduire la vitesse du vent • Installation d'une seule butte plutôt que plusieurs buttes dans la mesure du possible ; le stockage de la même quantité de matières dans deux buttes augmente de 26 % la surface libre • Installation de murs de soutènement sur le stockage pour réduire la surface libre, ce qui permet d'obtenir une réduction des émissions de poussières diffuses ; cette réduction est encore accrue si le mur est placé au vent de la butte • Rapprochement des murs de soutènement 	<p>Aucun stockage à l'air libre ne sera effectué sur site.</p> <p>L'ensemble des déchets seront stockés sous des hangars.</p>
Stockage fermé	
<p>La MTD consiste à utiliser un stockage fermé dans des silos, des soutes, des trémies et des conteneurs. Si l'utilisation de silos est impossible, le stockage en abris est envisageable. C'est le cas, par exemple, lorsque le mélange de lots doit être effectué en plus du stockage.</p> <p>La MTD pour les silos consiste à choisir la conception la plus stable et à prévenir l'effondrement du silo.</p> <p>En matière de protection de l'environnement, de la santé et de la sécurité, cinq points critiques peuvent être identifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • conception du silo ou de la trémie du point de vue de la stabilité, • conception du silo ou de la trémie du point de vue de la facilité de déchargement des solides en vrac, • élimination du risque d'explosion des poussières, • élimination des poussières lorsque le silo ou la trémie est rempli, • élimination des poussières lorsque le silo ou la trémie est vide. <p>En matière de stabilité, les silos sont généralement conçus conformément à la norme DIN 1055 part 6. La particularité des silos est que la tension maximale dans les matières stockées dans le silo se situe au niveau de la transition entre la partie conique et la partie cylindrique. Des tensions élevées apparaissent si le silo est rempli ou vide. L'épaisseur de la paroi du silo doit être prise en compte pour éviter l'effondrement du silo. La norme DIN 1055 indique que la conception du silo est principalement déterminée par les propriétés physiques des solides en vrac stockés, à savoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • densité des solides en vrac, • angle de frottement à la paroi, • angle de frottement interne réel, • valeur de la charge horizontale, • facteur de charge inférieure, 	<p>Aucun stockage en silo n'est réalisé sur site.</p> <p>Le stockage en hangar couvert est réalisé.</p> <p>Aucun mélange n'est réalisé sur site</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<p>• facteur de déchargement.</p> <p>Les vibrations sont les plus grands dangers auxquels sont exposés les silos car elles peuvent provoquer la fissuration des joints de soudure. Les vibrations sont dues à l'effet de frottement-glissement qui provoque un écoulement irrégulier des solides. Cet effet peut être détecté par une étude minutieuse du comportement d'écoulement dans un testeur de cisaillement.</p> <p>En général, des filtres anti-poussières sont installés pour empêcher les émissions pendant le remplissage et le vidage.</p> <p>La MTD pour les abris consiste à prévoir une aération et des systèmes de filtrage adaptés et à maintenir les portes fermées.</p> <p>L'installation d'un abri ou d'un toit au-dessus d'une butte permet de réduire les émissions dans l'air. Les processus de formation des poussières sont identiques à ceux des stockages à l'air libre, mais les ouvertures dans l'abri constituent la seule voie de sortie. Les ouvertures dans l'abri sont des portes pour les machines de chargement mobiles et des ouvertures pour les systèmes de ventilation. Les émissions de poussières provenant des ouvertures des abris sont relativement faibles si la ventilation est correctement dimensionnée. L'air poussiéreux extrait par des ventilateurs peut être canalisé vers des systèmes de filtrage adaptés. Le diamètre d'un abri peut être compris entre 70 et 90 m et sa capacité peut atteindre 100 000 m³.</p> <p>Il existe également des abris de type hangar avec grues à portique dotées de godets. Ces structures en béton sont dotées d'un toit et d'ouvertures de ventilation et d'éclairage dans les murs hauts. Ces ouvertures sont généralement protégées contre le vent. Ce type de stockage est très compact et très polyvalent car il peut être divisé en plusieurs compartiments de différentes capacités. Il est relativement simple de modifier l'affectation des différents compartiments. La grue à portique est généralement actionnée par un opérateur, mais la commande automatisée à distance de la grue est actuellement très utilisée.</p> <p>Le dépôt automatisé peut atteindre des capacités maximales de plusieurs dizaines de milliers de tonnes et convient non seulement au stockage, mais également au mélange de lots d'une ou plusieurs substances. Ces dépôts sont dotés de machines automatiques pour la construction et la récupération des buttes. Les buttes sont linéaires ou circulaires et se forment par le dépôt successif des couches de matières. La récupération depuis le devant de la butte est effectuée par des machines à godets rotatifs ; pour le côté de la butte, des gratteurs sont utilisés. Les dépôts automatisés utilisent généralement des courroies de transport en caoutchouc pour la construction et la récupération. Les points de transfert des différentes matières sont protégés par des filtres à tissu classiques.</p> <p>Le toit est généralement complet et dépourvu d'ouvertures ; les parois latérales sont dotées de portes pour l'accès des ouvriers et des machines.</p> <p>La MTD consiste à prévoir la réduction des poussières et un niveau d'émissions associée à la MTD compris entre 1 et 10 mg/m³, selon la nature/type des substances stockées. Le type de technique de réduction doit être déterminé au cas par cas.</p> <p>Les stockages fermés, comme les silos et les abris, sont normalement équipés de systèmes de filtrage qui filtrent l'air déplacé pendant le chargement à l'aide, par exemple, d'un filtre en tissu. Pour empêcher l'extraction de la totalité de l'air d'un abri, l'extraction n'est effectuée que dans les zones ayant des activités de chargement et/ou de déchargement.</p> <p>Filtres anti-poussière sur les silos et les trémies</p> <p>Les silos et les trémies sont normalement équipés d'un filtre anti-poussière car une quantité significative de poussières, provenant généralement de produits pulvérulents fins, est générée lors du remplissage du silo ou de la trémie. Des filtres à bougie ou à cartouche placés sur le haut du silo sont généralement utilisés pour éliminer ces poussières. Les filtres à cartouche décrits dans le présent document sont des filtres jetables, comprenant un matériau de filtre, souvent du papier, et un support, par exemple de l'acier ou du plastique. Les filtres à cartouche doivent être changés lorsqu'ils sont saturés.</p> <p>Au contraire, le corps des filtres à bougie est couvert d'un tissu comme milieu de filtrage. Ce tissu peut être tissé ; des tissus mono ou multifilaments peuvent être utilisés. Le polypropylène ou le polyester est un matériau souvent utilisé. Les filtres à bougie sont nettoyés par vibration ou par une rétro-impulsion. Le nettoyage commence après un cycle de filtrage ou à la limite de diminution de pression autorisée sur le filtre.</p> <p>Le vidage du silo ou de la trémie peut également générer des poussières. En général, on décharge les produits pulvérulents à l'aide d'un dispositif d'alimentation rotatif dans une conduite de transport pneumatique ou directement dans un extracteur à vis. Les poussières générées au moment du déchargement peuvent être séparées par des filtres à cartouche ou à bougie, comme décrit précédemment.</p> <p>Il arrive que le fournisseur applique des mesures au produit en vrac pour éviter la génération de poussières :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Criblage ou classification des matières en vrac. En général, la taille des fractions fines à séparer est de 100 µm • Recouvrement des solides en vrac d'une fine couche adhésive pour coller les très fines particules aux particules plus grosses. <p>Le choix entre les filtres à cartouche et à bougie dépend de la quantité de poussières à éliminer. Si les matières sont plus grosses et si les cycles de remplissage du silo sont courts, les filtres à cartouche sont conseillés. Les filtres à bougies sont plus adaptés au remplissage et au déchargement continu de poudres fines dans une trémie. Le type de technique de réduction ne peut être choisi qu'au cas par cas.</p> <p>Pour un silo contenant des solides organiques, la MTD consiste à utiliser un silo résistant à l'explosion, équipé d'un clapet de décharge qui se ferme rapidement après l'explosion pour empêcher la pénétration d'oxygène dans le silo.</p>	<p>La majeure partie des déchets stockés dans les différents bâtiments ne sont pas générateurs de poussières.</p> <p>Le projet n'est pas équipé de silos ou trémies.</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet																						
Transport et manipulation des solides																							
Approches générales pour limiter au maximum les poussières dues au transport et à la manipulation																							
<p>La MTD consiste à empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et de déchargement à l'air libre en évitant, dans la mesure du possible, d'effectuer le transport des matières par vent fort. Néanmoins, et compte tenu de la situation locale, ce type de mesure ne peut être généralisée à l'ensemble de l'UE et à toute situation, indépendamment des coûts élevés possibles.</p> <p>Le transport discontinu (par ex., par pelle ou camion) génère généralement plus d'émissions de poussières que le transport continu, comme les transporteurs. La MTD consiste à réduire au maximum les distances de transport et à utiliser, dans la mesure du possible, des modes de transport continu. Pour les usines existantes, cette mesure peut s'avérer très onéreuse. Avec une pelle mécanique, la MTD consiste à réduire la hauteur de chute et à choisir la position adéquate lors du déchargement dans un camion. La circulation des véhicules peut faire tourbillonner des poussières de solides répartis sur le sol.</p> <p>La MTD consiste alors à adapter la vitesse des véhicules sur le site ou à réduire au maximum les poussières pouvant être dispersées. Pour les routes utilisées uniquement par des camions et des voitures, la MTD consiste à recouvrir ces routes d'une surface dure, par exemple du béton ou de l'asphalte, car ce type de revêtement est facile à nettoyer et permet d'éviter la dispersion des poussières par les véhicules. En revanche, l'application de surfaces dures ne se justifie pas si les routes ne sont utilisées par de grosses pelles mécaniques ou si les routes sont provisoires. La MTD consiste à nettoyer les routes dotées de surfaces dures.</p> <p>Le nettoyage des pneus des véhicules est une MTD. La fréquence de nettoyage et le type de dispositif de nettoyage utilisé doivent être déterminés au cas par cas.</p>	<p>BOIS /gravât et matériaux souillés Déchargement dans la zone d'apport : déchargement dans un bâtiment couvert. Transport des bois / gravats à la zone de stockage : transport par pelle mécanique ou charriot.</p> <p>AUTRES DECHETS : Les autres déchets ne sont pas générateurs de poussières. La plupart des manipulations se fera dans des bâtiments couverts par pelle mécanique ou grue pelle. Les déchets sont évacués en bennes ou containers.</p> <p>La vitesse des véhicules sera limitée sur le site à 10 km/h. Les voies de circulation seront bitumées. Les voies de circulation seront nettoyées en tant que de besoin.</p>																						
<p>Lorsque ni la qualité du produit, ni la sécurité de l'usine, ni les ressources en eau ne sont compromises, la MTD pour le chargement/déchargement de produits mouillables sensibles à la dérive consiste à humidifier le produit. Le risque de gel du produit, le risque de conditions glissantes en raison de la formation de glace ou de présence de produit mouillé sur la route et le manque d'eau sont des exemples dans lesquels cette MTD ne doit pas être utilisée.</p> <p>Pour les activités de chargement/déchargement, la MTD consiste à réduire au maximum la vitesse de descente et la hauteur de chute libre du produit. La réduction maximale de la vitesse de descente peut être obtenue par les techniques suivantes, qui sont des MTD :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Installation de déflecteurs à l'intérieur des tuyaux de remplissage, • Utilisation d'une tête de chargement à l'extrémité du tuyau ou du tube pour réguler la vitesse de sortie, • Installation d'une cascade (par exemple, tube ou trémie en cascade), • Utilisation d'une pente minimale avec, par exemple, des goulottes. <p>Pour réduire au maximum la hauteur de chute libre du produit, la sortie du déchargeur doit se terminer au fond de l'espace de chargement ou sur les substances déjà empilées. Les techniques de chargement permettant d'y parvenir, qui sont des MTD, sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tuyaux de remplissage à hauteur réglable • Tubes de remplissage à hauteur réglable • Tubes en cascade à hauteur réglable <p>Ces techniques sont des MTD, sauf pour le chargement/déchargement de produits insensibles à la dérive, pour lesquels la hauteur de chute libre n'est pas essentielle.</p>	<p>Les déchets réceptionnés en vrac sont des produits solides.</p> <p>Aucun des déchets stockés ne l'est en silo. La chute des déchets est de faible hauteur (déchargement dans la zone d'apport ou dans les bâtiments).</p> <p>Aucune tuyauterie n'est utilisée pour les déchargements des déchets.</p>																						
Considérations relatives aux techniques de transport																							
<p>Bennes</p> <p>Lors de l'utilisation d'une benne, la MTD consiste à suivre le schéma décisionnel présenté ci-dessous et à prévoir un temps de repos suffisant de la benne dans la trémie après le ramassage des matières.</p> <table border="1" data-bbox="142 1549 1044 1764"> <tr> <td>Continuous unloading movement</td> <td>Activité de déchargement continue</td> </tr> <tr> <td>Dust accumulation</td> <td>Accumulation de poussières</td> </tr> <tr> <td>No</td> <td>Non</td> </tr> <tr> <td>Continue unloading</td> <td>Poursuivre le déchargement</td> </tr> <tr> <td>Yes</td> <td>Oui</td> </tr> <tr> <td>Adding of water</td> <td>Ajout d'eau</td> </tr> <tr> <td>Grab hovering</td> <td>Fermeture de la benne</td> </tr> <tr> <td>Lower the grab</td> <td>Abaissement de la benne</td> </tr> <tr> <td>Slowly open the grab</td> <td>Ouverture lente de la benne</td> </tr> <tr> <td>Unload into trough with wetting down the moving equipment</td> <td>Déchargement avec noircissement de l'équipement mobile</td> </tr> <tr> <td>Stop unloading</td> <td>Arrêt du déchargement</td> </tr> </table> <p>Figure 4. 22 : Schéma décisionnel destiné au grutier pour éviter l'accumulation de poussières [134, Corus, 1995]</p>	Continuous unloading movement	Activité de déchargement continue	Dust accumulation	Accumulation de poussières	No	Non	Continue unloading	Poursuivre le déchargement	Yes	Oui	Adding of water	Ajout d'eau	Grab hovering	Fermeture de la benne	Lower the grab	Abaissement de la benne	Slowly open the grab	Ouverture lente de la benne	Unload into trough with wetting down the moving equipment	Déchargement avec noircissement de l'équipement mobile	Stop unloading	Arrêt du déchargement	<p>Les déchets stockés en box et en vrac ne sont pas concernées par une classe de dispersivité. Les autres déchets liquides sont stockés dans des contenants divers (fûts, etc.).</p>
Continuous unloading movement	Activité de déchargement continue																						
Dust accumulation	Accumulation de poussières																						
No	Non																						
Continue unloading	Poursuivre le déchargement																						
Yes	Oui																						
Adding of water	Ajout d'eau																						
Grab hovering	Fermeture de la benne																						
Lower the grab	Abaissement de la benne																						
Slowly open the grab	Ouverture lente de la benne																						
Unload into trough with wetting down the moving equipment	Déchargement avec noircissement de l'équipement mobile																						
Stop unloading	Arrêt du déchargement																						

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<p>Outre le schéma ci-dessus, le chargement et le déchargement de matières des classes de dispersivité S1, S2, S3, et éventuellement S4, doivent s'effectuer si les bennes sont en bon état et couvertes sur le dessus. La benne ne doit être ouverte que pendant le déchargement après avoir été abaissée à un niveau inférieur au bord de la trémie ou bien à un niveau inférieur au bord des écrans anti-vent.</p> <p>Parmi les autres mesures importantes, on peut citer la fermeture totale de la benne/des mâchoires après ramassage des matières et un temps de repos suffisant de la benne dans les trémies après déchargement.</p> <p>La MTD pour les nouvelles bennes consiste à utiliser des bennes ayant les caractéristiques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Forme géométrique et capacité de charge optimale, • Volume de benne toujours supérieur au volume donné par la courbe de la benne, • Surface lisse pour éviter toute adhérence des substances, • Bonne capacité de fermeture pendant un fonctionnement permanent. 	
<p>Transporteurs et goulottes de transfert</p> <p>Quel que soit le type de matière, la MTD consiste à prévoir des goulottes sur le transporteur de façon à réduire au maximum les déversements. Un procédé de modélisation permet de générer des modèles détaillés pour de nouveaux points de transfert et des points de transfert existants.</p> <p>Pour les produits insensibles ou très peu sensibles à la dérive (S5) et les produits mouillables modérément sensibles à la dérive (S4), la MTD consiste à utiliser un transporteur à courroie ouverte et, selon la situation locale, une ou plusieurs des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Protection latérale contre le vent, • Pulvérisation d'eau et diffusion aux points de transfert, • Nettoyage des courroies. <p>Pour les produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et les produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), la MTD consiste, pour les nouvelles installations, à :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ Utiliser des transporteurs fermés ou des types de transporteur dans lesquels la courroie ou une seconde courroie bloque les substances, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Transporteurs pneumatiques, • Transporteurs à chaîne, • Transporteurs à vis sans fin, • Tubes transporteurs, • Boucles transporteuses, • Transporteurs à double courroie. <p>Le type de transporteur dépend de la substance à transporter et de l'emplacement et doit être déterminé au cas par cas.</p> <p>Pour les transporteurs conventionnels existants, transportant des produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et des produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), la MTD consiste à installer un capot de protection. En cas d'utilisation d'un système d'extraction, la MTD consiste à filtrer le flux d'air sortant.</p> <p>Pour réduire la consommation d'énergie des courroies de transport, la MTD consiste à utiliser :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Une bonne conception de transporteur, avec des rouleaux et un espacement de rouleau, • Une tolérance d'installation précise, • Une courroie avec une faible résistance au roulement. <ul style="list-style-type: none"> ➢ Ou utiliser des courroies de transport fermées sans poulies de support, notamment : <ul style="list-style-type: none"> • Transporteur à courroie aérienne, • Transporteur à frottement réduit, • Transporteur avec diabolos. 	<p>Aucun déchargement ne se fait à l'aide de goulottes (déchets solides ou déchets liquides stockés en fûts, etc.).</p> <p>Non concerné.</p>
Stockage des liquides et gaz liquéfiés	
<p>Réservoirs 1.a.1.1 Principes généraux pour éviter et réduire les émissions - Conception du réservoir</p> <p>La MTD spécifique à la conception des réservoirs doit prendre en considération au moins les éléments suivants :</p>	<p>Les stockages de produits liquides sur le site sont : Gasoil, GNR, huiles, hydrocarbures, huiles alimentaires.</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<ul style="list-style-type: none"> Les propriétés physico-chimiques de la substance stockée Le mode d'exploitation du stockage, le niveau d'instrument nécessaire, le nombre d'opérateurs requis et la charge de travail de chacun Le mode d'information des opérateurs de toute déviation des conditions normales d'utilisation (alarmes) Le mode de protection du stockage contre toute déviation des conditions normales d'utilisation (instructions de sécurité, systèmes de verrouillage, clapets de décharge, détection des fuites et confinement, etc.) L'équipement à installer, en prenant en considération les expériences passées du produit (matériaux de construction, qualité des soupapes, etc.) Le plan de maintenance et d'inspection à mettre en œuvre, ainsi que le mode de simplification du travail de maintenance et d'inspection (accès, agencement, etc.) Le mode de gestion des situations d'urgence (éloignement par rapport aux autres réservoirs, installations et limite, protection anti-incendie, accès aux services d'urgence, notamment les sapeurs-pompiers, etc.) <p>Inspection et entretien La MTD consiste à utiliser un outil permettant de déterminer les plans d'entretien proactif et de mettre en place des plans d'inspection centrés sur l'évaluation des risques, comme l'approche de maintenance centrée sur le risque et sur la fiabilité (voir section 4.1.2.2.1). Le travail d'inspection peut être divisé en inspections de routine, en inspections externes en service et en inspections internes hors service ; ces différentes inspections sont décrites en détail à la section 4.1.2.2.2.</p> <p>Localisation et agencement La localisation et l'agencement des nouveaux réservoirs doivent être déterminés avec soin, les zones de protection de l'eau et de captage d'eau doivent être notamment évitées dans la mesure du possible (voir section 4.1.2.3). La MTD consiste à localiser un réservoir fonctionnant à la pression atmosphérique aérienne ou à une pression proche. En revanche, un site stockant des liquides inflammables et disposant d'un espace limité peut utiliser des réservoirs enterrés. Les gaz liquéfiés peuvent être stockés dans des réservoirs enterrés, partiellement enterrés ou des sphères, selon le volume de stockage.</p> <p>Couleur du réservoir La MTD consiste à appliquer une couleur de réservoir ayant une réflectivité du rayonnement thermique ou lumineux d'au moins 70 %, ou un bouclier solaire sur des réservoirs aériens contenant des substances volatiles (voir respectivement les sections 4.1.3.6 et 4.1.3.7).</p> <p>Principe de réduction maximale des émissions lors du stockage en réservoirs La MTD consiste à réduire les émissions dues au stockage en réservoirs, au transport et à la manipulation ayant un impact négatif sur l'environnement, comme décrit à la section 4.1.3.1. Cette technique est applicable aux grandes installations de stockage dans lesquelles un délai de mise en œuvre est autorisé.</p> <p>Surveillance des COV Lorsque des émissions de COV significatives sont prévues, la MTD prévoit le calcul régulier des émissions de COV. Le modèle de calcul peut parfois nécessiter une validation par l'utilisation d'une méthode de mesure (voir section 4.1.2.2.3). Trois États membres ont un avis divergent car ils pensent que sur les sites où sont prévues des émissions importantes de COV (par ex., la raffineries, les usines pétrochimiques et les terminaux pétroliers), la MTD doit prévoir le calcul régulier des émissions de COV avec des méthodes de calcul validées et qu'en raison des incertitudes des méthodes de calcul, les émissions des usines doivent être surveillées périodiquement afin de quantifier les émissions et de fournir des données de base pour affiner les méthodes de calcul. Les techniques DIAL permettent ce genre de surveillance. La nécessité et la fréquence de la surveillance des émissions doivent être décidées au cas par cas.</p> <p>Systemes spécialisés La MTD consiste à utiliser des systèmes spécialisés (voir section 4.1.4.4). Les systèmes spécialisés ne sont généralement pas applicables aux sites où des réservoirs sont utilisés pour un stockage de courte à moyenne durée de différents produits.</p> <p>1.a.1.2 Considérations spécifiques aux réservoirs 1.1.a.1.2.1 Réservoirs à ciel ouvert Les réservoirs à ciel ouvert sont utilisés pour le stockage du lisier dans des exploitations agricoles ou de l'eau et d'autres liquides non inflammables ou des liquides non volatils dans des installations industrielles (voir section 3.1.1). En cas d'émissions dans l'air, la MTD consiste à recouvrir le réservoir en utilisant : <ul style="list-style-type: none"> Un toit flottant (voir section 4.1.3.2) </p>	<p>Conception du réservoir Les éléments listés ont bien été pris en compte lors de la conception d'un réservoir.</p> <p>Maintenance préventive Surveillance visuelle régulière des installations et remontée des anomalies. Programme de suivi des stockages selon les produits, les matériaux des stockages (inspection externe, inspection interne, contrôle d'épaisseur, etc.)</p> <p>Localisation et agencement Les éléments listés ont bien été pris en compte lors de la détermination de la localisation d'un nouveau réservoir.</p> <p>Couleur du réservoir Les éléments listés ont bien été pris en compte lors du choix de la couleur d'un nouveau réservoir. Les cuves seront couvertes.</p> <p>Réduction des émissions Le site n'est pas une grande installation de stockage (les produits stockés en réservoirs sont peu volatils).</p> <p>Surveillance des COV Les produits stockés en réservoirs sont peu volatils.</p> <p>Systemes spécialisés Appliqué. Les réservoirs sont dédiés à un groupe de produits</p> <p>Pas de réservoir à ciel ouvert.</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<ul style="list-style-type: none"> Un toit souple ou flexible (voir section 4.1.3.3) Un toit rigide (voir section 4.1.3.2) <p>De plus, avec un réservoir à ciel ouvert couvert d'un toit souple, flexible ou rigide, un système de traitement de la vapeur doit être installé pour obtenir une réduction supplémentaire des émissions (voir section 4.1.3.15). Le type de couverture et l'installation éventuelle d'un système de traitement de la vapeur dépendent des substances stockées et doivent être déterminés au cas par cas.</p> <p>Pour prévenir tout dépôt nécessitant une étape supplémentaire de nettoyage, la MTD doit prévoir le mélange de la substance stockée (par exemple, le lisier) (voir section 4.1.5.1).</p> <p>1.1.a.1.2.2 Réservoir à toit flottant externe</p> <p>Les réservoirs à toit flottant externe sont utilisés, par exemple, pour le stockage du pétrole brut (voir section 3.1.2).</p> <p>Le niveau de réduction des émissions associé à la MTD pour un grand réservoir est d'au moins 97 % (par rapport à réservoir à toit fixe sur lequel aucune mesure n'est prévue) ; pour ce faire, au moins 95 % de la circonférence de l'espace entre le toit et la paroi doit faire moins de 3,2 mm et les joints d'étanchéité doivent être de type hydraulique ou sabot. L'installation de joints d'étanchéité primaires hydrauliques et de joints de bordure secondaires permet d'obtenir une réduction des émissions dans l'air pouvant atteindre 99,5 % (par rapport à un réservoir à toit fixe sur lequel aucune mesure n'est prévue). En revanche, le choix du joint d'étanchéité doit tenir compte de la fiabilité, les joints sabots étant préférés pour leur longévité et donc pour les renouvellements élevés (voir section 4.1.3.9).</p> <p>La MTD consiste à utiliser des toits flottant à contact direct (double ponts) ; néanmoins, les toits flottant existants sans contact (pontons) sont également une MTD. Voir section 3.1.2.</p> <p>D'autres mesures permettent de réduire les émissions (voir section 4.1.3.9.2) :</p> <ul style="list-style-type: none"> Installation d'un toit flottant dans le pôle de guidage à rainure Installation d'un manchon sur le pôle de guidage à rainure Installation de « chaussettes » sur les jambes du toit <p>Un dôme peut être une MTD contre les mauvaises conditions météorologiques, notamment les vents forts, la pluie ou les chutes de neige (voir section 4.1.3.5).</p> <p>Pour les liquides contenant un taux élevé de particules (par ex., le pétrole brut), la MTD consiste à mélanger la substance stockée pour éviter le dépôt qui nécessiterait la réalisation d'une étape supplémentaire de nettoyage (voir section 4.1.5.1).</p> <p>1.1.a.1.2.3 Réservoirs à toit fixe</p> <p>Les réservoirs à toit fixe sont utilisés pour le stockage des liquides inflammables et autres liquides, comme les produits pétroliers et chimiques quel que soit le niveau de toxicité (voir section 3.1.3).</p> <p>Pour le stockage des substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+) ou cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction (CMR) des catégories 1 et 2 dans un réservoir à toit fixe, la MTD consiste à installer un dispositif de traitement de la vapeur.</p> <p>Cette MTD ne fait pas l'unanimité parmi les professionnels pour les raisons suivantes :</p> <ol style="list-style-type: none"> Le présent BREF ne donne pas de définition du terme « volatile » aucun test ne permet de déterminer l'impact environnemental Les produits potentiellement nocifs pour l'environnement, mais considérés comme non toxiques, ne sont pas récupérés D'autres mesures de limitation des émissions permettent d'atteindre un niveau plus élevé de protection environnementale en tenant compte des coûts et des avantages des différentes techniques Il n'existe aucun critère de performance reconnu pour une installation de traitement de la vapeur Cette technique ne tient pas compte du coût ou des avantages d'autres techniques Elle ne permet pas de tenir compte des caractéristiques techniques de l'installation concernée, de son emplacement géographique et des conditions environnementales locales Cette conclusion n'apporte aucune proportionnalité <p>Pour d'autres substances, la MTD consiste à utiliser une installation de traitement de la vapeur ou à installer un toit flottant interne (voir respectivement les sections 4.1.3.15 et 4.1.3.10).</p> <p>Les toits flottants avec contact et les toits flottants sans contact sont des MTD. Aux Pays-Bas, cette technique est une MTD si la substance a une pression de vapeur (à 20 °C) de 1 kPa et si le réservoir a un volume ≥ à 50 m³. En Allemagne, ces MTD ne doivent être utilisés que si la substance a une pression de vapeur (à 20 °C) de 1,3 kPa et si le volume du réservoir est ≥ 300 m³.</p> <p>Pour les réservoirs < 50 m³, la MTD consiste à utiliser un clapet de décharge à la valeur la plus élevée possible en accord avec les critères de conception du réservoir.</p> <p>Le choix de la technologie de traitement de la vapeur doit être basé sur des critères comme le coût, la toxicité du produit, l'efficacité de la réduction, les quantités d'émissions au repos et les possibilités de récupération du produit ou de l'énergie et effectué au cas par cas. La réduction des émissions associée à la MTD est d'au moins 98 % (par rapport à un réservoir à toit fixe sur lequel aucune mesure n'est prévue) (voir section 4.1.3.15).</p> <p>La réduction des émissions réalisable pour un grand réservoir utilisant un toit flottant interne est d'au moins 97 % (par rapport à un réservoir à toit fixe sur lequel aucune mesure n'est prévue) ; pour ce faire, au moins 95 % de la circonférence de l'espace entre le toit et la paroi doit faire moins de 3,2 mm et les joints d'étanchéité doivent être de type hydraulique ou mécanique. L'installation de joints primaires hydrauliques et de joints de bordure secondaires permet d'obtenir des réductions d'émissions supérieures. En revanche, plus le réservoir est petit, plus le nombre de renouvellements est limité et moins le toit flottant est efficace (voir respectivement les annexes 8.22 et 8.23).</p>	<p>Pas de réservoir à toit flottant externe</p> <p>Pas de réservoir à toit fixe</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<p>Les études de cas de l'annexe 8.13 montrent que les réductions d'émission réalisables dépendent de plusieurs éléments, notamment de la substance stockée, des conditions météorologiques, du nombre de renouvellements et du diamètre du réservoir. Les calculs montrent qu'avec un réservoir à toit flottant interne, une réduction des émissions comprise entre 62,9 et 97,6 % peut être obtenue (par rapport à un réservoir à toit fixe sur lequel aucune mesure n'est prévue) ; 62,9 % correspond à un réservoir de 100 m³ équipé uniquement de joints primaires et 97,6 % à un réservoir de 10 263 m³ équipé de joints primaires et secondaires.</p> <p>Pour les liquides contenant un taux élevé de particules (par ex., du pétrole brut), la MTD consiste à mélanger la substance stockée pour éviter le dépôt qui nécessiterait la réalisation d'une étape supplémentaire de nettoyage supplémentaire (voir section 4.1.5.1).</p> <p>1.1.a.1.2.4 Réservoirs horizontaux atmosphériques Les réservoirs horizontaux atmosphériques sont utilisés pour le stockage de liquides inflammables et autres liquides, comme les produits pétroliers et chimiques facilement inflammables et très toxiques (voir section 3.1.4). Contrairement aux réservoirs verticaux, les réservoirs horizontaux peuvent, grâce à leurs propriétés inhérentes, fonctionner à des pressions plus élevées. Pour le stockage des substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+) ou des catégories CMR 1 et 2 dans un réservoir horizontal atmosphérique, la MTD consiste à installer un système de traitement de la vapeur. Cette MTD ne fait pas l'unanimité parmi les professionnels pour les raisons suivantes :</p> <ol style="list-style-type: none"> <i>Le présent BREF ne donne pas de définition du terme « volatile »</i> <i>aucun test ne permet de déterminer l'impact environnemental</i> <i>Les produits potentiellement nocifs pour l'environnement, mais considérés comme non toxiques, ne sont pas récupérés</i> <i>D'autres mesures de limitation des émissions permettent d'atteindre un niveau plus élevé de protection environnementale en tenant compte des coûts et des avantages des différentes techniques</i> <i>Il n'existe aucun critère de performance reconnu pour une installation de traitement de la vapeur</i> <i>Cette technique ne tient pas compte du coût ou des avantages d'autres techniques</i> <i>Elle ne permet pas de tenir compte des caractéristiques techniques de l'installation concernée, de son emplacement géographique et des conditions environnementales locales</i> <i>Cette conclusion n'apporte aucune proportionnalité</i> <p>Pour les autres substances, la MTD consiste à utiliser tout ou partie des techniques suivantes, selon les substances stockées :</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilisation de clapets de décharge et de soupapes de décompression (voir section 4.1.3.11) Pousser jusqu'à 56 mbar (voir section 4.1.3.11) Utiliser l'équilibrage de la vapeur (voir section 4.1.3.13) Utiliser un réservoir à espace variable pour la vapeur (voir section 4.1.3.14) Utiliser le traitement de la vapeur (voir section 4.1.3.15) <p>Le choix de la technologie du traitement de la vapeur doit être effectué au cas par cas.</p> <p>1.1.a.1.2.5 Stockage sous pression Le stockage sous pression est utilisé pour le stockage de toutes les catégories de gaz liquéfiés, depuis les gaz ininflammables jusqu'aux gaz très toxiques. Les seules émissions importantes dans l'air dans les conditions normales d'utilisation sont dues au drainage. La MTD applicable au drainage dépend du type de réservoir ; il peut s'agir d'un dispositif de vidange fermé raccordé à une installation de traitement de la vapeur (voir section 4.1.4). Le choix de la technologie du traitement de la vapeur doit être effectué au cas par cas.</p> <p>1.1.a.1.2.6 Réservoirs à toit respirant Pour les émissions dans l'air, la MTD consiste à (voir sections 3.1.9 et 4.1.3.14) :</p> <ul style="list-style-type: none"> Utiliser un réservoir à membrane flexible équipé de clapets de décharge/soupapes de décompression Utiliser un réservoir à toit respirant équipé de clapets de décharge/soupapes de décompression et raccordé à un système de traitement de la vapeur <p>Le choix de la technologie du traitement de la vapeur doit être effectué au cas par cas.</p> <p>1.1.a.1.2.7 Réservoirs cryogéniques Dans des conditions normales d'utilisation, ce type de réservoir n'est associé à aucune émission significative (voir section 3.1.10).</p> <p>1.1.a.1.2.8 Réservoirs enterrés et partiellement enterrés Les réservoirs enterrés et partiellement enterrés sont spécialement conçus pour les produits inflammables (voir respectivement les sections 3.1.11 et 3.1.8). Pour le stockage des substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+) ou cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction (CMR) des catégories 1 et 2 dans un réservoir à toit fixe, la MTD consiste à installer un dispositif de traitement de la vapeur. Cette MTD ne fait pas l'unanimité parmi les professionnels pour les raisons suivantes :</p> <ol style="list-style-type: none"> <i>Le présent BREF ne donne pas de définition du terme « volatile »</i> <i>aucun test ne permet de déterminer l'impact environnemental</i> 	<p>Réservoirs horizontaux atmosphériques Les carburants, huiles et HC sont stockés dans ce type de réservoirs</p> <p>Non concerné (stockage de carburants et huiles usagées uniquement)</p> <p>Pas de stockage sous pression</p> <p>Pas de réservoir à toit aspirant</p> <p>Pas de réservoir cryogénique.</p> <p>Pas de réservoir enterré</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<p>c) Les produits potentiellement nocifs pour l'environnement, mais considérés comme non toxiques, ne sont pas récupérés</p> <p>d) D'autres mesures de limitation des émissions permettent d'atteindre un niveau plus élevé de protection environnementale en tenant compte des coûts et des avantages des différentes techniques</p> <p>e) Il n'existe aucun critère de performance reconnu pour une installation de traitement de la vapeur</p> <p>f) Cette technique ne tient pas compte du coût ou des avantages d'autres techniques</p> <p>g) Elle ne permet pas de tenir compte des caractéristiques techniques de l'installation concernée, de son emplacement géographique et des conditions environnementales locales</p> <p>h) Cette conclusion n'apporte aucune proportionnalité</p> <p>Pour les autres substances, la MTD consiste à utiliser tout ou partie des techniques suivantes selon les substances stockées :</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilisation de clapets de décharge et de soupapes de décompression (voir section 4.1.3.11) Pousser jusqu'à 56 mbar (voir section 4.1.3.11) Utiliser l'équilibrage de la vapeur (voir section 4.1.3.13) Utiliser un réservoir à espace variable pour la vapeur (voir section 4.1.3.14) Utiliser le traitement de la vapeur (voir section 4.1.3.15) <p>Le choix de la technologie du traitement de la vapeur doit être effectué au cas par cas.</p> <p>1.a.1.3 Prévention des incidents et des accidents (majeurs) Sécurité et gestion des risques</p> <p>La directive Seveso II (directive du Conseil 96/82/CE du 9 décembre 1996 concernant la maîtrise des accidents majeurs liés à des substances dangereuses) exige que les sociétés prennent toutes les mesures nécessaires pour prévenir et limiter les conséquences des accidents majeurs. Elles doivent, dans tous les cas, posséder une politique de prévention des accidents majeurs (PPAM) et un système de gestion de la sécurité pour la mise en œuvre de la PPAM. Les sociétés manipulant de grandes quantités de substances dangereuses, dites de premier niveau, doivent également rédiger un rapport de sécurité et un plan d'urgence sur site et conserver une liste à jour des substances. Néanmoins, les usines n'entrant pas dans le cadre de la directive Seveso II peuvent également être à l'origine d'émissions dues à des incidents et à des accidents. L'utilisation d'un système de gestion de la sécurité similaire, mais peut-être moins détaillé, constitue la première étape d'un programme de prévention et de limitation de ces incidents/accidents.</p> <p>La MTD pour la prévention des incidents et des accidents consiste à utiliser le système de gestion de la sécurité décrit à la section 4.1.6.1.</p> <p>Procédures opérationnelles et formation</p> <p>La MTD consiste à mettre en œuvre et à suivre des mesures d'organisation adéquates et à organiser la formation et l'instruction des employés pour un fonctionnement sûr et responsable de l'installation, comme décrit à la section 4.1.6.1.1.</p> <p><u>Fuites dues à la corrosion et/ou à l'érosion</u></p> <p>La corrosion est l'une des principales causes de défaillance matérielle ; elle peut concerner toute surface métallique interne ou externe (voir section 4.1.6.1.4). La MTD consiste à prévenir la corrosion en :</p> <ul style="list-style-type: none"> Choisissant des matériaux de construction résistant au produit stocké Utilisant des méthodes de construction adaptées Empêchant la pénétration de l'eau de pluie ou des eaux souterraines dans le réservoir et, si nécessaire, en évacuant l'eau accumulée dans le réservoir Appliquant une gestion des eaux de pluies grâce à un mur de protection Appliquant une maintenance préventive Le cas échéant, en ajoutant des inhibiteurs de corrosion ou en appliquant une protection cathodique à l'intérieur du réservoir <p>De plus, pour un réservoir enterré, la MTD consiste à appliquer à l'extérieur du réservoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> Un revêtement résistant à la corrosion Un plaquage et/ou Un système de protection cathodique <p>La corrosion fissurante sous tension (CFS) est un problème propre aux sphères, aux réservoirs semi-cryogéniques et aux réservoirs cryogéniques contenant de l'ammoniaque. La MTD consiste à prévenir la CFS en :</p> <ul style="list-style-type: none"> Relâchant la tension par un traitement de réchauffage après soudage (voir section 4.1.6.1.4), Effectuant une inspection centrée sur le risque comme décrit à la section 4.1.2.2.1. <p>Procédures opérationnelles et instrumentation pour éviter les débordements</p> <p>La MTD consiste à mettre en œuvre et à appliquer des procédures opérationnelles au moyen, par exemple, d'un système de gestion, comme décrit à la section 4.1.6.1.5, pour garantir :</p>	<p>Le site n'est pas classé SEVESO.</p> <p>Procédures opérationnelles et formation</p> <p>Procédures et formation : L'ensemble des stockages mentionnés est géré par du personnel formé et qualifié selon les procédures d'habilitation au poste.</p> <p>Prévention de la corrosion : Programme de maintenance en place sur le site répondant à ces exigences</p> <p>Non concerné</p> <p>Non concerné</p> <p>Pour éviter les débordements : détection de niveau sur les cuves</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<ul style="list-style-type: none"> • L'installation d'instruments de niveau élevée ou à haute pression dotés de réglages d'alarme et/ou d'une fermeture automatique des soupapes • L'application d'instructions d'utilisation correctes pour empêcher tout débordement pendant une opération de remplissage du réservoir et • La disponibilité d'un creux suffisant pour recevoir un remplissage de lot <p>Une alarme autonome nécessite une intervention manuelle et des procédures appropriées ; des soupapes automatiques doivent être intégrées en amont de la conception du procédé pour éviter tout effet indirect de la fermeture. Le type d'alarme à utiliser doit être déterminé pour chaque réservoir (voir section 4.1.6.1.6).</p> <p>Instrumentation et automatisation pour éviter les fuites</p> <p>Les quatre techniques de base pouvant être utilisées pour détecter les fuites sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Système de barrière pour prévenir les déversements • Vérifications des stocks • Méthode d'émission acoustique • Surveillance de la vapeur dans le sol <p>La MTD consiste à utiliser une détection des fuites sur les réservoirs de stockage contenant des liquides pouvant potentiellement provoquer une pollution du sol. L'applicabilité des différentes techniques dépend du type de réservoir et est détaillée à la section 4.1.6.1.7.</p> <p>Approche fondée sur l'analyse des risques en ce qui concerne les émissions dans le sol sous les réservoirs L'approche fondée sur l'analyse des risques en ce qui concerne les émissions dans le sol depuis un réservoir de stockage aérien à fond plat et vertical contenant des liquides risquant de polluer le sol, consiste à appliquer des mesures de protection du sol à un niveau tel que le risque de pollution du sol due à des fuites depuis le fond du réservoir ou depuis un joint d'étanchéité au niveau de la jonction entre le fond et la paroi est « négligeable ». La section 4.1.6.1.8 explique cette approche et les niveaux de risque.</p> <p>La MTD consiste à atteindre un « niveau de risque négligeable » de pollution du sol depuis le fond et les raccords fond-paroi des réservoirs de stockage aériens. En revanche, dans certains cas, un niveau de risque « acceptable » peut être suffisant.</p> <p>Protection du sol autour des réservoirs (confinement)</p> <p>La MTD pour les réservoirs aériens contenant des liquides inflammables ou des liquides pouvant potentiellement provoquer une pollution du sol ou une pollution significative des cours d'eau adjacents consiste à prévoir un confinement secondaire, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Des merlons autour des réservoirs à paroi unique (voir section 4.1.6.1.11) • Des réservoirs à double paroi (voir section 4.1.6.1.13) • Des réservoirs coquilles ;(voir section 4.1.6.1.14) • Des réservoirs à double paroi avec évacuation par le bas surveillée (voir section 4.1.6.1.15) <p>Pour les nouveaux réservoirs à paroi unique contenant des liquides pouvant être à l'origine d'une pollution significative du sol ou d'une pollution significative des cours d'eau adjacents, la MTD consiste à mettre en place une barrière étanche complète dans le merlon (voir section 4.1.6.1.10).</p> <p>Pour les réservoirs existants dotés d'un merlon, la MTD consiste à appliquer une approche fondée sur l'analyse des risques, prenant en considération l'importance du risque de déversement du produit dans le sol, afin de déterminer si une barrière doit être installée et de choisir la barrière la mieux adaptée. Cette approche fondée sur l'évaluation des risques peut être également appliquée pour déterminer si une barrière étanche partielle dans un merlon suffit ou si l'ensemble du merlon doit être équipé d'une barrière étanche (voir section 4.1.6.1.11).</p> <p>Parmi les barrières étanches, on peut citer :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Une membrane flexible, comme du PEHD • Un matelas d'argile • Une surface en asphalte • Une surface en béton <p>Pour les solvants d'hydrocarbure chloré(HCC) dans des réservoirs à paroi unique, la MTD consiste à appliquer sur les barrières en béton (ou les confinements) des plaqués étanches aux HCC, à base de résines phénoliques ou furanniques. Une forme de résine époxyde est également étanche aux HCC (voir section 4.1.6.1.12).</p> <p>La MTD pour les réservoirs enterrés et partiellement enterrés contenant des produits pouvant potentiellement provoquer une pollution du sol consiste à :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utiliser un réservoir à double paroi avec détection des fuites (voir section 4.1.6.1.16) • Utiliser un réservoir à paroi unique avec confinement secondaire et détection des fuites (voir section 4.1.6.1.17) <p>Zones d'explosivité et sources d'inflammation Voir la section 4.1.6.2.1 et la directive ATEX 1999/92/EC.</p>	<p>Prévention des fuites : Programme de maintenance en place sur le site répondant à ces exigences</p> <p>Pour éviter les émissions dans le sol : rétention d'un volume et de matériau adapté. La hauteur de la rétention correspond à 100% du volume des cuves qui seront abritées.</p> <p>Non concerné</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<p>Protection contre l'incendie La mise en place éventuelle de mesures de protection contre l'incendie doit être déterminée au cas par cas. Ces mesures de protection contre l'incendie peuvent prévoir, par exemple (voir section 4.1.6.2.2) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Des parements ou des revêtements résistant au feu • Des murs coupe-feu • Des refroidisseurs à eau <p><u>Équipements de lutte contre l'incendie :</u> La mise en place éventuelle d'équipements de lutte contre l'incendie et le choix de ces équipements doivent être effectués au cas par cas en accord avec les sapeurs-pompiers locaux. La section 4.1.6.2.3 donnent quelques exemples.</p> <p>Confinement des produits extincteurs contaminés La capacité de confinement des produits extincteurs contaminés dépend de la situation locale, notamment des substances stockées et de la distance entre le stockage et les cours d'eaux et/ou son emplacement dans un captage d'eau (voir section 4.1.6.2.4). Pour les substances toxiques, cancérigènes ou toute autre substance dangereuse, la MTD consiste à appliquer un confinement total.</p>	<p>Zonage ATEX pour les cuves avec matériels adaptés</p> <p>Des murs coupe feu sont prévus dans la conception du projet</p> <p>Un poteau incendie est situé à moins de 200 m du site. Le site sera équipé d'extincteurs et de RIA.</p> <p>Les eaux d'extinction incendie sont stockées dans le bassin de rétention (qui sert de bassin d'orage également). Celui-ci a été dimensionné.</p>
Stockage de substances dangereuses conditionnées	
<p>Stockage des substances dangereuses conditionnées</p> <p>Sécurité et gestion des risques Le stockage de substances dangereuses conditionnées n'est associé à aucune perte opérationnelle. Les seules émissions possibles sont dues à des incidents et à des accidents (majeurs). Les sociétés qui entrent dans le cadre de la directive Seveso II doivent prendre toutes les mesures nécessaires pour prévenir et limiter les conséquences des accidents majeurs. Elles doivent, dans tous les cas, mettre en place une politique de prévention des accidents majeurs (PPAM), ainsi qu'un système de gestion de la sécurité pour la mise en œuvre de la PPAM. Les sociétés de la catégorie à haut risque (annexe I de la directive) doivent également rédiger un rapport de sécurité et un plan d'urgence sur site et tenir à jour une liste des substances. Néanmoins, les sociétés stockant des substances dangereuses n'entrant pas dans le cadre de la directive Seveso II peuvent également provoquer des émissions dues à des incidents et à des accidents. L'application d'un système de gestion de la sécurité similaire, mais peut-être moins détaillé, constitue la première étape d'un programme de prévention et de limitation des incidents et des accidents. La MTD pour la prévention des incidents et des accidents consiste à appliquer un système de gestion de la sécurité, selon la description de la section 4.1.6.1. Le niveau de détail du système dépend de différents facteurs et notamment : des quantités de substances stockées, des dangers spécifiques associés aux substances et de la localisation du stockage. En revanche, la MTD doit au minimum prévoir l'évaluation des risques d'accidents et d'incidents sur le site à l'aide des cinq étapes décrites à la section 4.1.6.1</p> <p>Formation et responsabilité La MTD consiste à nommer la ou les personnes responsables du fonctionnement du stockage. La MTD consiste à apporter à la personne responsable ou aux personnes responsables la formation spécifique et la formation de reclassement pour les procédures d'urgence, selon la description de la section 4.1.7.1 et à informer les autres employés du site des risques associés au stockage de substances dangereuses conditionnées et des précautions nécessaires pour le stockage sécurisé des substances présentant différents dangers.</p> <p>Zone de stockage La MTD consiste à utiliser un bâtiment de stockage et/ou une zone de stockage extérieure couverte d'un toit, comme décrit à la section 4.1.7.2. Pour le stockage de quantités inférieures à 2 500 litres ou kilogrammes de substances dangereuses, l'utilisation d'un compartiment de stockage, tel que décrit à la section 4.1.7.2, est également une MTD.</p> <p>Séparation et isolement La MTD consiste à séparer la zone ou le bâtiment de stockage de substances dangereuses conditionnées des autres stockages, des sources d'inflammation et des autres bâtiments du site et extérieurs au site en respectant un éloignement suffisant et en ajoutant, parfois, des murs anti-feu. Les EM n'utilisent pas tous les mêmes distances entre le stockage (extérieur) de substances dangereuses conditionnées et d'autres objets sur le site et extérieur au site ; la section 4.1.7.3 donne quelques exemples. La MTD consiste à séparer et/ou à isoler les substances incompatibles. L'annexe 8.3 donne la liste des combinaisons compatibles et incompatibles. Les EM n'utilisent pas tous les mêmes distances et/ou cloisonnement pour le stockage des substances incompatibles ; la section 4.1.7.4 donne quelques exemples.</p> <p>Confinement des fuites et des produits extincteurs contaminés La MTD consiste à installer un réservoir étanche aux liquides selon la section 4.1.7.5, pouvant contenir tout ou partie des liquides dangereux stockés au-dessus d'un tel réservoir. La nécessité de contenir tout ou partie des fuites dépend des substances stockées et de la localisation du stockage (par ex., dans un captage d'eau) et ne peut être décidée qu'au cas par cas.</p>	<p>Non concerné par cette section : le site n'est pas classé SEVESO.</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<p>La MTD consiste à installer un dispositif de récupération des produits extincueurs étanche aux liquides dans les bâtiments de stockage et les zones de stockage selon la section 4.1.7.5. La capacité de récupération dépend des substances stockées, de la quantité de substances stockées, du type de conditionnement utilisé et du système de lutte contre l'incendie utilisé ; elle ne peut être décidée qu'au cas par cas.</p> <p>Équipement de lutte contre l'incendie La MTD consiste à utiliser un niveau de protection adapté aux mesures de prévention de l'incendie et de lutte contre l'incendie décrites à la section 4.1.7.6. Le niveau de protection approprié doit être déterminé au cas par cas en accord avec les sapeurs-pompiers locaux.</p> <p>Prévention de l'inflammation La MTD consiste à prévenir l'inflammation à la source, comme décrit à la section 4.1.7.6.1</p>	
Bassins et fosses	
<p>Bassins et fosses Les bassins et les fosses sont utilisés, par exemple, pour le stockage du lisier dans des exploitations agricoles ou de l'eau et autres liquides non inflammables ou volatiles dans des installations industrielles. Lorsque les émissions dans l'air dues aux conditions normales d'utilisation sont significatives, par exemple avec le stockage du lisier, la MTD consiste à couvrir les bassins et les fosses à l'aide de l'une des options suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un toit en plastique (voir section 4.1.8.2) • Un toit flottant (voir section 4.1.8.1) • Sur les petits bassins uniquement, un toit rigide (voir section 4.1.8.2) <p>De plus, lorsqu'un toit rigide est utilisé, un système de traitement de la vapeur doit être utilisé pour obtenir une réduction supplémentaire des émissions (voir section 4.1.3.15). La nécessité d'un traitement de la vapeur et le type de traitement doivent être déterminés au cas par cas. Pour prévenir les débordements dus à la pluie lorsque les bassins et les fosses ne sont pas couverts, la MTD consiste à prévoir une revanche suffisante ; voir section 4.1.11.1. Lorsque les substances stockées dans un bassin ou une fosse risquent de contaminer le sol, la MTD consiste à installer une barrière étanche. Il peut s'agir d'une membrane flexible, d'une couche d'argile ou de béton suffisante (voir section 4.1.9.1).</p>	<p>Aucun bassin ou fosse ne sera implantée sur le site (hors bassin d'orage).</p>
Cavités minées atmosphériques : site non concerné par cette MTD	
Cavités minées sous pression : site non concerné par cette MTD	
Cavités salines : site non concerné par cette MTD	
Stockage flottant : site non concerné par cette MTD	
Transfert et manipulation des liquides et gaz liquéfiés	
<p>Principes généraux pour prévenir et réduire les émissions</p> <p>Inspection et entretien La MTD consiste à utiliser un outil permettant d'établir des plans d'entretien proactif et de mettre en place des plans d'inspection fondés sur l'évaluation des risques, comme l'approche d'entretien centrée sur le risque et sur la fiabilité (voir section 4.1.2.2.1).</p> <p>Programme de détection et de réparation des fuites Sur les grandes installations de stockage, la MTD consiste à mettre en place un programme de détection des fuites et de réparation, adapté aux propriétés des produits stockés. L'accent doit être mis sur les situations les plus susceptibles de provoquer des émissions (comme les gaz/liquides légers, systèmes sous pression et/ou fonctionnement à des températures très élevées) (voir section 4.2.1.3).</p> <p>Principe de réduction maximale des émissions lors du stockage en réservoirs La MTD consiste à réduire les émissions dues au stockage en réservoirs, au transfert et à la manipulation ayant un impact environnemental négatif significatif, comme décrit à la section 4.1.3.1. Cette MTD s'applique aux grandes installations de stockage sur lesquelles un délai de mise en œuvre est autorisé.</p> <p>Sécurité et gestion des risques La MTD pour la prévention des incidents et des accidents consiste à utiliser un système de gestion de la sécurité décrit à la section 4.1.6.1.</p> <p>Procédures opérationnelles et formation La MTD consiste à mettre en œuvre et à suivre des mesures d'organisation adéquates et de favoriser la formation et l'instruction des employés pour un fonctionnement sûr et responsable de l'installation, comme décrit à la section 4.1.6.1.1.</p> <p>Considérations relatives aux techniques de transport et de manipulation</p> <p>Canalisations La MTD consiste à utiliser des canalisations aériennes fermées dans les nouvelles installations (voir section 4.2.4.1). Pour les canalisations enterrées existantes, la MTD consiste à utiliser une approche d'entretien fondée sur l'évaluation des risques et de la fiabilité, comme décrit à la section 4.1.2.2.1.</p>	<p>Programme de maintenance en place sur le site répondant à ces exigences, y compris : - détection des fuites</p> <p>Non concerné</p> <p>Les émissions dues au stockage en réservoir restent limitées, par l'utilisation exclusive de cuves fermées.</p> <p>Le site n'est pas classé SEVESO.</p> <p>L'ensemble des stockages mentionnés est géré par du personnel formé et qualifié selon les procédures d'habilitation au poste. Des procédures sont en place pour s'assurer du bon déroulement des dépotages et pour prévenir les mélanges incompatibles.</p> <p><u>Canalisations</u> Aucune canalisation aérienne n'est prévue.</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<p>Les brides boulonnées et les assemblages à joint sont des sources importantes d'émission fugaces. La MTD consiste à réduire au maximum le nombre de brides en les remplaçant par des raccords soudés, dans la limite des exigences opérationnelles pour l'entretien de l'équipement ou la flexibilité du système de transport (voir section 4.2.2.1).</p> <p>La MTD pour les raccords avec bride boulonnée (voir section 4.2.2.2.) prévoit :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'installation de brides pleines sur des accessoires rarement utilisés pour prévenir toute ouverture accidentelle • Le remplacement des soupapes par des bouchons ou des tampons sur les conduites ouvertes • La vérification de l'utilisation de joints appropriés à l'application du procédé • La vérification de l'installation correcte du joint • La vérification de l'assemblage et du chargement corrects du joint de bride • L'installation, en cas de transport de substances toxiques, cancérigènes ou autre substance dangereuse, de joints très fiables, comme les joints spiralés, les joints kammprofile ou les joints annulaires <p>La corrosion interne peut être due à la nature corrosive du produit transporté (voir section 4.2.3.1). La MTD consiste à prévenir la corrosion en :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Choissant des matériaux de construction résistant au produit • Utilisant des méthodes de construction adaptées • Utilisant la maintenance préventive • Le cas échéant, appliquant un revêtement interne ou ajoutant des inhibiteurs de corrosion <p>Pour protéger la conduite de toute corrosion externe, la MTD consiste à appliquer un système de revêtement à une, deux ou trois couches selon les conditions spécifiques du site (par ex., à proximité de la mer). Le revêtement n'est généralement pas appliqué sur des conduites en plastique ou en acier inoxydable (voir section 4.2.3.2).</p> <p>Traitement de la vapeur</p> <p>La MTD consiste à utiliser l'équilibrage ou le traitement de la vapeur en cas d'émissions significatives lors du chargement et du déchargement de substances volatiles dans (ou depuis) des camions, des barges et des bateaux. L'importance de ces émissions dépend de la substance et du volume émis et doit être déterminée au cas par cas. Pour plus de détails, consultez la section 4.2.8.</p> <p>Selon les réglementations hollandaises, l'émission de méthanol est significative lorsqu'elle dépasse 500 kg/an.</p> <p>Soupapes</p> <p>La MTD pour les soupapes comprend les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sélection du matériau de conditionnement et de la construction adaptée à l'application du procédé • Surveillance centrée sur les soupapes présentant le plus grand risque (par exemple les vannes de régulation à tige montante utilisées en continu) • Utilisation de vannes de régulation rotatives ou de pompes à vitesse variable à la place des vannes de régulation à tige montante • En présence de substances toxiques, cancérigènes ou d'autres substances dangereuses, installation de soupapes à diaphragme, à soufflet ou à double paroi • Acheminement des clapets de décharge vers le système de transport ou de stockage ou vers le système de traitement de la vapeur <p>Voir sections 3.2.2.6 et 4.2.9.</p> <p>Pompes et compresseurs</p> <p><u>Installation et entretien des pompes et compresseurs</u></p> <p>La conception, l'installation et le fonctionnement d'une pompe ou d'un compresseur ont un impact important sur la durée de vie et la fiabilité du dispositif d'étanchéité. Parmi les principaux éléments d'une MTD, on peut citer :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La fixation correcte de la pompe ou de l'unité de compression à sa plaque de base ou au châssis • Forces du tuyau de raccordement conformes aux recommandations du fabricant • Conception adéquate des canalisations d'aspiration pour réduire au maximum le déséquilibre hydraulique • Alignement de l'arbre et du boîtier conforme aux recommandations du fabricant • Alignement de l'entraînement/pompe ou du couplage du compresseur conforme aux recommandations du fabricant, le cas échéant • Niveau correct d'équilibre des pièces rotatives • Amorçage efficace des pompes et des compresseurs avant le démarrage • Fonctionnement de la pompe et du compresseur conforme à la plage de performances recommandée par le fabricant (les performances optimales sont atteintes au niveau de son meilleur point de rendement) • Le niveau de la NPSH (net positive suction head : valeur de la pression mesurée à l'entrée de la pompe) disponible doit toujours être en supplément de la pompe ou du compresseur • Surveillance et entretien réguliers de l'équipement rotatif et des dispositifs d'étanchéité, associés à un programme de réparation et de remplacement 	<p><u>Traitement des vapeurs (pour les produits volatils)</u></p> <p>Aucun système de traitement des vapeurs lors du remplissage des cuves n'est prévu.</p> <p><u>Soupapes</u></p> <p>Les cuves de carburants sont équipées d'évent de respiration.</p> <p><u>Pompes et compresseurs</u></p> <p>Les MTD relatives à l'installation et à l'entretien des pompes seront appliquées. Les pompes seront installées par une société spécialisée.</p>

Techniques recommandées par le BREF « Émissions dues au stockage » ESB	Application sur le projet
<p>Dispositif d'étanchéité dans les pompes</p> <p>La MTD consiste à choisir la pompe et les types de dispositif d'étanchéité adaptés à l'application du procédé, de préférence des pompes technologiquement conçues pour être étanches, comme les électropompes à stator chemisé, les pompes à couplage magnétique, les pompes à garnitures mécaniques multiples et système d'arrosage ou de butée, les pompes avec garnitures mécaniques multiples et joints étanches à l'atmosphère, des pompes à diaphragme ou les pompes à soufflet. Pour plus de détails, voir les sections 3.2.2.2, 3.2.4.1 et 4.2.9.</p> <p>Dispositifs d'étanchéité dans les compresseurs</p> <p>La MTD pour les compresseurs transportant des gaz non toxiques consiste à utiliser des joints mécaniques à lubrification par gaz. La MTD pour les compresseurs transportant des gaz toxiques consiste à utiliser des joints doubles avec barrière liquide ou gazeuse et à purger le côté procédé du joint de confinement avec un gaz tampon inerte. En cas de fonctionnement à très haute pression, la MTD consiste à utiliser un système de joint tandem triple. Pour plus de détails, voir les sections 3.2.3 et 4.2.9.13.</p> <p>Raccords d'échantillonnage</p> <p>La MTD pour les points d'échantillonnage de produits volatils consiste à utiliser un robinet d'échantillonnage de type piston hydraulique ou un robinet à aiguille et un robinet-vanne de sectionnement. Si les conduites d'échantillonnage doivent être purgées, la MTD consiste à utiliser des conduites d'échantillonnage en circuit fermé (voir section 4.2.9.14).</p>	<p>Le choix des pompes sera réalisé par une société spécialisée.</p> <p>Aucun compresseur n'est prévu.</p> <p>Non concerné (pas de produits volatils)</p>

Tableau 6 : Conformité au BREF « Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac »

3.1.3.3. Bref transversal : Efficacité énergétique

Techniques recommandées par le BREF ENE « Efficacité énergétique »	Application sur le projet
Management de l'efficacité énergétique	
<p>1. Les MTD consistent à mettre en œuvre et à adhérer à un système de management de l'efficacité énergétique (SM2E) qui intègre, en s'adaptant aux circonstances particulières, la totalité des éléments ci-après (voir Section 2.1).</p> <p>(a) engagement de la direction générale (l'engagement de la direction générale est considéré comme une condition préalable d'une application couronnée de succès).</p> <p>(b) définition par la direction générale d'une politique d'efficacité énergétique pour l'installation.</p> <p>(c) planification et élaboration des objectifs et des cibles (voir MTD 2, 3 et 8).</p> <p>(d) mise en œuvre des procédures en portant une attention particulière aux points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> i) structure et responsabilité, ii) formation, sensibilisation et compétence (voir MTD 13), iii) communication, iv) implication des employés, v) documentation, vi) efficacité du contrôle des procédés (voir MTD 14), vii) maintenance (voir MTD 15), viii) préparation aux situations d'urgence et moyens d'action, ix) maintien de la conformité avec la législation et les accords (lorsque de tels accords existent) relatifs à l'efficacité énergétique. <p>(e) analyse comparative : identification et évaluation des indicateurs d'efficacité énergétique au fil du temps (voir MTD 8), réalisation de comparaisons systématiques et régulières par rapport à des référentiels sectoriels, nationaux ou régionaux en matière d'efficacité énergétique, lorsqu'il existe des données vérifiées (voir Sections 2.1 (e), 2.16 et MTD 9).</p> <p>(f) Vérification des performances et mesures correctives en accordant une attention particulière aux points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> i) surveillance et de mesure (voir MTD 16), ii) actions correctives et préventives, iii) maintien d'enregistrements, iv) réalisations d'audits internes indépendants (si possible) afin de déterminer si le système de management de l'efficacité énergétique est conforme aux modalités prévues et s'il est correctement mis en œuvre et maintenu dans le temps (voir MTD 4 et 5) <p>(g) Révision du SM2E par la direction générale pour vérifier qu'il reste adapté, adéquat et efficace.</p> <p>Pour les points (h) et (i), voir ci-dessous d'autres caractéristiques concernant le constat d'efficacité énergétique et la vérification externe.</p> <p>(h) prise en compte lors de la conception d'une installation, de l'incidence environnementale de son démantèlement en fin de vie.</p> <p>(i) développement de technologies d'efficacité énergétique, et suivi des progrès en matière de techniques d'efficacité énergétique.</p> <p>Le SM2E peut être réalisé en s'assurant que ces éléments font partie de systèmes de management existants (tels que les SME) ou en mettant en œuvre un système de management de l'efficacité énergétique distinct.</p> <p>Trois étapes supplémentaires sont à considérer comme des mesures de renfort. Bien qu'elles présentent indéniablement des avantages, les systèmes qui les omettent peuvent néanmoins être considérés comme MTD. Ces trois étapes supplémentaires sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • (voir Section 2.1 (h)) préparation et publication à intervalles réguliers (si possible avec une validation externe), d'un relevé d'efficacité énergétique décrivant tous les aspects environnementaux importants de l'installation, permettant une comparaison annuelle avec les objectifs et les cibles en matière d'efficacité énergétique et avec les référentiels sectoriels, comme approprié • (voir Section 2.1 (i)) examen et validation par un organisme de certification accrédité ou par un vérificateur externe du SM2E du système de management de l'efficacité énergétique et de la procédure d'audit • (voir Section 2.1, Applicabilité, 2) mise en œuvre et adhésion à un système volontaire de gestion de l'efficacité énergétique reconnue au niveau national ou international tel que : <ul style="list-style-type: none"> ✓ DS2403, IS 393, SS627750, VDI Richtlinie No. 46, etc. ✓ (en cas d'inclusion d'un système de management de l'efficacité énergétique dans un SME) Système de management environnemental et d'audit (EMAS) et EN ISO 14001 : 1996. Cette étape volontaire pourrait conférer une crédibilité plus élevée au SM2E. Toutefois, des systèmes de gestion de l'énergie qui ne sont pas normalisés peuvent s'avérer tout aussi efficaces à condition d'être correctement conçus et mis en œuvre. 	<p>Système de management de l'environnement du site décrit dans le tableau d'étude du BREF « Traitement des déchets »</p>
Planification et définition d'objectifs et de cibles	
<p>2. Les MTD consistent à minimiser de manière continue l'impact sur l'environnement d'une installation, en programmant les actions et les investissements de manière intégrée et à court, moyen et long termes, tout en tenant compte du coût et des bénéfices et des effets croisés.</p>	<p>Dans la politique HSE, le site s'engage à prévenir les risques de pollution accidentelle liés aux activités.</p> <p>La baisse des impacts sur l'environnement passe par la surveillance des milieux (air, eau de surface, bruit).</p> <p>D'un point de vue énergétique, la minimisation de l'impact sur l'environnement passe par la limitation des stockages de carburant liquide au strict minimum. Les cuves de carburant liquides sont aériennes et sur rétention.</p>
<p>3. Les MTD consistent à identifier, au moyen d'un audit, les aspects d'une installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique. Il importe que cet audit soit compatible avec l'approche par systèmes (voir MTD 7).</p>	<p>Les installations alimentées par le réseau électrique seront peu nombreuses.</p>

Techniques recommandées par le BREF ENE « Efficacité énergétique »	Application sur le projet
<p><i>Le champ d'application et la nature de l'audit (par exemple niveau de détail, l'intervalle entre les audits) sont fonction du type, de la taille et de la complexité de l'installation ainsi que de la consommation d'énergie des procédés et des systèmes qui la composent. (Voir Section 2.8.), par ex.:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> dans les grandes installations comportant de nombreux systèmes et des composants individuels consommateurs d'énergie comme les moteurs, il est nécessaire de donner la priorité à la collecte des informations nécessaires et aux utilisations importantes ; dans les petites installations, un audit de type « walk-through (examen général rapide) » peut être suffisant. 	<p>Il est prévu la présence d'un compteur électrique sur le site.</p> <p>Il est prévu un relevé régulier du compteur et bilan mensuel.</p>
<p>4. Lors de la réalisation d'un audit, les MTD consistent à mettre en évidence les aspects d'une installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique (voir Section 2.11) :</p> <p>a) type et quantité d'énergie utilisée dans l'installation, dans les systèmes qui la composent et par les différents procédés ;</p> <p>b) équipements consommateurs d'énergie, et type et quantité d'énergie utilisée dans l'installation ;</p> <p>c) possibilités de minimiser la consommation d'énergie, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> contrôle/réduction des temps de fonctionnement, par exemple arrêt en dehors des périodes d'utilisation (par ex. voir Sections 3.6, 3.7, 3.8, 3.9, 3.11) ; assurance d'une optimisation de l'isolation, par ex. voir Sections 3.1.7, 3.2.11 et 3.11.3.7 ; optimisation des utilités, des systèmes, des procédés et des équipements associés <p>d) possibilités d'utilisation d'autres sources d'énergie plus efficaces, en particulier l'énergie excédentaire provenant d'autres procédés et/ou systèmes, voir Section 3.3</p> <p>e) possibilités d'application de l'énergie excédentaire à d'autres procédés et/ou systèmes, voir Section 3.3</p> <p>f) possibilité d'améliorer la qualité de la chaleur (voir Section 3.3.2).</p>	<p>Aucun audit n'a été réalisé, s'agissant d'un projet.</p> <p>Lors de l'audit qui sera réalisé, l'ensemble des installations seront caractérisés selon les MTD définies.</p>
<p>5. Les MTD consistent à utiliser des méthodes ou outils appropriés pour faciliter la mise en évidence et la quantification des possibilités d'économies d'énergie, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> des modèles, des bases de données et des bilans énergétiques (voir Section 2.15) ; une technique telle que la méthode de pincement (voir Section 2.12), l'analyse d'exergie ou d'enthalpie (voir Section 2.13), ou la thermoéconomie (voir Section 2.14) ; des estimations et des calculs (voir Sections 1.5 et 2.10.2). 	<p>Il est prévu un relevé régulier des consommations en électricité et en carburants.</p>
<p>6. Les MTD consistent à identifier les opportunités d'optimisation de la récupération d'énergie au sein de l'installation, entre les systèmes de l'installation (voir MTD 7) et/ou avec une ou plusieurs tierces parties.</p>	<p>Compte tenu du projet, aucune récupération d'énergie n'est possible et prévue.</p>
<p>7. Les MTD consistent à optimiser l'efficacité énergétique au moyen d'une approche systémique du management de l'énergie dans l'installation. Les systèmes à prendre en considération en vue d'une optimisation globale sont notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> les unités de procédés (voir BREF sectoriels) les systèmes de chauffage tels que : <ul style="list-style-type: none"> ✓ vapeur (voir Section 3.2) ✓ eau chaude le refroidissement et le vide (voir le BREF ICS relatif aux systèmes de refroidissement industriel) les systèmes entraînés par un moteur, tels que : <ul style="list-style-type: none"> ✓ air comprimé (voir Section 3.7) ✓ le pompage (voir Section 3.8) l'éclairage (voir Section 3.10) le séchage, la séparation et la concentration (voir Section 3.11). 	<p>Les process utilisés sur le site restent simples et peu énergivores :</p> <ul style="list-style-type: none"> - pas de système de chauffage, - pas de système de refroidissement, - pas de séchage, etc.
<p>8. Les MTD consistent à établir des indicateurs d'efficacité énergétique par la mise en œuvre de toutes les actions suivantes :</p> <p>a) identification d'indicateurs d'efficacité énergétique appropriés pour l'installation et, si nécessaire, pour les différents procédés, systèmes et/ou unités, et mesure de leur évolution dans le temps ou après mise en œuvre de mesures d'efficacité énergétique (voir Sections 1.3 et 1.3.4) ;</p> <p>b) identification et enregistrement de limites appropriées associées aux indicateurs (voir Sections 1.3.5 et 1.5.1) ;</p> <p>c) identification et enregistrement de facteurs susceptibles d'entraîner une variation de l'efficacité énergétique des procédés, systèmes et/ou unités (voir Sections 1.3.6 et 1.5.2)</p>	<p>a) Indicateurs d'efficacité énergétique : Suivi de l'ensemble des consommations énergétiques (électricité et carburants). Pour les combustibles et l'électricité : analyse mensuelle des écarts budget/réel</p> <p>b) Limite : budget construit à partir de la consommation des années précédentes</p> <p>c) Compte tenu des process qui seront mis en œuvre, une variation de l'efficacité énergétique est peu probable.</p>
<p>9. Les MTD consistent à réaliser des comparaisons systématiques et régulières par rapport à des référentiels sectoriels, nationaux ou régionaux, lorsque des données validées sont disponibles.</p>	<p>Les consommations du projet pourront être comparées aux consommations des autres sites SGVD (sous condition des mêmes process mis en œuvre).</p>
Prise en compte de l'efficacité énergétique lors de la conception	
<p>10. Les MTD consistent à optimiser l'efficacité énergétique lors de la planification d'une nouvelle installation, unité ou système ou d'une modernisation de grande ampleur (voir Section 2.3), selon les modalités suivantes :</p> <p>a) l'efficacité énergétique doit être prise en compte dès les premiers stades de la conception, qu'elle soit théorique ou pratique, même si les besoins d'investissement ne sont pas encore bien définis, et elle doit être intégrée dans la procédure d'appel d'offres ;</p> <p>b) mise au point et/ou sélection de techniques d'efficacité énergétique (voir Sections 2.1 (k) et 2.3.1) ;</p>	<p>L'efficacité énergétique est prise en compte dans le choix des futurs équipements du projet pour obtenir un coût d'exploitation le plus bas possible.</p>

Techniques recommandées par le BREF ENE « Efficacité énergétique »	Application sur le projet
<p>c) il peut s'avérer nécessaire de rassembler des données supplémentaires, dans le cadre du projet de conception ou séparément, pour compléter les données existantes ou pour combler des lacunes dans les connaissances ;</p> <p>d) les travaux associés à la prise en compte de l'efficacité énergétique au stade de la conception doivent être menés par un expert en énergie</p> <p>e) la cartographie initiale de la consommation énergétique doit aussi permettre de déterminer quelles sont les parties intervenant dans l'organisation du projet qui influenceront sur la consommation énergétique future, et d'optimiser, en concertation avec ces parties, l'intégration de l'efficacité énergétique au stade de la conception de la future installation. Il peut s'agir, par exemple, du personnel de l'installation existante chargé de déterminer les paramètres d'exploitation.</p>	<p>En cas de nouveau projet, une analyse des efficacités énergétiques sera réalisée (consommation électrique par exemple).</p>
Intégration accrue des procédés	
<p>11. Les MTD consistent à rechercher l'optimisation de l'utilisation de l'énergie par plusieurs procédés ou systèmes (voir Section 2.4), au sein de l'installation, ou avec une tierce partie.</p>	<p>Hormis le banaliseur de DASRI, les autres process sont des process largement utilisés et relativement simples, dont l'optimisation de l'utilisation de l'énergie semble difficile.</p>
Maintien de la dynamique des initiatives en matière d'efficacité énergétique	
<p>12. Les MTD consistent à maintenir la dynamique du programme d'efficacité énergétique au moyen de diverses techniques, notamment :</p> <p>a) mise en œuvre d'un système spécifique de management de l'énergie (voir Section 2.1 et MTD 1) ;</p> <p>b) comptabilisation de l'énergie sur la base de valeurs réelles (mesurées); la responsabilité en matière d'efficacité énergétique incombe ainsi à l'utilisateur/celui qui paie la facture, et c'est également à lui qu'en revient le mérite (voir Sections 2.5, 2.10.3 et 2.15.2) ;</p> <p>c) création de centres de profit en matière d'efficacité énergétique (voir Section 2.5) ;</p> <p>d) analyse comparative (voir Section 2.16 et MTD 9) ;</p> <p>e) nouvelle façon d'appréhender les systèmes de management existants, par exemple en ayant recours à l'excellence opérationnelle (voir Section 2.5) ;</p> <p>f) recours à des techniques de gestion des changements organisationnels (une autre facette de l'Excellence opérationnelle, voir Section 2.5).</p>	<p>a) Un SME sera mis en place</p> <p>b) il est prévu un suivi des consommations mensuelles de combustible / électricité (décrit dans les MTD précédentes)</p> <p>c) le site gèrera en interne le suivi des consommations énergétiques</p> <p>d) voir MTD n°9 (benchmarking)</p> <p>e) - f) cf. a)</p>
Maintien de l'expertise	
<p>13. Les MTD consistent à maintenir l'expertise en matière d'efficacité énergétique et de systèmes consommateurs d'énergie, notamment par les techniques suivantes :</p> <p>a) recrutement de personnel qualifié et/ou formation du personnel. La formation peut être dispensée en interne, par des experts externes, au moyen de cours formels ou dans le cadre de l'autoformation/développement personnel (voir Section 2.6) ;</p> <p>b) mise en disponibilité périodique du personnel pour effectuer des contrôles programmés ou spécifiques (sur leur installation d'origine ou sur d'autres, voir Section 2.5) ;</p> <p>c) partage des ressources internes entre les sites (voir Section 2.5) ;</p> <p>d) recours à des consultants dûment qualifiés pour les contrôles programmés (par ex. voir Section 2.11) ;</p> <p>e) externalisation des systèmes et/ou fonctions spécialisés (par ex. voir Annexe 7.12).</p>	<p>a) Sensibilisation du personnel par des newsletters, des fiches éclair (formation).</p> <p>b) c) Audit énergie interne groupe.</p> <p>d) Recours à des consultants spécialisé en cas de besoin (exemple : audit énergétique, etc.)</p> <p>e) Non prévu</p>
Bonne maîtrise des procédés	
<p>14. Les MTD consistent à s'assurer la bonne maîtrise des procédés, notamment par les techniques suivantes :</p> <p>a) mettre en place des systèmes pour faire en sorte que les procédures soient connues, bien comprises et respectées (voir Sections 2.1(d) (vi) et 2.5) ;</p> <p>b) vérifier que les principaux paramètres de performance sont connus, ont été optimisés concernant l'efficacité énergétique, et font l'objet d'une surveillance (voir Sections 2.8 et 2.10) ;</p> <p>c) documenter ou enregistrer ces paramètres (voir Sections 2.1(d) (vi), 2.5, 2.10 et 2.15).</p>	<p>Ces points figurent dans le système de management intégré du site, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> - rédaction de procédures, - communication sur les procédures, - formation du personnel, - définition d'indicateurs.
Maintenance	
<p>15. Les MTD consistent à réaliser la maintenance des installations en vue d'optimiser l'efficacité énergétique par l'application de toutes les mesures suivantes :</p> <p>a) définir clairement les responsabilités de chacun en matière de planification et d'exécution de la maintenance</p> <p>b) établir un programme structuré de maintenance, basé sur les descriptions techniques des équipements, sur les normes, etc., ainsi que sur les éventuelles pannes des équipements et leurs conséquences. Il est préférable de programmer certaines activités de maintenance durant les périodes d'arrêt des installations</p> <p>c) faciliter le programme de maintenance par des systèmes appropriés d'archivage des données et par des tests de diagnostic</p> <p>d) mise en évidence, grâce à la maintenance de routine et en fonction des pannes et/ou des anomalies, d'éventuelles pertes d'efficacité énergétique ou de possibilités d'amélioration de l'efficacité énergétique</p> <p>e) détecter les fuites, les équipements défectueux, les paliers usagés, etc., susceptibles d'influencer ou de contrôler la consommation d'énergie, et y remédier dès que possible.</p>	<p>Programme de maintenance très détaillé répondant aux points a), b), c), d), e) et défini par les exigences du groupe.</p>
Surveillance et mesurage	
<p>16. Les MTD consistent à établir et à maintenir des procédures documentées pour surveiller et mesurer régulièrement les principales caractéristiques des opérations et activités qui peuvent avoir un impact significatif sur l'efficacité énergétique. La Section 2.10 propose des techniques appropriées à cet effet.</p>	<p>Des procédures encadrent la réalisation des mesures sur les secteurs du site pouvant avoir un impact sur l'efficacité énergétique.</p> <p>La surveillance et les mesures sont réalisées et régulièrement présentées lors des réunions spécifiques avec la Direction.</p>

Tableau 7 : Conformité au BREF « Efficacité énergétique »

4. Conclusion

La société SGVD envisage d'exploiter une plate-forme de transit, tri, regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes - Commune de Rémire-Montjoly (973). Le site sera soumis à autorisation au titre de la rubrique IED n°3550: Stockage temporaire de déchets dangereux

Le positionnement de cette unité projetée par rapport aux conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) définies dans le BREF WT (traitement des déchets) de 2023 a été réalisé au travers de l'Arrêté Ministériel du 17 décembre 2019 relatif *aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED. Une analyse de la conformité par rapport aux BREF transversaux ENE - Efficacité énergétique (Février 2009) et EFS – Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (Juillet 2006) a été réalisée parallèlement.*

Il en ressort qu'aucun écart vis-à-vis des Meilleures Techniques Disponibles (MTD) n'a été constaté concernant le projet envisagé par SGVD.

L'objectif de la société SGVD étant de concevoir un projet conforme aux MTD et de veiller à ce que l'installation respecte les valeurs limites d'émissions fixées par cet arrêté du 17 décembre 2019 relatif *aux MTD applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED.*

Par ailleurs, les paramètres pertinents ainsi que les valeurs limites d'émission et fréquences associées qui sont retenus pour la surveillance des effluents gazeux et aqueux dans le cadre du projet sont synthétisés dans les tableaux ci-dessous.

Effluents aqueux

Surveillance applicable	Caractéristiques de l'effluent	Paramètre pertinent retenu	Valeur limite d'émission (VLE)	Fréquence de surveillance (9)
A toutes les installations de traitement de déchets – AM 17/12/2019 : Annexe 3.1 – Prescription X	Eaux de ruissellement et dans un second temps eaux de process provenant du prétraitement des effluents hydrocarbonés ²	Matières en suspension (MES)	60 mg/L	Mensuelle
		Demande chimique en oxygène (DCO)	180 mg/L	Mensuelle
		Carbone organique total (COT)	60 mg/L	Mensuelle
		Indice hydrocarbure	10 mg/L	Mensuelle
		PFOA (3)		Semestrielle
		PFOS (3)		Semestrielle

Tableau 8 : Surveillance des effluents aqueux - Valeurs limites d'émission (VLE) retenues - MTD applicables au site projeté (BREF WT - AM 17/12/2019)

² Le traitement des effluents hydrocarbonés ne sera pas opérationnel en début de fonctionnement du site mais son installation est prévue dans les 2 à 3 premières années



(3) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.

(9) Par ailleurs, il est proposé à l'administration d'analyser les résultats de mesures mensuelles sur 3 années consécutives (soit 36 mesures) et de conclure, alors, sur la conformité des rejets aux VLE applicables. Si, aucune non-conformité n'est avérée au cours de trois années consécutives, la fréquence de surveillance des rejets aqueux pour les paramètres Matières en Suspension Totales (MEST) et Demande chimique en oxygène (DCO) pourra être revue à une fréquence semestrielle.

Effluents gazeux

Le projet sera principalement une station de stockage et transit des déchets dangereux. Le traitement de DASRI ou le futur traitement des effluents hydrocarburés ne dégagera pas d'effluents gazeux.



Références :



www.lne.fr



**Société Guyanaise
de Valorisation
des Déchets**



Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°62 – Avis du propriétaire sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif de l'installation

PJ n°63 – Avis du maire de la commune concernée sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif de l'installation



Rapport n°122915 /A – Date 01/06/2023



**Antea Group
Agence Antilles-Guyane
30 avenue des Hortensias
Domaine de Soula
97355 MACOURIA**



Courrier de demande d'avis sur les conditions de remise en état du site prévues en cas d'arrêt définitif des activités du site envoyé au propriétaire du terrain



S.G.V.D

Société Cuyanaise de Valorisation des Déchets

SCI EMERAUDE,
PK 16, ZI DE SOULA, RN1
97355 MACOURIA

Macouria, le 11/05/2023

Objet : Avis sur les conditions de remise en état - Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE) au titre de la réglementation des ICPE - Projet de création d'une plate-forme de transit, tri, regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes - Commune de Rémire-Montjoly (973)

Monsieur,

La société SGVD envisage la construction et l'exploitation d'une station de transit et de traitement de déchets dangereux et non dangereux sur une surface d'environ 1 ha, en bordure de la zone industrielle de Dégrad des Cannes sur la commune de Rémire-Montjoly.

Sur un plan administratif, il s'agira d'un « établissement classé » soumis à autorisation au titre de la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE).

Ce projet nécessite la réalisation d'un Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale au titre de la réglementation ICPE.

Ainsi, dans le cadre de ce dossier, nous sollicitons votre avis sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif de l'installation.

Les mesures envisagées pour l'usage futur du site lors de la mise à l'arrêt de ces installations sont présentées ci-dessous.

Conditions de remise en état du site après exploitation

Conformément à l'article R. 512-39-1 du Code de l'Environnement, la société SGVD s'engage, lors de l'arrêt définitif de son activité, à notifier au préfet sa cessation d'activité six mois avant la date effective de celle-ci.

Il sera retenu un usage futur du terrain de type industriel, compatible avec le règlement du secteur du Plan Local d'Urbanisme (« Zone Ux » : zone réservée aux activités industrielles et artisanales ainsi qu'à des fonctions d'entrepôt ou de logistique) de la commune de Rémire-Montjoly.

Évacuation des équipements, produits et déchets

Toutes les installations et équipements qui peuvent continuer à fonctionner seront revendus ou transférés sur un autre ou nouveau site d'exploitation.

Dans le cas contraire, il sera fait appel à un récupérateur agréé pour le démontage des équipements

et la valorisation de ceux-ci.

Les produits dangereux et les déchets présents sur le site seront évacués ou éliminés. Suivant leur nature et leurs caractéristiques, ils pourront être recyclés ou traités vers des centres de traitement autorisés et agréés.

Mise en sécurité du site

L'établissement sera sécurisé par la présence d'une clôture.

Insertion dans l'environnement

Les bâtiments resteront en place.

Le site sera nettoyé et vidé.

Restant à votre disposition pour toutes précisions complémentaires.

Nous vous prions de croire, Monsieur, à l'assurance de notre considération distinguée.

Lilian FANGET, Directeur Général



S.G.V.D.
Société Guyanaise de Valorisation des Déchets
66, Rue Chawari - Z.A. de Soula - 97355 MACOURIA
Tél.: 0594 38 03 31
Siret: 878 154 061 00013
SARL au capital de 120 000€



Courrier de demande d'avis sur les conditions de remise en état du site en cas d'arrêt définitif des activités du site envoyé au maire de Rémire-Monjoly



S.G.V.D

Société Guyanaise de Valorisation des Déchets

Mairie de Rémire Montjoly
A l'attention de Monsieur le Maire
Avenue Jean-Michotte,
BP 147
97354 REMIRE MONTJOLY,

Macouria, le 11/05/2023

Objet : Avis sur les conditions de remise en état - Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE) au titre de la réglementation des ICPE - Projet de création d'une plate-forme de transit, tri, regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes - Commune de Rémire-Montjoly (973)

Monsieur le Maire,

Suite au certificat d'urbanisme opérationnel prononcé le 2 décembre 2022 en faveur du projet de SGVD (Dossier Cub n°9733092210436), j'ai l'honneur de vous soumettre la présente demande d'avis dans le cadre de la procédure réglementaire de création d'une installation classée soumise au dépôt d'un Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale. Cette demande d'avis concerne les conditions de remise en état du site en fin de vie donc au terme de son exploitation.

La société SGVD envisage la construction et l'exploitation d'une station de transit et de traitement de déchets dangereux et non dangereux sur une surface d'environ 1 ha, en bordure de la zone industrielle de Dégrad des Cannes sur la commune de Rémire-Montjoly.

Les déchets proviendront de l'ensemble du territoire guyanais. L'activité est tournée vers les déchets des activités professionnelles (industrielles et commerciales) mais accueillera ponctuellement les déchets des particuliers et des collectivités.

Celle-ci consistera essentiellement en un tri et regroupement des déchets industriels avant expédition dans des centres agréés. Deux activités de traitement seront présentes sur le site : traitement des DASRI et la filtration des huiles usagées et hydrocarbures en vue de leur réutilisation.

Les mesures envisagées pour l'usage futur du site lors de la mise à l'arrêt de ces installations sont présentées ci-dessous.

Conditions de remise en état du site après exploitation

Conformément à l'article R. 512-39-1 du Code de l'Environnement, la société SGVD s'engage, lors de l'arrêt définitif de son activité, à notifier au préfet sa cessation d'activité six mois avant la date effective de celle-ci.

Il sera retenu un usage futur du terrain de type industriel, compatible avec le règlement du secteur du Plan Local d'Urbanisme (« Zone Ux » : zone réservée aux activités industrielles et artisanales ainsi qu'à des fonctions d'entrepôt ou de logistique) de la commune de Rémire-Montjoly.

Évacuation des équipements, produits et déchets

Toutes les installations et équipements qui peuvent continuer à fonctionner seront revendus ou transférés sur un autre ou nouveau site d'exploitation.

Dans le cas contraire, il sera fait appel à un récupérateur agréé pour le démontage des équipements et la valorisation de ceux-ci.

Les produits dangereux et les déchets présents sur le site seront évacués ou éliminés. Suivant leur nature et leurs caractéristiques, ils pourront être recyclés ou traités vers des centres de traitement autorisés et agréés.

Mise en sécurité du site

L'établissement sera sécurisé par la présence d'une clôture.

Insertion dans l'environnement

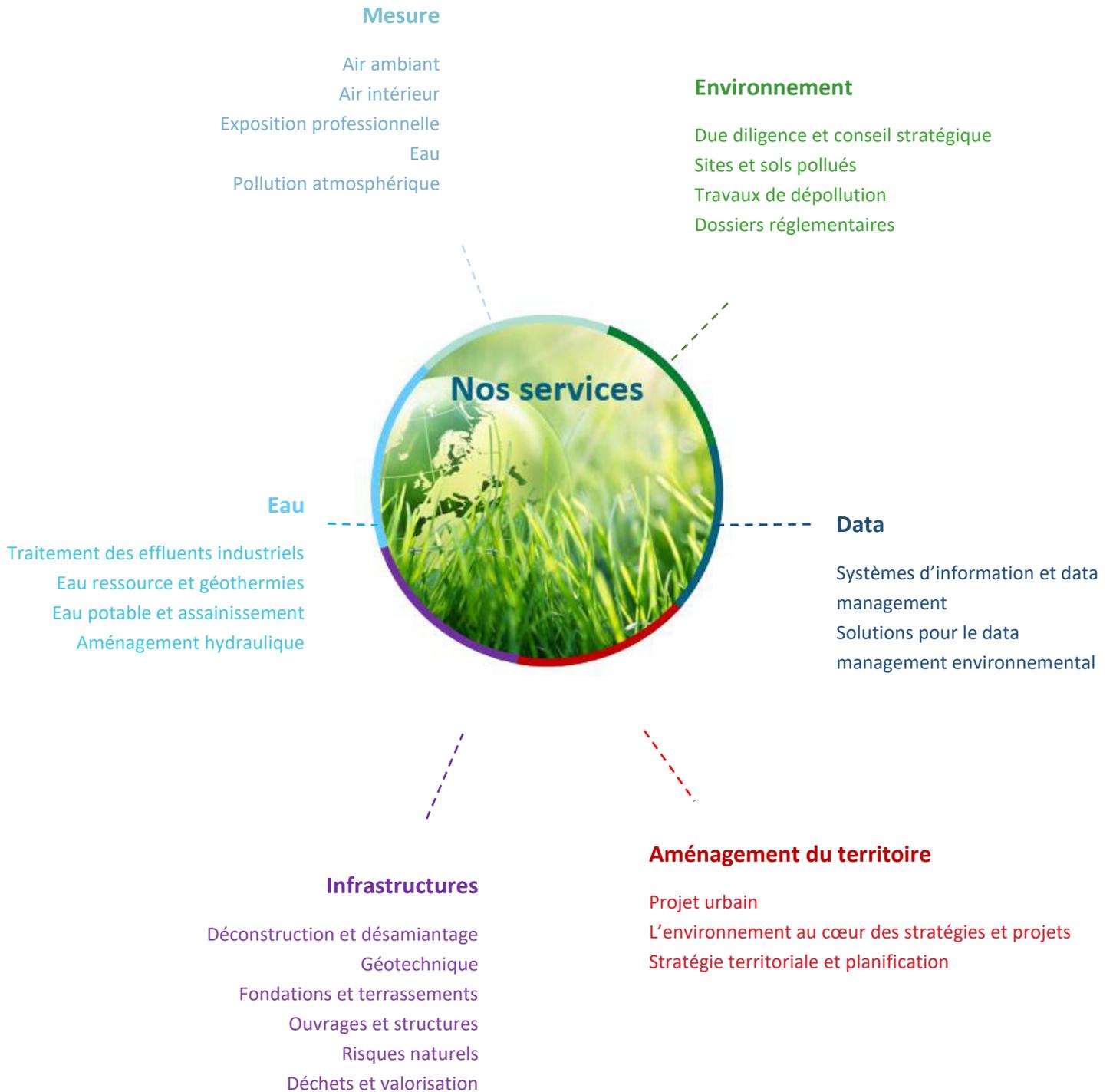
Les bâtiments resteront en place. Le site sera nettoyé et vidé de tous déchets.

Restant à votre disposition pour toutes précisions complémentaires.

Nous vous prions de croire, Monsieur le Maire, à l'assurance de notre considération distinguée.

Lilian FANGET, Directeur Général

S.G.V.D.
Société Guyanaise de Valorisation des Déchets
66, Rue Chawari - Z.A. de Soula - 97355 MACOURIA
Tél: 0594 38 03 31
Siret: 878 154 061 00013
SARL au capital de 120 000€





Références :



www.lne.fr



**SOCIETE GUYANAISE DE VALORISATION
DES DECHETS**
68 rue Chawari
ZAC de Soula
97355 MACOURIA

Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°68 – Garanties financières (GF)



Rapport n°122915 /A – Date 05/06/2023



Antea Group
Agence Antilles-Guyane
30 avenue des Hortensias
Domaine de Soula
97355 MACOURIA



Sommaire

1. Généralités.....	3
2. Calcul des garanties financières	5
2.1. Généralités	5
2.2. Calcul de α (indice d'actualisation)	5
2.2.1. Formule de calcul de α	5
2.2.2. Calcul de α en avril 2022	6
2.3. Calcul de Me (montant relatif aux mesures de gestion des produits dangereux et des déchets)	6
2.3.1. Formule de calcul de Me	6
2.3.2. Calcul de Me sur le site	7
2.4. Calcul de Mi (montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées)	8
2.5. Calcul de Mc (montant relatif à la limitation des accès au site)	8
2.5.1. Formule de calcul de Mc	8
2.5.2. Calcul de Mc pour le site	8
2.6. Calcul de Ms (montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'environnement) ..	9
2.6.1. Formule de calcul de Ms	9
2.6.2. Calcul de Ms pour le site	9
2.7. Calcul de Mg (montant relatif au gardiennage du site ou à tout autre dispositif équivalent pour une période de 6 mois)	10
2.7.2. Proposition de montant des garanties financières	11
3. Engagement de l'exploitant à respecter la mise à jour de ses garanties financières.....	12
3.1. Mise à jour quinquennale (de « routine »)	12
3.2. Mise à jour à la suite d'une modification d'exploitation.....	12



1. Généralités

Depuis le 1^{er} juillet 2012, un nouveau dispositif de garanties financières entre en vigueur et exige des garanties financières pour la mise en sécurité des sites en fin d'exploitation dans le cadre de la protection de l'environnement.

En effet, la loi n° 76-663 du 16 juillet 1976 modifiée, relative aux installations classées pour la protection de l'environnement, avait introduit l'obligation de garanties financières pour la mise en activité de certaines installations classées. La loi n° 2003-699 du 30 juillet 2003 relative à la prévention des risques technologiques et naturels et à la réparation des dommages, est venue élargir leur champ d'application aux installations classées présentant des risques importants de pollution ou d'accident, définies par décret en Conseil d'Etat.

Le décret d'application de cette loi a été signé le 3 mai 2012 (n° 2012-633). Il est relatif à l'obligation de constituer des garanties financières en vue de la mise en sécurité de certaines installations classées pour la protection de l'environnement.

Afin de mettre en œuvre cette réforme, trois arrêtés d'application ont été publiés au Journal officiel. Ces arrêtés concernent :

- Les modalités de détermination et d'actualisation du montant des garanties financières pour la mise en sécurité des installations classées et des garanties additionnelles en cas de mise en œuvre de mesures de gestion de la pollution des sols et des eaux souterraines (arrêté signé le 31 mai 2012, publié au JO du 23 mai 2012),
- La liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R. 516-1 du Code de l'environnement (arrêté du 31 mai 2012, publié également au JO du 23 mai 2012),
- Les modalités de constitution de garanties financières prévues aux articles R. 516-1 et suivants du Code de l'environnement (arrêté du 31 juillet 2012, publié au JO du 8 août 2012).

L'article R.516-2 du Code de l'environnement offre différentes solutions aux exploitants pour la constitution des garanties financières. En fonction de la modalité retenue, les délais d'obligation de constitution des garanties varient :

- SOLUTION 1 : Engagement écrit d'un établissement de crédit, d'une entreprise d'assurance ou d'une société de caution mutuelle,
- SOLUTION 2 : Consignation entre les mains de la Caisse des Dépôts et consignations,
- SOLUTION 3 : Fonds de garantie privé, proposé par secteur et dont la capacité financière adéquate est définie par arrêté du ministre chargé des installations classées,
- SOLUTION 4 : Engagement écrit, portant garantie autonome au sens de l'article 2321 du code civil, [...] de la personne morale, où que se situe son siège social, qui possède plus de la moitié du capital de l'exploitant ou qui contrôle l'exploitant au regard des critères énoncés à l'article L. 233-3 du code de commerce.

Dans ce cas, le garant doit lui-même être bénéficiaire d'un engagement écrit d'un établissement de crédit, d'une entreprise d'assurance, d'une société de caution mutuelle ou d'un fonds de garantie mentionné ci-dessus, ou avoir procédé à une consignation entre les mains de la Caisse des dépôts et consignations.



NOTA : Lorsque le siège social de la personne morale garante n'est pas situé dans un Etat membre de l'Union Européenne ou dans un Etat partie à l'accord sur l'Espace économique européen, le garant doit disposer d'une agence, d'une succursale ou d'une représentation établie en France.

NOTE IMPORTANTE :

Si le montant des garanties financières évalué par l'exploitant, est inférieur à 100 000 € TTC, il n'y a plus d'obligation de constituer ces garanties (article R.516-1 du Code de l'environnement).

2. Calcul des garanties financières

2.1. Généralités

Le montant global de la garantie financière « M » est égal à :

$$M = Sc. [Me + \alpha \cdot (Mi + Mc + Ms + Mg)]$$

Avec :

- **Sc** : coefficient pondérateur de prise en compte des coûts liés à la gestion du chantier (égal à 1,1 suivant l'arrêté du 31 mai 2012),
- **Me** : montant relatif aux mesures de gestion des produits dangereux et des déchets présents sur le site de l'installation,
- **α** : indice d'actualisation des coûts (par rapport aux coûts de référence définis par l'arrêté du 31 mai 2012 en € TTC pour janvier 2011),
- **Mi** : montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées présentant un risque d'explosion ou d'incendie après vidange,
- **Mc** : montant relatif à la limitation des accès au site après la mise à l'arrêt de l'installation,
- **Ms** : montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'environnement après la mise à l'arrêt de l'installation,
- **Mg** : montant relatif au gardiennage du site ou à tout autre dispositif équivalent.

2.2. Calcul de α (indice d'actualisation)

2.2.1. Formule de calcul de α

La formule de calcul de l'indice d'actualisation des coûts « α » est la suivante :

$$\alpha = \frac{Index}{Index_0} \cdot \frac{(1 + TVA_R)}{(1 + TVA_0)}$$

Avec :

- **Actualisation avec l'évolution de l'indice TP01 :**
 - **Index** : indice TP01 utilisé pour l'établissement du montant de référence des garanties financières fixé dans l'arrêté préfectoral → dernier indice paru au J.O. de mars 2023 (valeur mois année) = 128,9,
 - **Index₀** : indice TP01 de janvier 2011 soit : 667,7

- **Actualisation avec l'évolution de la TVA :**
 - **TVA_R** : taux de la TVA applicable lors de l'établissement de l'arrêté préfectoral fixant le montant de référence des garanties financières **pris égal à 0 %, il n'y a pas de TVA en Guyane,**
 - **TVA₀** : taux de la TVA applicable en janvier 2011 soit **0 %, il n'y a pas de TVA en Guyane.**

2.2.2. Calcul de α en juin 2023

$$\alpha = \frac{128,9}{667,7} \cdot \frac{(1 + 0)}{(1 + 0)} = 0,19$$

2.3. Calcul de Me (montant relatif aux mesures de gestion des produits dangereux et des déchets)

2.3.1. Formule de calcul de Me

La formule de calcul de **Me** est la suivante (adaptation de la formulation par rapport au texte de l'arrêté, car des détails de coût par déchets sont disponibles sur le site) :

$$M_E = Q_1 \cdot (C_{TR} \cdot d_1 + C_1) + Q_2 \cdot (C_{TR} \cdot d_2 + C_2) + Q_3 \cdot (C_{TR} \cdot d_3 + C_3)$$

Les déchets et produits dangereux à évacuer peuvent être classés en trois catégories :

- Q_1 (en tonnes ou en litres) : quantité totale de produits et de déchets dangereux à éliminer,
- Q_2 (en tonnes ou en litres) : quantité totale de déchets non dangereux à éliminer,
- Q_3 (en tonnes ou en litres) : pour les installations de traitement de déchets, quantité totale de déchets inertes à éliminer,
- C_{TR} : coût de transport des produits dangereux ou déchets à éliminer,
- d_1, d_2, d_3 : distances entre le site de l'installation classée et les centres de traitement ou d'élimination permettant respectivement la gestion des quantités Q_{Ti}, Q_1, Q_2 et Q_3 ,
- C_1 : coût des opérations de gestion jusqu'à l'élimination des produits dangereux ou des déchets,
- C_2 : coût des opérations de gestion jusqu'à l'élimination des déchets non dangereux,
- C_3 : coût des opérations de gestion jusqu'à l'élimination des déchets inertes.



2.3.2. Calcul de Me sur le site

Le Calcul est réalisé en annexe 1 présente, pour chacune des catégories de déchets générés par les activités du site de SGVD :

- Le tonnage présent sur le site (on a considéré **100% des stockages maximum**),
- Le coût de traitement (hors transport),
- Le coût de transport,
- Le coût total de gestion.

Seuls les déchets ayant un coût d'élimination sont considérés dans le calcul de Me : tous les déchets évacués gratuitement ou ayant une valeur de rachat (métaux, D3E, explosif et huiles) sont exclus du calcul du montant des garanties, conformément aux dispositions de l'arrêté.

Les éléments renseignés au tableau en annexe 1 permettent de déterminer Me (coût en € TTC) :

Me = 98 310 € TTC



2.4. Calcul de M_i (montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées)

L'installation ne dispose d'aucune cuve enterrée.

$M_i = 0,00 \text{ € TTC}$

2.5. Calcul de M_c (montant relatif à la limitation des accès au site)

2.5.1. Formule de calcul de M_c

La formule de calcul de M_c est la suivante :

$$M_c = P \cdot C_c + n_p \cdot P_p$$

Avec :

- **M_c** : montant relatif à la limitation des accès au site. Ce montant comprend la pose d'une clôture autour du site et de panneaux d'interdiction d'accès au lieu. Ces panneaux seront disposés à chaque entrée du site et autant que de besoin sur la clôture, tous les 50 m,
- **P** : périmètre du site (en mètres),
- **C_c** : coût du linéaire de clôture **50,00 € / m** (coût en € TTC),
- **n_p** : nombre de panneaux de restriction d'accès au lieu, égal à (Nombre d'entrées du site + périmètre/50),
- **P_p** : prix d'un panneau soit **15,00 €** (coût en € TTC).
-

2.5.2. Calcul de M_c pour le site

L'application de la formule de calcul de M_c avec les caractéristiques du site :

P	0
n_p	Le site dispose d'une entrée et une sortie
P_p	€

Ce qui donne une valeur de M_c (coût en € TTC) de :

$M_c = 90 \text{ € TTC}$

2.6. Calcul de Ms (montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'environnement)

2.6.1. Formule de calcul de Ms

La formule de calcul de Ms est la suivante :

$$M_S = N_p \cdot (C_p \cdot h + C) + C_D$$

Avec :

- MS : montant relatif à la surveillance des effets de l'installation sur l'environnement. Ce montant couvre la réalisation de piézomètres de contrôles et les coûts d'analyse de la qualité des eaux de la nappe au droit du site,
- N_p : nombre de piézomètres nécessaires à la surveillance de l'installation,
- C_p : coût unitaire de réalisation d'un piézomètre soit **300,00 € par mètre de piézomètre creusé** (coût € TTC),
- h : profondeur des piézomètres,
- C : coût du contrôle et de l'interprétation des résultats de la qualité des eaux de la nappe sur la base de deux campagnes soit **2 000,00 € par piézomètre** (coût € TTC),
- C_D : coût d'un diagnostic de pollution des sols égal à (pour un site de moins de 10 ha) **10 000,00 € + 5 000,00 € / ha** (coût € TTC).

2.6.2. Calcul de Ms pour le site

N _p	3 piézomètres
C _p	300€/m
H	-
S	€ (surface de 1ha)

Soit une valeur de Ms de :

Ms = 21 000 € TTC €TTC

2.7. Calcul de M_g (montant relatif au gardiennage du site ou à tout autre dispositif équivalent pour une période de 6 mois)

2.7.1. Formule de calcul de M_g

La formule de calcul de M_g est la suivante :

$$M_G = C_G \cdot H_G \cdot N_G \cdot 6$$

Avec :

- **M_G** : montant relatif au coût de gardiennage du site pour une période de six mois.
- **C_G** : coût horaire moyen d'un gardien soit 40 €/h (coût en € TTC),
- **H_G** : nombre d'heures de gardiennage nécessaires par mois,
- **N_G** : nombre de gardiens nécessaires.

2.7.2. Calcul de M_g pour le site

C_g	40 €/h
H_g	Nous proposons le passage 2h par jour d'un gardien sur le site Moyenne de 62 h / mois
N_g	1

Soit une valeur de M_g de :

$$M_g = 40 \times 62 \times 1 \times 6 = 14\,880 \text{ € TTC}$$

2.8. Proposition de montant des garanties financières

Le montant global de la garantie calculé « M », est égal à (arrondi à la centaine d'euros supérieure) :

$$M_{2013} = Sc. (Me + Mi + Mc + Ms + Mg) = 147\,708 \text{ € TTC}$$

Avec :

- Sc : coefficient pondérateur = 1,076
 - Me : montant relatif aux mesures de gestion des produits dangereux et des déchets présents sur le site de l'installation
 - Mi : montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées présentant un risque d'explosion ou d'incendie après vidange
 - Mc : montant relatif à la limitation des accès au site après la mise à l'arrêt de l'installation
 - Ms : montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'environnement après la mise à l'arrêt de l'installation
 - Mg : montant relatif au gardiennage du site ou à tout autre dispositif équivalent
- 1,10
 - **Me = 98 310 € TTC**
 - **Mi = 0,00 € TTC**
 - **Mc = 90 € TTC**
 - **Ms = 21 000 € TTC**
 - **Mg = 14 880 € TTC**

3. Engagement de l'exploitant à respecter la mise à jour de ses garanties financières

3.1. Mise à jour quinquennale (de « routine »)

Conformément à l'article 6 de l'arrêté du 31 mai 2012, l'exploitant présentera à l'administration un état actualisé « M_n » du montant de ses garanties financières, tous les 5 ans. Le calcul du montant actualisé des garanties financières se fait selon la formule suivante :

$$M_n = M_R \cdot \frac{Index_n (1 + TVA_n)}{Index_R (1 + TVA_R)}$$

Avec :

- **M_n** : montant des garanties financières devant être constitué à l'année « n »,
- **M_R** : montant de référence des garanties financières, c'est-à-dire le premier montant arrêté par le Préfet,
- **Actualisation avec l'évolution de l'indice TP01 :**
 - **$Index_n$** : indice TP01 en vigueur au moment de la constitution du document d'attestation de la constitution des garanties financières (à l'année « n »),
 - **$Index_R$** : indice TP01 utilisé pour l'établissement du montant de référence des garanties financières fixé par l'arrêté préfectoral,
- **Actualisation avec l'évolution de la TVA :**
 - **TVA_n** : taux de la TVA applicable au moment de l'actualisation (à l'année « n »),
 - **TVA_R** : taux de la TVA applicable lors de l'établissement de l'arrêté préfectoral fixant le montant de référence des garanties financières.

3.2. Mise à jour à la suite d'une modification d'exploitation

Conformément à l'article 6 de l'arrêté du 31 mai 2012, toute modification des conditions d'exploitation conduisant à une modification du coût de mise en sécurité entrainera une révision du montant de référence des garanties financières. Si des changements d'exploitation modifiant le calcul du montant des garanties ont lieu (par exemple : augmentation des stockages maximum de déchets, ajout d'une cuve enterrée, etc.), le montant des garanties sera recalculé à l'année « n » durant laquelle interviendraient lesdits changements, selon la même méthode que dans le calcul initial (en utilisant l'indice TP01 et le taux de TVA en vigueur à l'année « n » pour le calcul de « α »).



ANNEXES

Annexe I : Calcul détaillé du montant total des garanties financières



**Annexe I : Calcul détaillé du montant total des garanties
financières**

Calcul du Montant des garanties financières (M)

$$M = Sc [Me + \alpha(Mi + Mc + Ms + Mg)]$$

115 780 € TTC

$$Sc = 1,10$$

Calcul de Me (Montant relatif aux mesures de gestion des produits dangereux et des déchets):

Type Q ₁	Libellé Q ₁		Q ₁	Ctr	d ₁	C ₁	Q ₁ *(Ctr*d ₁ + C ₁)
Déchets dangereux	Huiles usagées	Ademe	90,0 tonnes				0 € HT
Déchets dangereux	Produits organiques liquides		50,0 tonnes				0 € HT
Déchets dangereux	Betons et terres souillées		50,0 tonnes				0 € HT
Déchets dangereux	Produits chimiques		25,0 tonnes				0 € HT
Déchets dangereux	Batteries et accumulateurs	Vente	60,0 tonnes				0 € HT
Déchets dangereux	Matériaux souillés		15,0 tonnes				0 € HT
Déchets dangereux	Aérosols		5,0 tonnes				0 € HT
Déchets dangereux	DEEE	Ecosystem	50,0 m3				0 € HT
Déchets dangereux	Medicaments périmés		2,0 tonnes				0 € HT
Déchets dangereux	DASRI		10,0 tonnes				0 € HT
Déchets dangereux	Vidange separateur		0,3 tonnes				0 € HT

Nota : C1 = coût de la profession comprenant la manutention, le transport et l'élimination/valorisation

0 000 € HT

Type Q ₂	Libellé Q ₂		Q ₂	Ctr	d ₂	C ₂	Q ₂ *(Ctr*d ₂ + C ₂)
Déchets non dangereux	Papiers / cartons, plastiques, bois		30,0 m3				
Déchets non dangereux	Huiles alimentaires		25,0 m3				

Nota : C2 = coût de la profession comprenant la manutention, le transport et l'élimination/valorisation

0 000 € HT

Type Q ₃	Libellé Q ₃	Code déchet	Q ₃	Ctr	d ₃	C ₃	Q ₃ *(Ctr*d ₃ + C ₃)
Déchets inertes				0,00 € HT/km/t	0 km	0 € HT/t	0 € HT

0 000 € HT

Me = 98 310 € TTC

Voir DEVIS
joint

Index : indice TP01 Mars 2023	128,9
Index ₀ indice de référence TP01 janvier 2011	667,7
TVA _R	0,0%
TVA ₀	0,0%

$\alpha = 0,19$

Calcul de Mi (Montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées présentant un risque d'explosion/incendie):

$$Mi = Nc \times C_N + P_B \times V$$

$$Mi = Nc \times 2200 + 130 \times V$$

N _C : Nombre de cuves	0
V : Volume total des cuves	0,0 m ³

Mi = 0 € HT

Mi = 0 € TTC

Calcul de Mc (Montant relatif à la limitation des accès au site):

$$Mc = P \times Cc + np \times Pp$$
$$Mc = P \times 50 + np \times 15$$

P : Périmètre de la parcelle à clôturer*	0 m
P : Périmètre de la parcelle	200 m
np : Nombre d'entrées du site	2

* : si le site est cloturé sur sa totalité, indiquer "0"

$$Mc = 90 \text{ € HT}$$

$$Mc = 90 \text{ € TTC}$$

Calcul de Ms (Montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'environnement):

$$Ms = Np \times (Cp \times h + C) + Cd$$
$$Ms = Np \times (300 \times h + 2000) + Cd$$

Np : Nombre de piézomètres à installer	3
Cp : Cout par piezo au m	300,00 €
h : Profondeur des piézomètres	0 m
S : Surface du site	1,0 ha

$$Ms = 21000 \text{ € TTC}$$

$$Ms = 21000 \text{ € TTC}$$

Calcul de Mg (Montant relatif au gardiennage du site):

$$Mg = Cg \times Hg \times Ng \times 6$$
$$Mg = 20^* \times Hg \times Ng \times 6$$

Nota : coût de la profession TTC/h 40 €

Hg : Nombre d'heures de gardiennage par mois	62 heures/mois
Ng : Nombre de gardiens	1

$$Mg \text{ (forfait pour le gardiennage du site)} = 14880 \text{ € TTC}$$

$$Mg = 14880 \text{ € TTC}$$

Client	Date	DEVIS
HC003924	27/03/2023	DE03230151
		Validité du devis
		21/07/2023

Tél. client : 0694 43 26 57
Fax :
Mail :
Contact :
N° SIRET : 0

SGVD

68 RUE CHAWARI
ZA DE SOULA

97355 MACOURIA

Identification T.V.A. (la nôtre : 421918723FR)

Affaire suivie par : ORTOLE

A l'attention de :

CODE	DESIGNATION	QTE	PRIX UNITAIRE	% REMISE	MONTANT H.T.
	Ce devis concerne la collecte, l'emportage, l'expédition et le traitement de déchets divers.				
	Ce devis est estimatif.				
	Déplacement des agents en Guyane				
MADDIDCAMFJNT2	MAD CAMION COLLECTE ET UN CHAUFFEUR DID	1,00 U	4 000,000	0,00	4 000,00
	Ce poste comprend le déplacement de nos agents en Guyane (billets d'avion, hébergement, restauration,...)				
	Traitement des déchets :				
	**DECHETS NON DANGEREUX **				
ELIDIBGENTON	TRAITEMENT DIB GENERIQUES (PAPIERS / CARTONS, PLASTIQUES)	30,00 T	0,000	0,00	0,00
ELIDIDHAUTONT1	TRAITEMENT HUILE ALIMENTAIRE USAGEE	25,00 T	-1 000,000	0,00	-25 000,00
	Ce poste est gratuit au titre de la filière.				
	**DECHETS DANGEREUX **				
ELIHNOHUSTON	TRAITEMENT HUILES USAGEES	50,00 T	-700,000	0,00	-35 000,00
	Ce poste est gratuit au titre de la filière.				
ELININM3MELHC	TRAITEMENT MELANGE HC	50,00 m ³	800,000	0,00	40 000,00
	Ce poste concerne le traitement des effluents hydrocarburés.				
ELIDIDTERTONT1	TRAITEMENT TERRES ET BETONS SOUILLES	50,00 T	800,000	0,00	40 000,00
ELIDIDPCLIQTON	TRAITEMENT PRODUITS CHIMIQUES	25,00 T	1 500,000	0,00	37 500,00
	Une mesure de pH sera réalisée le jour de la prestation.				
ELIDIDBATTON	TRAITEMENT BATTERIES ET PILES	10,00 T	-500,000	0,00	-5 000,00
	Ce poste est gratuit au titre de la filière.				
ELIDIDMSTON	TRAITEMENT MATERIAUX SOUILLES	15,00 T	800,000	0,00	12 000,00

Pour la bonne règle, merci de nous retourner ce devis muni de la mention « BON POUR ACCORD » et revêtu de votre cachet commercial.

MONTANT H.T.	TAUX T.V.A.	MONTANT T.V.A.	MONTANT T.T.C.
			REMISE
			0,00 €

Pour un règlement par VIREMENT BANCAIRE nos coordonnées sont : LCL / CAE LE LAMENTIN
Banque : 30002 Guichet : 06193 N° compte : 0000070398K Clé : 07 Iban : FR31 3000 2061 9300 0007 0398 K07 BIC : CRLYFRPP

Client	Date	DEVIS
HC003924	27/03/2023	DE03230151
		Validité du devis
		21/07/2023

Tél. client : 0694 43 26 57

Fax :

Mail :

Contact :

N° SIRET : 0

SGVD

68 RUE CHAWARI
ZA DE SOULA

97355 MACOURIA

Identification T.V.A. (la nôtre : 421918723FR)

Affaire suivie par : ORTOLE

A l'attention de :

CODE	DESIGNATION	QTE	PRIX UNITAIRE	% REMISE	MONTANT H.T.
ELIDIDAERTONT1	TRAITEMENT AEROSOLS VIDES	2,00 T	2 000,000	0,00	4 000,00
ELIDIDMSTON	TRAITEMENT BOIS CONTAMINES	30,00 T	600,000	0,00	18 000,00
ELIDIDDEETONT1	TRAITEMENT DEEE	12,00 T	0,000	0,00	0,00
ELIDIDMERTONT1	TRAITEMENT MERCURE	0,00 T	800,000	0,00	0,20
ELIDAS	TRAITEMENT DASRI	10 000,00 kg	0,000	0,00	0,00
ELIMNUTRAITEMENTO N	TRAITEMENT DES MNU Les produits chimiques seront classés dans la bonne famille de déchets le jour de la prestation suivant une mesure de pH. ATTENTION : la facturation se fera au prorata de la quantité de déchets réellement collectée.	2,00 T	250,000	0,00	500,00

Pour la bonne règle, merci de nous retourner ce devis muni de la mention « BON POUR ACCORD » et revêtu de votre cachet commercial.

MONTANT H.T.	TAUX T.V.A.	MONTANT T.V.A.	MONTANT T.T.C.
86 000,20 €	8,50	7 310,02 €	98 310,22 €
			REMISE
			0,00 €

Pour un règlement par VIREMENT BANCAIRE nos coordonnées sont : LCL / CAE LE LAMENTIN
Banque : 30002 Guichet : 06193 N° compte : 0000070398K Clé : 07 Iban : FR31 3000 2061 9300 0007 0398 K07 BIC : CRLYFRPP

1) Objet

Les présentes conditions générales de vente définissent les modalités d'exécution ainsi que les conditions dans lesquelles sont conclus les ventes entre la société Ecompagnie (ci-après le désignée le prestataire) et le client.

Les présentes conditions générales de vente décrites ci-après détaillent les droits et obligations du prestataire et de son client.

Toute prestation accomplie par le prestataire Ecompagnie et le fait de passer commande impliquent donc l'adhésion sans réserve du client aux présentes conditions de vente, à l'exclusion de tout autre document.

2) Consentement

Les offres du prestataire sont formalisées au moyen de devis établis par ce dernier.

Ces devis ne sont valables que pendant le délai de trois mois à compter de la date de leur émission.

L'acceptation d'un devis par le client se fera par tout moyen écrit : bon pour accord, bon de commande, email de confirmation.

3) Exécution des prestations

Organisation

A la fin de chaque prestation, un bon de travail numéroté précisant la date de l'opération, la durée des prestations, les opérations réalisées, la quantité et la destination des déchets collectés et un Bordereau de Suivi de Déchets (BSD) visé par le client et le prestataire seront remis au client.

Ces documents devront être conservés par le client pour toute contestation de factures.

Personnel

Chaque partie conserve la direction et la surveillance de son personnel affecté à l'exécution des prestations.

Le Prestataire prendra toutes les mesures nécessaires pour que son personnel respecte le règlement intérieur du Client. Le Prestataire est responsable de l'application des mesures légales et réglementaires d'hygiène et de sécurité relative à son activité.

Chacune des parties s'interdit toute pratique tendant à débaucher les membres du personnel de l'autre partie, quels qu'ils soient, pour s'en assurer les services.

Le prestataire s'engage à maintenir le niveau de formation et d'information de son personnel, notamment en termes de sécurité.

Le prestataire s'engage également à effectuer la veille réglementaire relative à l'élimination des déchets et à s'assurer de la conformité et de l'entretien de ses équipements.

Zone d'accès

Il est indispensable que la zone où les prestations doivent être réalisées par le prestataire soit dégagée afin que le personnel puisse y accéder et les opérations puissent se faire sans difficulté. A défaut, le prestataire décline toute responsabilité pour des accidents qui pourraient intervenir lors de ses prestations.

Un protocole de sécurité devra être établi entre le prestataire et le client.

Intervention supplémentaire

Toute intervention, ne faisant pas partie du cadre du devis et/ou bon de commande signés par le client ou ayant trait à des déchets autres que ceux cités, ne pourra pas être effectuée par le prestataire et devra faire l'objet de devis et de bons de commande distincts / supplémentaires.

Fourniture de contenants

Dans le cas où le prestataire met à disposition gratuitement au client les contenants de collecte et stockage des déchets, le client s'engage à restituer les contenants qui lui sont confiés dans l'état dans lequel le prestataire les lui a remis, à la fin du contrat ou de la prestation. En cas de détérioration, perte ou utilisation non conforme à l'usage normal des contenants fournis par le prestataire, le prestataire se réserve le droit de facturer les contenants au prix HT suivants :

- Fut de 220 litres : 80€ HT / unité
- Big Bag norme ONU déchets dangereux : 35€ HT / unité
- Cubitainer 1000 litres : 75€ HT / unité
- Bacs à batteries de 600 litres : 364€ HT / unité
- Bacs roulants de 120 litres : 55,00€ HT / unité
- Bacs roulants de 240 litres : 72,00€ HT / unité

Tri des déchets

Pour les prestations de gestion des déchets dangereux et non dangereux, le client s'engage à trier les déchets générés sur son site et les stocker dans les contenants adaptés et/ou mis à disposition par le prestataire. Dans le cas où les déchets ne seraient pas triés et/ou conditionnés dans les contenants désignés mis à disposition, le tri sur site sera effectué par le prestataire et sera facturé à 60.00€ HT par heure.

4) Documents réglementaires

Le prestataire garantit au client qu'il dispose de toutes les autorisations, récépissés, agréments, licences et certificats afin de réaliser les prestations dans le respect strict de la réglementation en vigueur.

Les déchets seront conditionnés sur sa zone de transit ICPE (autorisée par arrêté préfectoral n°0902618), éliminés ou valorisés dans des installations dûment autorisées conformément aux articles L 511-1 et suivants du Code de l'environnement relatifs aux Installations classées pour la protection de l'environnement et au décret n°77-1133 du 21 septembre 1977, ainsi que dans le respect du décret n° 94-609 du 13 juillet 1994.

Le prestataire certifie avoir déclaré ses activités de négoce, de transport, de courtage auprès de la Préfecture de son département. Le prestataire assure la fourniture des Bordereaux de Suivi de Déchets (BSD) et des formulaires de déclaration de transport des matières dangereuses ainsi que l'assistance au client pour le remplissage de ces documents, ainsi que la transmission des BSD au centre de traitement pour conserver la traçabilité de l'élimination du déchet.

5) Prix et facturation

Les prix sont indiqués en euros, en hors taxes et/ou toutes taxes comprises. Toutes autres charges nouvelles (fiscales, parafiscales ou autres) qui pourraient être imposées au prestataire dans le cadre de l'exécution des prestations commandées seront facturées en sus des prix en hors taxes.

Les prix des prestations sont ceux figurant sur le devis accepté par le client. Cependant, concernant la facturation des déchets, sauf pesée contradictoire chez le client, en amont de la prestation, tous les déchets seront facturés au prorata après pesée sur la plate-forme de transit agréée de la société Ecompagnie par arrêté préfectorale n° 09-02618.

Le prestataire s'accorde le droit de modifier ses tarifs à tout moment, en fonction de la conjoncture et de l'évolution de ses charges. Toutefois, elle s'engage à facturer les prestations au prix indiqués lors de l'enregistrement de la commande.

Les factures ainsi que les documents règlementaires (bordereau de suivi des déchets BSD, bon de travail) sont adressées par courriel à l'adresse électronique indiquée par le client lors de la signature du devis et/ou bon de commande. Ces éléments sont également téléchargeables, en format pdf, sur le portail client accessible sur le site www.ecompagnie-martinique.fr avec les identifiants et mot de passe fournis au client par le prestataire, à la signature du devis.

La facture pourra être exceptionnellement adressée sous forme papier sur demande expresse du client.

6) Modalités de paiement

Le règlement des commandes s'effectue par chèque, par carte bancaire, par virement bancaire ou par prélèvement automatique. A l'acceptation du devis, le client devra, afin que le prestataire puisse effectuer les prestations :

- verser un acompte de 50% du montant global du devis (le solde étant payé selon le délai de paiement accordé au client),
- ou procéder au versement d'un dépôt de garantie,

Dans tous les cas, les conditions de paiement accordées dans le devis font foi.

Le non-règlement par le Client d'un acompte ou du dépôt de garantie, ou la non-validité de la pré-autorisation entraînera l'absence de prise d'effet du Contrat et de la commande ou sa résiliation de plein droit.

7) DEPOT DE GARANTIE

Le versement d'un dépôt au titre de l'exécution de la prestation n'est pas soumis à la TVA et n'est pas productif d'intérêt. Le versement de ce dépôt peut être réalisé par préautorisation sur carte bancaire ou par chèque lors de la commande. Ce dépôt de garantie est restitué au Client à l'issue du délai de paiement indiqué sur la facture. En cas de non-règlement de la facture, le Prestataire se réserve le droit d'imputer le dépôt de garantie sur toutes sommes dues par le Client.

8) Retard de paiement

Toute somme non payée à l'échéance donnera lieu de plein droit, sans mise en demeure préalable, au paiement de pénalité par le client, conformément aux dispositions des articles L.441-3 et L.441-6 du Code du Commerce.

Il sera appliqué une pénalité de retard égal à 3 fois le taux de l'intérêt légal, en vigueur au moment de la conclusion du devis, appliqué au montant TTC des sommes dues.

Une indemnité forfaitaire de 40 euros pour frais de recouvrement est due en cas de retard de paiement.

En cas de retard de paiement, le prestataire pourra suspendre toutes les autres commandes en cours avec le client, sans préjudice de toute action.

9) Clauses résolutoires et pénales

Faute pour le client de respecter les présentes conditions générales de vente et après une mise en demeure lui impartissant un délai de 15 jours pour remplir ses obligations, restées infructueuses, le prestataire se réserve le droit de résilier le contrat des prestations fournies au client. En outre, le prestataire se réserve le droit de réclamer des dommages et intérêts au client défaillant, pouvant aller jusqu'à une indemnité de 50% liée aux commandes du client.

10) Assurances

Chacune des parties s'engage à prendre les polices d'assurances nécessaires, pendant toute la durée d'exécution des prestations, pour garantir et indemniser les biens et les personnes qui auraient subi des dommages, du fait de l'exécution de leurs obligations respectives. Le prestataire, sous numéro de police d'assurance E5128865, peut communiquer au client s'il le désire une copie de ce document.

En cas de dommage aux biens du client de son fait, la responsabilité du prestataire est limitée à hauteur du montant de sa responsabilité civile.

11) Force majeure

La responsabilité du prestataire ne pourra être mise en œuvre si la non-exécution ou le retard dans l'exécution de l'une de ses obligations décrites dans les présentes conditions générales de vente découle d'un cas de force majeure météorologique ou conjoncturel (grèves ou débrayages). A ce titre, la force majeure s'entend de tout événement extérieur, imprévisible et irrésistible au sens de l'article 1148 du Code Civil. Le client ne pourra alors obtenir aucune indemnité de quelque nature que ce soit, dans ce cas.

12) Tribunal compétent

Tout litige relatif à l'interprétation et à l'exécution des présentes conditions générales de vente est soumis au droit français. En cas de contestations, litiges ou autres différents éventuels sur l'interprétation ou l'exécution des prestations effectuées par le prestataire, les parties s'efforceront de parvenir à un règlement à l'amiable par voie de conciliation. Elles pourront recourir, le cas échéant, à l'arbitrage d'un expert choisi d'un commun accord. Si néanmoins, le désaccord persiste, le tribunal de commerce du ressort du prestataire est seul compétent.

Signature

Fait à,
Le

Le Client
.....
.....
.....

Le prestataire
Ecompagnie
Mario EDERIQUE
Directeur





Acteur majeur de l'ingénierie de l'environnement et de la valorisation des territoires

Mesure

Air ambiant
Air intérieur
Exposition professionnelle
Eau
Pollution atmosphérique

Environnement

Due diligence et conseil stratégique
Sites et sols pollués
Travaux de dépollution
Dossiers réglementaires

Eau

Traitement des effluents industriels
Eau ressource et géothermies
Eau potable et assainissement
Aménagement hydraulique



Nos services

Data

Systèmes d'information et data management
Solutions pour le data management environnemental

Infrastructures

Déconstruction et désamiantage
Géotechnique
Fondations et terrassements
Ouvrages et structures
Risques naturels
Déchets et valorisation

Aménagement du territoire

Projet urbain
L'environnement au cœur des stratégies et projets
Stratégie territoriale et planification

Références :



www.lne.fr



S.G.V.D

DGTM Guyane
Unité Risques, Energies, Mines et Déchets
CS 76003
97306 CAYENNE CEDEX

Macouria, le 01/06/2023

Objet : Demande de perte de traçabilité

Madame, Monsieur,

Dans le cadre du développement de nos activités, nous souhaitons solliciter une demande de perte de traçabilité pour tous les déchets hormis les produits chimiques.

En effet, afin d'optimiser nos stockages sur site et nos conditions d'expédition, il est nécessaire de procéder au regroupement des déchets collectés en quantité réduite dans des contenants de plus grandes capacités (cubitainers, cuves, futs, big bags...).

Une perte de traçabilité est donc sollicitée pour ces déchets et sera gérée conformément à la procédure prévue dans Track Déchets (cas du regroupement avec rupture de traçabilité).

Vous souhaitant bonne réception, je vous prie de croire, Madame, Monsieur, en l'assurance de ma respectueuse considération.

M. Lilian FANGET
Directeur Général

S.G.V.D.
Société Guyanaise de Valorisation des Déchets
66, Rue Chawari - Z.A. de Soula - 97355 MACOURIA
Tél : 0594 38 03 31
Siret: 878 154 061 00013
au capital de 120 000€



**Société Guyanaise
de Valorisation
des Déchets**



Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad des Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°57 – Rapport de base



Rapport n°122915 /B – Date 07/02/2024



**Antea Group
Agence Antilles-Guyane
30 avenue des Hortensias
Domaine de Soula
97355 MACOURIA**



Fiche Signalétique

Projet de création d'une plate-forme de transit, tri regroupement et traitement de déchets à Dégrad des Cannes – Commune de Rémire-Montjoly (973)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE)

PJ n°57 – Rapport de base

CLIENT

Adresse du client :	68, rue Chawari – ZA de Soula – 97355 MACOURIA
Interlocuteur	A. FILIOLE Groupe SEEN Charge de projet/QHSE/DPO
Domaine Antea Group	Environnement

DOCUMENT

Date de remise	07/02/2024
Nombre d'exemplaire remis	1
Responsable de Projet	Bastien SCHNELL
Secrétariat	

N° Rapport/ N° Projet 122915/GUYP220004

Révision B

	Nom	Fonction	Date	Signature
Rédaction	Flore Jacques Sabine FEYT	Ingénieure d'études	30/05/2023	
Approbation	Marion THALLEUX	Superviseur		
Vérification	Bastien SHNELL	Chef du projet		
Relecture qualité	Yolande BALHAZAR	Secrétariat		



Sommaire

1.	Contexte et objectifs de l'étude.....	4
2.	Référentiel – Source d'informations.....	6
	2.1. Méthodologie générale et réglementation en vigueur.....	6
	2.2. Sources d'informations et documents consultés.....	7
	2.2.1. Plans et cartes.....	7
	2.2.2. Base de données institutionnelles.....	7
	2.3. Définitions.....	7
3.	Renseignements généraux.....	8
	3.1. Description du projet.....	8
	3.2. Localisation du site.....	8
	3.3. Localisation des futures installations.....	10
	3.4. Liste des activités classées au titre de la nomenclature ICPE.....	13
	3.5. Périmètre IED retenu.....	17
4.	Inventaire des substances et mélanges dangereux utilisés, produits ou rejetés dans l'installation.....	18
	4.1. Description des activités IED projetées.....	18
	4.2. Capacité de l'installation.....	18
	4.3. Inventaire des produits utilisés sur le site.....	21
5.	Désignation des substances et mélanges dangereux pertinents.....	22
	5.1. Substances à rechercher.....	22
	5.2. Evaluation du risque pour chaque substance pertinente.....	24
6.	Rapport de base.....	29
	6.1. Chapitre 1 – Description du site et de son environnement.....	29
	6.1.1. Sources de données.....	29
	6.1.2. Présentation et contexte géographique.....	29
	6.1.3. Historique du site (A110).....	33
	6.1.4. Contexte environnemental et étude de vulnérabilité (A120).....	42
	6.1.5. Description des accidents et incidents.....	53
	6.1.6. Schéma conceptuel IED.....	53
	6.2. Chapitre 2 – Recherche, compilation et évaluation des données disponibles.....	55
	6.2.1. Données disponibles.....	55
	6.2.2. Evaluation de la pertinence des études et de la qualité des données.....	57
	6.3. Chapitre 3 – Présentation et interprétation des résultats.....	60
	6.3.1. Analyses des sols.....	60
	6.3.2. Analyse des eaux souterraines.....	62



6.3.3.	Interprétation des analyses	63
6.3.4.	Discussion des incertitudes	65
6.3.5.	Conclusion.....	66

Liste des figures

Figure 1 : Localisation du secteur d'étude (source : Géoportail)	8
Figure 2 : Localisation du site projeté (source IGN)	9
Figure 3 : Vue aérienne du site (source IGN)	9
Figure 4 : Localisation des unités fonctionnelles du site(source : SGVD).....	12
Figure 5 : Périmètre d'étude ICPE / IED	17
Figure 6 : Schémas de principe du site projeté : localisation des déchets stockés (source : SGVD)	20
Figure 7 : Photographies de la visite de site du 16/08/2022.....	32
Figure 8 : Plan de localisation des éléments de la visite de site.....	33
Figure 9 : Photographies aériennes anciennes recensées au droit du site d'étude	37
Figure 10 : Plan de localisation des BASIAS autour du site projeté (source : BRGM et IGN)	39
Figure 11 : Activités ICPE dans un rayon de 3 km autour de la zone d'étude.....	41
Figure 12 : Contexte topographique régional (source Géoportail IGN)	42
Figure 13 : Levé topographique de la zone d'étude.....	43
Figure 14 : Extrait de la carte géologique de CAYENNE (source BRGM)	44
Figure 15 : Sens d'écoulement des eaux souterraines suivant relevés du 14/11/22	46
Figure 16 : Réseau hydrographique (source : IGN)	47
Figure 17 : Bassin versant et sens d'écoulement des eaux météoriques sur la zone projet.....	47
Figure 18 : Captages et périmètres de protection vis-à-vis du projet (source IGN).....	48
Figure 19 : Localisation du projet vis-à-vis des ZNIEFF (source : https://inpn.mnhn.fr)	49
Figure 20 : Carte d'aléas PPR Inondation (Source Géoguyane)	50
Figure 21 : Carte d'aléas PPRN Mouvement de terrains (Source Géoguyane)	50
Figure 22 : Carte d'aléas PPRN Littoral (Source Géoguyane)	51
Figure 23 : Carte d'aléas PPRT Sara (Source Géoguyane)	51
Figure 24 : Schéma conceptuel des futures installations IED du site.....	54
Figure 25 : Localisation des points de prélèvements sols et eaux souterraines	55
Figure 26 : Localisation des points de prélèvements sols et eaux souterraines par rapport à la future installation.....	63
Figure 27 : Emplacement des cuves	64

Liste des tableaux

Tableau 1 : Rubriques de la nomenclature ICPE applicables au site.....	13
Tableau 2 : Capacités de l'installation.....	18
Tableau 3 : Composition des principaux futurs déchets pris en charge	24
Tableau 4 : Caractéristiques et pertinence des substances	27
Tableau 5 : Sites BASIAS recensés dans un rayon de 1 km autour du site	38
Tableau 6 : Informations concernant les établissements classés SEVESO recensés dans le secteur du projet.....	40
Tableau 7 : Informations concernant les autres ICPE recensées dans un rayon de 3 km.....	40
Tableau 8 : Relevé du niveau d'eau dans les piézomètres.....	45
Tableau 9 : Synthèse de la vulnérabilité et de la sensibilité des milieux	52
Tableau 10 : Description des prélèvements de sols.....	56
Tableau 11 : Programme analytique des prélèvements sur les sols et eaux souterraines	57
Tableau 12 : Corrélation entre les substances à rechercher et celles analysées	59
Tableau 13 : Résultats des analyses de sol.....	61
Tableau 14 : Résultats des analyses d'eaux souterraines	62

1. Contexte et objectifs de l'étude

La société SGVD envisage d'exploiter une plate-forme de transit, tri, regroupement et traitement de déchets à Dégrad de Cannes - Commune de Rémire-Montjoly (973).

Les activités envisagées sur ce site seront réglementées au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) et seront visées par la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles, dite « IED » (Industrial Emissions Directive) pour les rubriques suivantes : **3510 « Élimination et valorisation des déchets dangereux » et 3550 « Stockage temporaire de déchets dangereux ».**

La directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles, dite "IED" (Industrial Emissions Directive) est entrée en vigueur le 7 janvier 2011. Le chapitre II de la directive IED concerne l'état de pollution des sols et des eaux souterraines à prendre en compte lors de la cessation d'activité d'un site industriel. Il a été transposé par le décret n°2013-374 du 2 mai 2013.

À cette fin, il prévoit l'élaboration d'un rapport de base conformément à l'article R.515-82 du Code de l'Environnement pour les installations concernées par les rubriques 3000 à 3999 dont l'activité implique la production ou le rejet des substances ou mélanges dangereux tels que définis à l'article 3 du règlement CLP. « *Ce rapport contient les informations nécessaires pour comparer l'état de pollution du sol et des eaux souterraines avec l'état du site d'exploitation lors de la mise à l'arrêt définitif de l'installation* » (article R515-59, 3° du Code de l'Environnement).

Le rapport de base a pour objectif de définir l'état de contamination des sols et des eaux souterraines au droit des installations soumises à la réglementation IED à un instant T. Ce rapport servira de référence lors de la cessation d'activité de l'installation et permettra, en cas de contamination significative et sans préjuger des dispositions déjà prévues dans le code de l'environnement, de définir les conditions de remise en état du site, notamment vis à vis de la qualité environnementale des sols et des eaux souterraines.

Dans ce contexte, Antea Group a été missionné par SGVD pour l'élaboration du Rapport de base, objet du présent document.

L'étude menée par Antea Group a consisté en la réalisation des prestations suivantes :

- une visite du site le 16 août 2022, réalisée par Sabine FEYT, ingénieure d'étude Antea Group ;
- les prélèvements et analyses de sols et d'eaux souterraines réalisées par ANTEA respectivement le 25 août et le 4 août 2022. Ces analyses sont présentées au paragraphe 6.2.1 de ce rapport ;
- l'identification, au moyen d'une synthèse historique et documentaire et de la visite du site, des activités et des zones concernées par ces substances et mélanges dangereux, et présentant des risques potentiels de contamination des sols et des eaux souterraines ;
- l'analyse des données disponibles ;
- l'identification des substances et mélanges dangereux pertinents susceptibles d'impacter les sols et les eaux souterraines au droit du site, au regard de la liste des substances et mélanges dangereux retenus.



Ce rapport de base a été réalisé conformément aux recommandations du guide méthodologique édité par la DGPR, bureau du Sol et du Sous-sol du Ministère de l'Écologie, du Développement Durable et de l'Énergie, en octobre 2014 (version 2.2).

Il comprend :

- La description du site et du projet et la définition du périmètre IED (chapitre 2),
- L'inventaire et la sélection des substances et mélanges dangereux (chapitres 3 et 4),
- Les éléments du rapport de base suivant formalisme du guide méthodologique d'octobre 2014 (chapitre 5), avec :
 - la description du site et de son environnement et évaluation des enjeux (chapitre 1 suivant formalisme du guide méthodologique), comprenant une étude historique et documentaire du site et l'établissement du schéma conceptuel du site et l'analyse des enjeux,
 - la recherche, compilation et évaluation des données disponibles (chapitre 2 suivant formalisme du guide méthodologique),
 - la présentation, l'interprétation des résultats et la discussion des incertitudes associées (chapitre 3 suivant formalisme du guide méthodologique, en l'absence de définition de programme d'investigations complémentaires et de mise en œuvre d'un tel programme).

Ces phases s'inscrivent dans le cadre des missions normalisées de type A110 et A120 selon la norme X31-620 – partie 2 qui définit les exigences relatives aux études, méthodologies et pratiques dans le domaine de la gestion des sites et sols pollués.

2. Référentiel – Source d'informations

2.1. Méthodologie générale et règlementation en vigueur

La directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles, dite « IED » (*Industrial Emissions Directive*) est entrée en vigueur le 7 janvier 2011. Elle correspond à une évolution de la Directive relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution (IPPC).

La directive dite IED introduit un chapitre sur la pollution des sols concernant notamment l'état de pollution des sols et des eaux souterraines à prendre en compte lors de la cessation d'activité d'un site industriel et qui vise, pour les sites industriels concernés par ladite directive, à restituer le site d'exploitation :

- soit dans un état comparable à l'état initial décrit dans le rapport de base si une pollution significative est découverte, et si le site d'exploitation est soumis à l'élaboration de ce rapport de base sur la qualité du sol et des eaux souterraines ;
- soit dans un état permettant l'exercice des usages actuels et futurs, si le site d'exploitation n'est pas soumis à l'élaboration de ce rapport de base.

Le rapport de base est un document technique qui doit contenir les informations nécessaires et suffisantes pour déterminer, sur la base des substances ou mélanges dangereux identifiés dans le périmètre des activités concernées par la directive IED, l'état initial de la qualité des sols et des eaux souterraines. En application du guide, **seules les matrices sols et eaux souterraines sont prises en compte dans le présent document.**

Pour les sites industriels existants, le rapport de base est un état des lieux représentatif de l'état de contamination du sol et des eaux souterraines au droit des installations soumises à la Directive IED, à un instant « t ».

Notre étude est basée sur les documents suivants :

- guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED, de la Direction Générale de la Prévention des Risques, en date d'octobre 2014, version 2.2 ;
- communication de la commission Européenne « Orientation de la Commission européenne concernant les rapports de base prévus à l'article 22, paragraphe 2, de la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles » (2014/C 136/03) de mai 2014 ;
- norme NFX 31-620. Les missions réalisées s'inscrivent dans le cadre des missions normalisées de type « INFOS » selon la norme NFX 31-620 (révision de décembre 2018) qui définit les exigences relatives aux études, méthodologies et pratiques dans le domaine de la gestion des sites et sols pollués.

2.2. Sources d'informations et documents consultés

2.2.1. Plans et cartes

Les plans et cartes suivants consultés dans le cadre de la présente étude sont les suivants :

- carte topographique IGN1 au 1/25 000ème de la zone d'étude ;
- photographies aériennes IGN ;
- carte géologique de la Guyane au 1/100 000ème, feuille Ile de Cayenne et sa notice.

2.2.2. Base de données institutionnelles

Les bases de données suivantes ont été consultées dans le cadre de la présente étude :

- base de données des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (<http://www.installationsclassees.developpement-durable.gouv.fr>) ;
- base de données BASIAS du BRGM (<http://www.georisques.gouv.fr/>) ;
- base de données BASOL du ministère de l'Écologie, du Développement Durable et de l'énergie (<http://basol.developpement-durable.gouv.fr/>) ;
- site internet GEOPORTAIL de l'IGN (www.geoportail.gouv.fr) ;
- site internet de consultation du plan cadastral (www.cadastre.gouv.fr) ;
- site internet INFOTERRE du BRGM (carte géologique et banque de données du sous-sol – www.infoterre.brgm.fr);
- site internet de l'ARS (<https://carto.atlasante.fr>).

2.3. Définitions

Installation IED : Installation relevant des rubriques 3000 à 3999, c'est-à-dire dont l'activité figurent à l'annexe I de l'IED, ainsi que les installations ou équipements qui lui sont liés techniquement, c'est-à-dire s'y rapportant directement, exploités sur le même site et susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution.

Périmètre IED devant faire l'objet du rapport de base : zone géographique accueillant les installations IED d'un site, ainsi que leur périmètre d'influence en matière de pollution des sols et des eaux souterraines.

Périmètre analytique : ne comprend que les substances et mélanges dangereux pertinents, utilisés, produits, rejetés au moment de l'élaboration du rapport de base ou à l'avenir. Les substances et mélanges dangereux pris en compte sont fonction de deux critères de pertinence.

Substance dangereuse : Substance ou mélange dangereux tels que définis à l'article 3 du Règlement dit CLP (Règlement (CE) n°1272/2008 du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, dit « règlement CLP (Classification, Labelling, Packaging) »).

¹ Institut Géographique National

3. Renseignements généraux

3.1. Description du projet

Le projet concerne la construction et l'exploitation d'une station de transit, tri, regroupement et traitement de déchets dangereux et non dangereux sur une surface d'environ 1 ha, dans la zone industrielle de Dégrad des Cannes à Rémire-Montjoly.

L'installation est soumise aux dispositions du Code de l'Environnement, Livre V, « Titre Ier : Installations Classées pour la protection de l'environnement » (ICPE). Elle fait l'objet d'une demande d'autorisation environnementale.

L'installation est visée par une rubrique 3000 de la nomenclature ICPE (activités « IED ») ; c'est dans ce cadre qu'est rédigé le présent rapport de base.

3.2. Localisation du site

Le terrain sur lequel sera implantée la future station de transit, tri, regroupement et de traitement de déchets, objet du présent dossier, est localisé sur la partie ouest de la parcelle cadastrale n°422 en section AR sur la commune de Remire-Montjoly, dans la région Guyane (973).

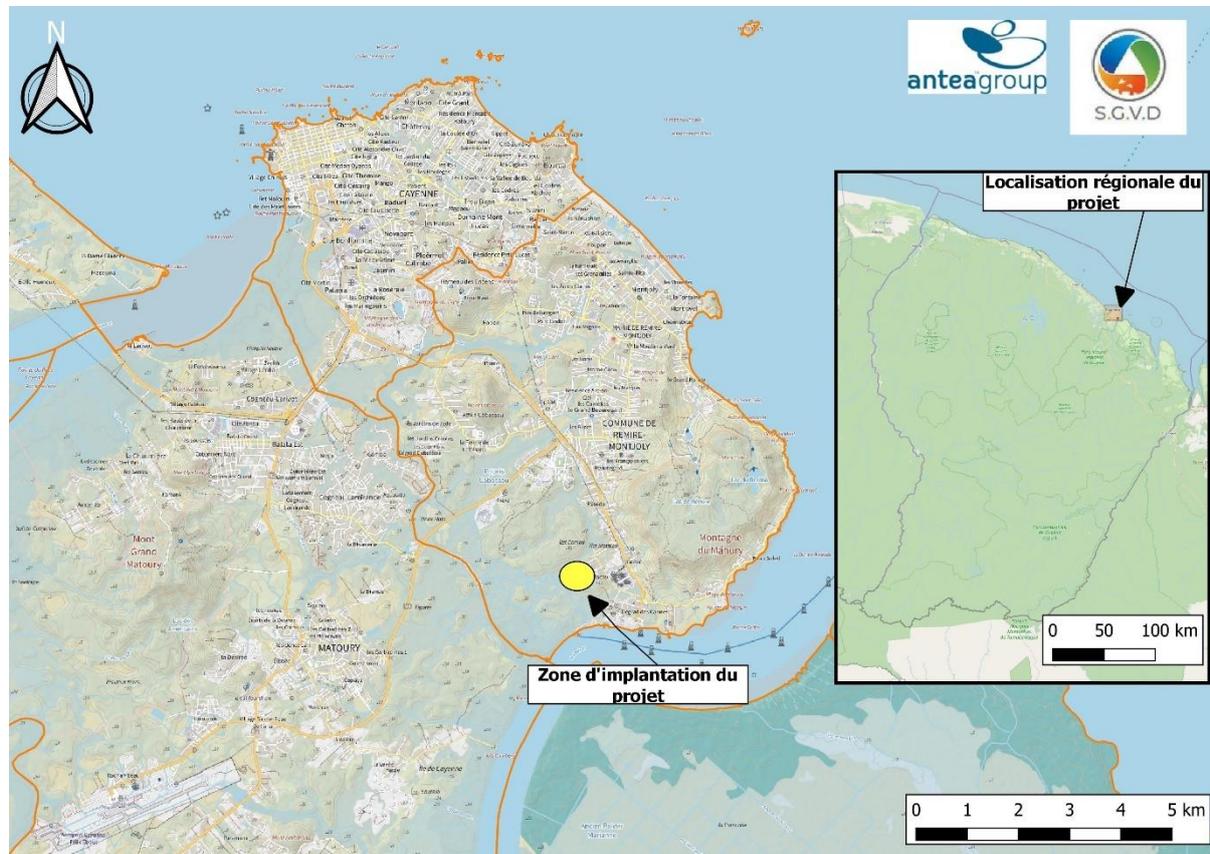


Figure 1 : Localisation du secteur d'étude (source : Géoportail)

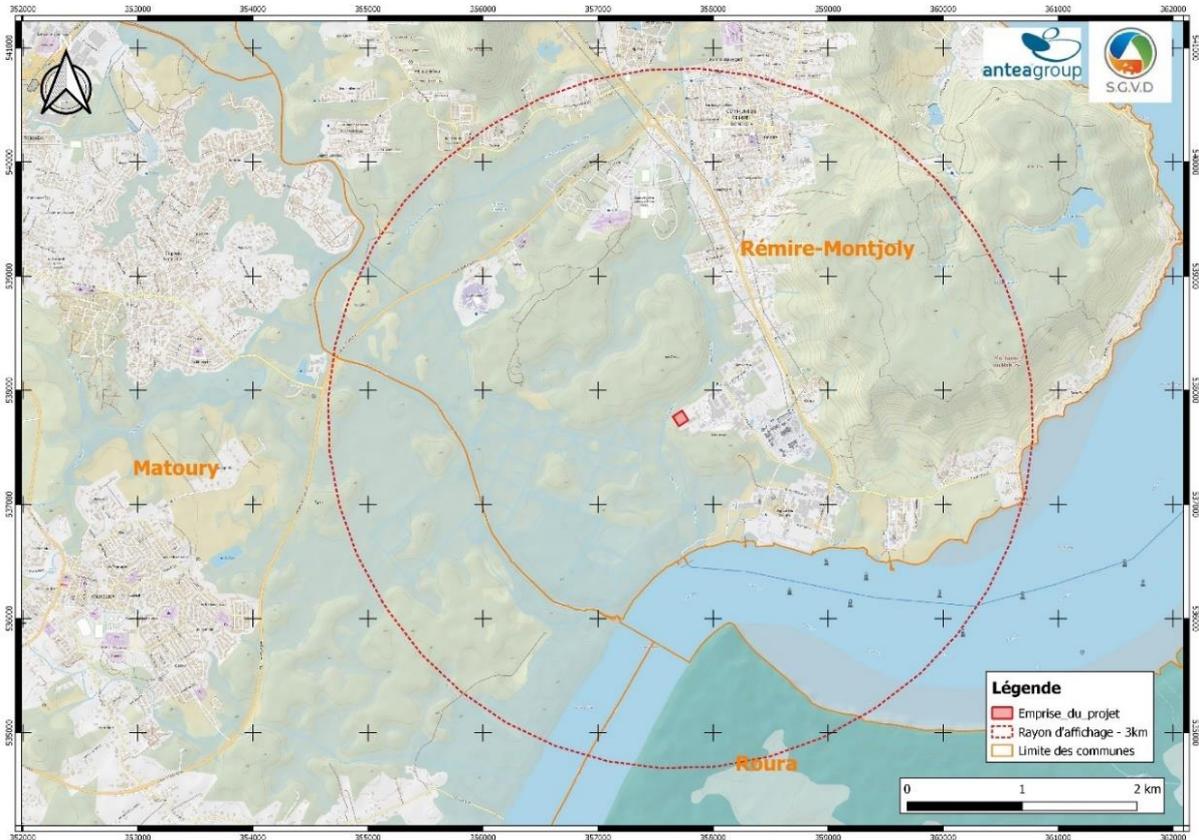


Figure 2 : Localisation du site projeté (source IGN)

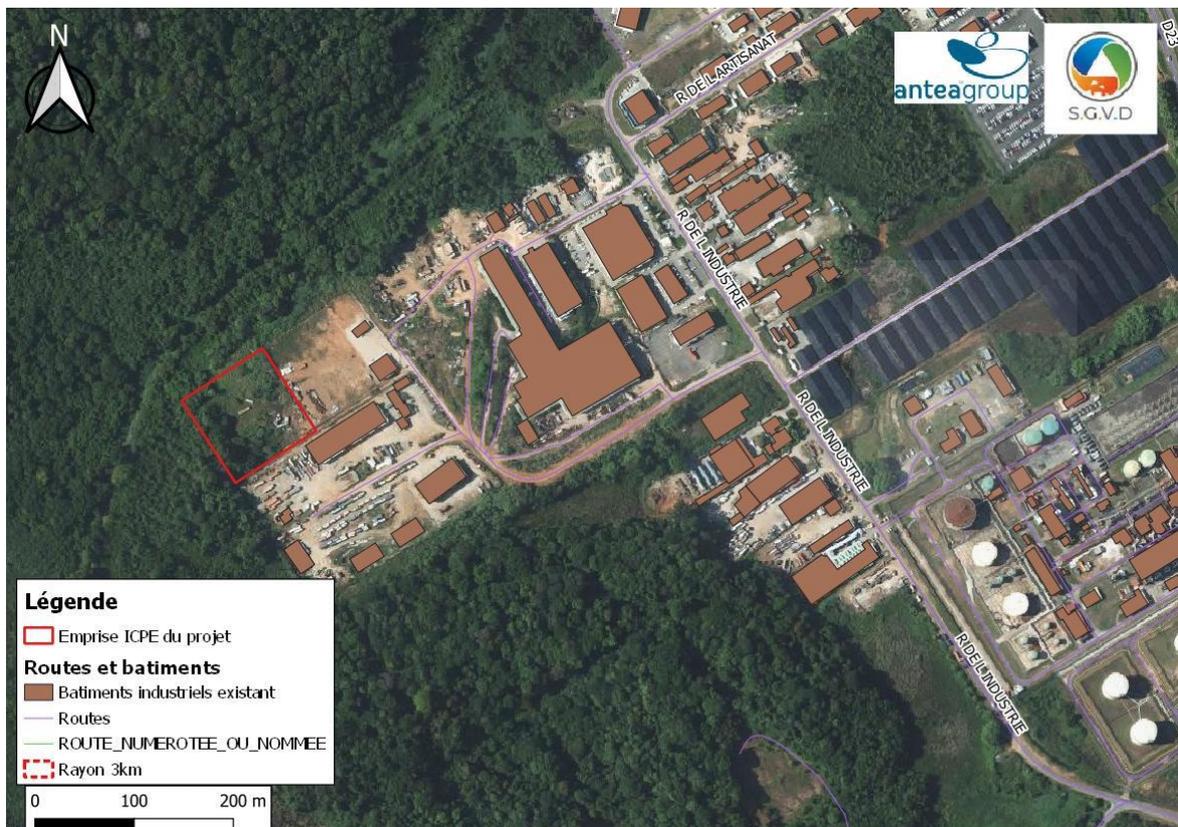


Figure 3 : Vue aérienne du site (source IGN)

3.3. Localisation des futures installations

Le site projeté, d'une superficie d'environ 1 ha, comprendra les activités et équipements associés suivants :

- Le bâtiment principal incluant les bureaux administratifs et le stockage et traitement des DASRI d'environ 480 m²,
- Les 2 zones de stationnement réservées au personnel et aux visiteurs (15 places),
- Les 2 zones de stationnement réservées aux poids lourds,
- **La plateforme centrale d'exploitation** comprenant 2 zones distinctes de stockage : une pour les huiles et mélanges hydrocarbonés, l'autre pour les autres déchets,
- **Les équipements annexes suivants**
 - Un pont bascule au niveau de l'entrée,
 - Des voies de circulation interne ;
 - Une cuve aérienne double paroi avec bac de rétention dédié, adapté et suffisant avec toit bardé de Gasoil Routier (GR) d'une capacité unitaire de 10 m³ ;
 - Un débourbeur- séparateur d'hydrocarbures,
 - Un bassin de rétention des eaux incendie,
 - Une unité d'assainissement autonome,
 - Des voies de circulation poids lourds.

La zone dédiée aux stockages des huiles et hydrocarbures liquides non couverte sera composée de :

- Une aire de lavage pour poids lourds de 75 m²,
- Une aire pour une cuve d'hydrocarbures liquides (volume 100 m³) de 64 m²,
- Deux aires pour l'empotage des liquides de 72 m² chacune,
- Une aire pour le prétraitement des effluents hydrocarbonés de 96 m²,
- Une aire pour une cuve pour les huiles usagées (volume 150 m³) de 103,5 m²,
- Une aire pour une cuve pour les huiles alimentaires usagées (volume 25 m³) de 28 m².

La zone dédiée aux stockages des autres déchets sera composée de :

- Une zone d'apport de 100 m²,
- Une aire de dépôt de matières souillées de 75 m² (hangar n°1),
- Une aire de dépôt de matières souillées (terres, bétons et bois créosotés) de 90 m² (hangar n°2),
- Une aire de dépôt de produits chimiques de 120 m² (hangar n°3),
- Une aire de dépôt D3E de 100 m² avec un établi de démontage des batteries (Hangar n°4),
- Une aire de dépôt de type papier, bois, plastique, métaux sur une surface de 100 m² (hangar n°5),

- Une aire de dépôt des accumulateurs, des piles et des batteries sur une surface de 100 m² (hangar n°6),
- Une aire d'empotage des piles de 30 m²,
- Une aire d'empotage pour éléments solides de 115 m².

L'exploitant prévoit également :

- Une clôture en panneaux rigide de 2,00 m de hauteur minimum en tout point extérieur et intérieur sur l'ensemble du périmètre,
- Deux portails entrée/sortie associé à un portillon,
- Des candélabres,
- La signalisation horizontale et verticale de circulation et les logos ADEME au droit des bennes, conteneurs et armoires,
- La douche d'urgence et le rince œil,
- Les armoires DASRI,
- Les espaces couverts seront munis d'une toiture solaire.

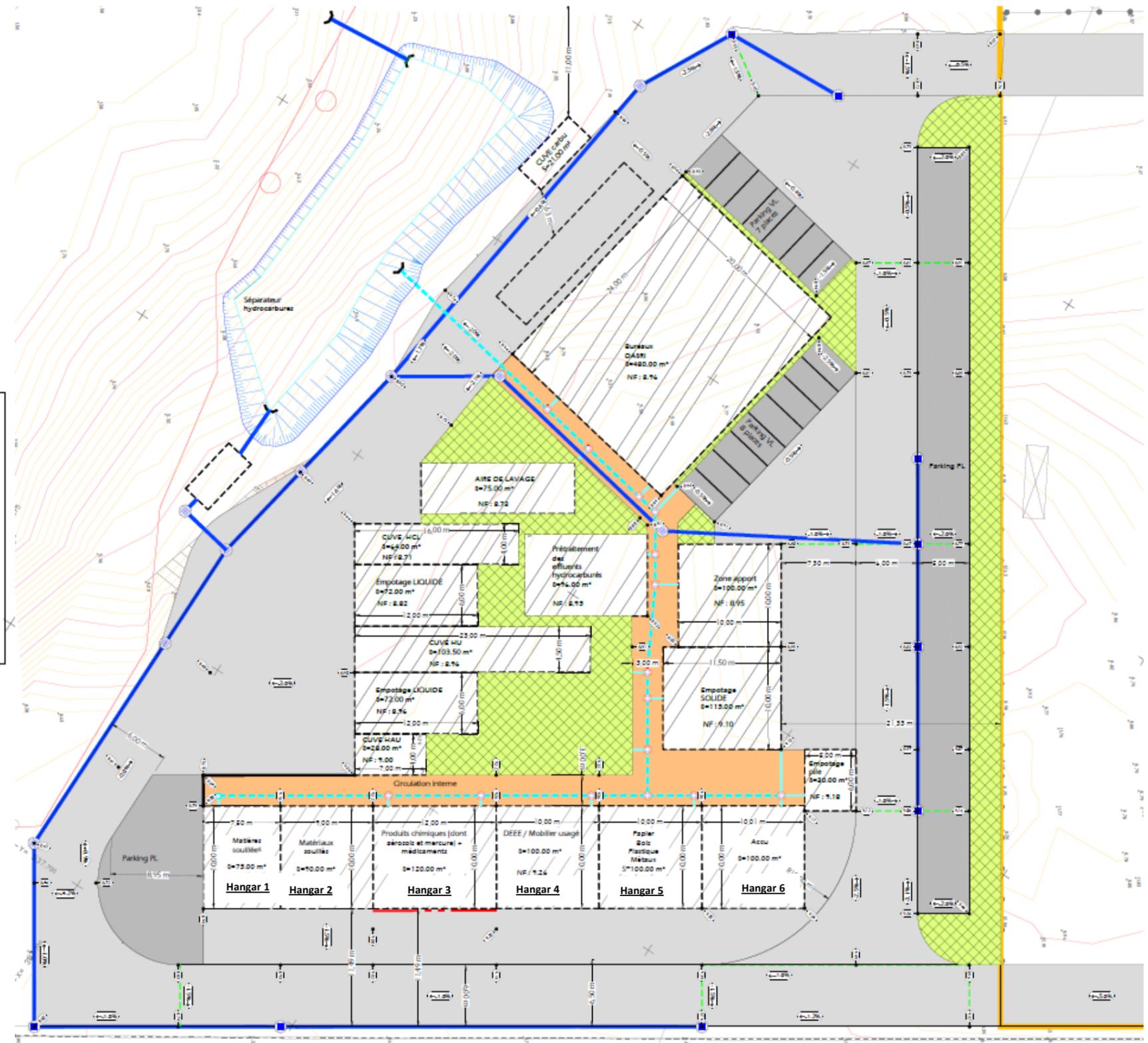
Les différentes activités seront positionnées sur le site selon les plans d'implantation joints dans le dossier graphique du DDAE en PJ n°2.

L'ensemble de ces éléments est présenté sur le plan ci-après.



Légende

	Voirie - S = 5300m ²
	Dalle béton - S = 1927m ²
	Parking VL - S = 188m ²
	Parking PL - S = 555m ²
	Vole de circulation piéton et engins de manutention S = 360m ²
	Revêtement à défilir - S = 695m ²



Échelle : 1/250ème – Format A0

Figure 4 : Localisation des unités fonctionnelles du site (source : SGVD)

3.4. Liste des activités classées au titre de la nomenclature ICPE

Selon la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement définie par l'Annexe de l'article R511-9 du Code de l'Environnement, les futures activités du site sont visées par les rubriques indiquées dans le tableau ci-après.

Tableau 1 : Rubriques de la nomenclature ICPE applicables au site

N° de la nomenclature	Libellé de la rubrique	Déchets	Quantité maximale	Régime ICPE
2718-1	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2717, 2719, 2792 et 2793. La quantité de déchets susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. La quantité de déchets dangereux susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t ou la quantité de substances dangereuses ou de mélanges dangereux, mentionnés à l'article R.511-10 du code de l'environnement, susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale aux seuils A des rubriques d'emploi ou de stockage de ces substances ou mélanges (A-2) 2. Autres cas (DC)	Déchets dangereux dont : <ul style="list-style-type: none"> - Huiles usagées 90t - Produits organiques liquides 50 t - Bétons, terres et boues souillées 50 t - Produits chimiques (acides, bases, solvants, peintures, phytosanitaires, produits chimiques de laboratoire...) 25 t - Batteries et Piles 60 t - Matériaux souillés (Filtres, emballages vides souillés, chiffons souillés...) 15 t - Bois contaminés 30 t - DASRI >10 t - Médicaments périmés 2 t 	327 t	À 2 km
2790	Installations de traitement de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2711, 2720, 2760, 2770, 2792, 2793 et 2795 Traitement de déchets dangereux (A-2)	Banalisation des DASRI Traitement des effluents carburés/huiles par séparation des eaux		À 2 km
3550	Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte	Déchets dangereux dont : <ul style="list-style-type: none"> - Huiles usagées 90t - Produits organiques liquides 50 t - Bétons, terres et boues souillées 50 t - Produits chimiques (acides, bases, solvants, peintures, phytosanitaires, produits chimiques de laboratoire...) 25 t - Batteries et Piles 60 t - Matériaux souillés (Filtres, emballages vides souillés, chiffons souillés...) 15 t - Bois contaminés 30 t - DASRI >10 t - Médicaments périmés 2 t 	327 t	À 3 km
3510	Élimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - traitement biologique - traitement physico-chimique - mélange avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520- reconditionnement avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520 - récupération/régénération des solvants- recyclage/récupération de matières inorganiques autres que des métaux ou des composés métalliques - régénération d'acides ou de bases - valorisation des composés utilisés pour la réduction de la pollution- valorisation des constituants des catalyseurs - régénération et autres réutilisations des huiles- lagunage 	Traitement des déchets dangereux : Banaliseur de DASRI : 600t/an ou 2,4 t/j Pré traitement des effluents hydrocarbures et huiles usagées : 6 t/j Opération de reconditionnement de déchets dangereux : Reconditionnement des batteries et piles usagées = 2t/j Reconditionnement DEEE = 0,01 t/j Reconditionnement aérosols = 0,01t/j Opération de mélange de déchets dangereux : Mélange d'effluents hydrocarbures et huiles usagées avant prétraitement = 6t/j Mélange de matériaux souillés (bétons, terres et boues souillés) = 0,7t/j Mélange de bois contaminés ou souillés = 0,11 t/j Mélange de matières souillées (filtres, emballages vides souillés, chiffons souillés...) = 0,04t/j	17,27 t/jour	A 3 km

N° de la nomenclature	Libellé de la rubrique	Déchets	Quantité maximale	Régime ICPE
2710-1-a	Installation de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719 1. Collecte de déchets dangereux : La quantité de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 7 t (A - 1) b) Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 7 t (DC)	Apport de déchets dangereux par le producteur initial : <ul style="list-style-type: none"> - filtres à huiles et à carburants souillés, - huiles usagées, - batteries, - aérosols vides. 	5T	DC
4330	Liquides inflammables de catégorie 1, liquides inflammables maintenus à une température supérieure à leur point d'ébullition, autres liquides de point éclair inférieur ou égal à 60 °C maintenus à une température supérieure à leur température d'ébullition ou dans des conditions particulières de traitement, telles qu'une pression ou une température élevée (1). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 1. Supérieure ou égale à 10 t (A-2) 2. Supérieure ou égale à 1 t mais inférieure à 10 t (DC)	<ul style="list-style-type: none"> - Solvants - Peintures - Comburant - Matériaux souillés - Filtres à huiles - Batterie /piles lithium - DEEE - Batteries plomb 	7,7 t	DC
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 100 t : A 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t : DC	<ul style="list-style-type: none"> - Eaux souillées Hydrocarbures - Mélanges hydrocarbonés : contenu de séparateur - Boues ou terres souillées - Matériaux souillés (emballages...) - Filtres à huiles - Mercure - Bois traité avec des produits dangereux Produits chimiques : <ul style="list-style-type: none"> - Acides - Bases - Comburant - Peintures - Produits phytosanitaires - Batterie /piles toutes DEEE ou déchets d'équipement électrique et électronique : <ul style="list-style-type: none"> - DEEE – Condensateurs - DEEE - Interrupteurs mercure - DEEE - Lampes électro-éclairage - DEEE - Batteries plomb - DEEE - Brome 	73,12 t	DC
2710-2-b	Installation de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719 2. Collecte de déchets non dangereux : Le volume de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieur ou égal à 300 m ³ (E) b) Supérieur ou égal à 100 m ³ et inférieur à 300 m ³ (DC)	Volume des déchets non dangereux du site apportés par le producteur initial : <ul style="list-style-type: none"> - papier/cartons - plastiques - caoutchouc - textile - bois non dangereux 	5 m ³	NC
2711	Installations de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de déchets d'équipements électriques et électroniques, à l'exclusion des installations visées par la rubrique 2719 Le volume susceptible d'être entreposé étant : 1. Supérieur ou égal à 1000 m ³ (E) 2. Supérieur ou égal à 100 m ³ mais inférieur à 1 000 m ³ (DC)	Volume des DEEE : lampes et tubes, cartouches d'impression professionnelles	50 m ³	NC

N° de la nomenclature	Libellé de la rubrique	Déchets	Quantité maximale	Régime ICPE
2713-2	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719. La surface étant : 1. Supérieure ou égale à 1 000 m ² ; (E) 2. Supérieure ou égale à 100 m ² et inférieure à 1 000 m ² (D)	Superficie de la surface de stockage des fers et métaux	50 m ²	NC
2714	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de déchets non dangereux de papiers/cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois à l'exclusion des activités visées aux rubriques 2710, 2711 et 2719 Le volume de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieur ou égal à 1000 m ³ (E) b) Supérieur ou égal à 100 m ³ et inférieur à 1000 m ³ (D)	Volume des déchets non dangereux du site : - papier/cartons - plastiques - caoutchouc - textile - bois non dangereux	30 m ³	NC
2716	Installation de transit, regroupement, tri, ou préparation en vue de la réutilisation de déchets non dangereux non inertes à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2713, 2714, 2715 et 2719. Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant: 1. Supérieur ou égal à 1 000 m ³ : E 2. Supérieur ou égal à 100 m ³ mais inférieur à 1 000 m ³ : DC	Huiles alimentaires	25 m ³	NC
3510	Élimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes :- traitement biologique - traitement physico-chimique - mélange avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520- reconditionnement avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520 - récupération/régénération des solvants- recyclage/récupération de matières inorganiques autres que des métaux ou des composés métalliques - régénération d'acides ou de bases - valorisation des composés utilisés pour la réduction de la pollution- valorisation des constituants des catalyseurs - régénération et autres réutilisations des huiles- lagunage	Banaliseur de DASRI : 600t/an ou 2,4 t/j Traitement des effluents hydrocarbures et huiles usagées : 6 t/j	8,4 t/jour	NC
4734	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : Essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 2. Pour les autres stockages : c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total	Gasoil : 10 m ³ Soit un total de 8t environ	8 t	NC
4110-1-a	Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition , à l'exclusion de l'uranium et ses composés. 1. Substances et mélanges solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 1 t : A b) Supérieure ou égale à 200 kg, mais inférieure à 1 t : DC	DEEE pile, lampes DDE int Mercure DEEE - Lampes électro-éclairage	43 kg	NC

N° de la nomenclature	Libellé de la rubrique	Déchets	Quantité maximale	Régime ICPE
4110-2	<p>Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition, à l'exclusion de l'uranium et ses composés.</p> <p>2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 250 kg : A</p> <p>b) Supérieure ou égale à 50 kg, mais inférieure à 250 kg : DC</p>	Produits chimiques de labo Mercure	46 kg	NC
4310	<p>Gaz inflammables catégorie 1 et 2.</p> <p><i>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) étant :</i></p> <p>1. Supérieure ou égale à 10 t : A</p> <p>2. Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 10 t : DC</p>	Aérosols DEEE gaz	270 Kg	NC
4440 (solides) 4441 (liquides)	<p>Solides comburants catégorie 1, 2 ou 3.</p> <p><i>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</i></p> <p>1. Supérieure ou égale à 50 t : A</p> <p>2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t : D</p>	Produits chimiques : acides, bases DEEE piles électrophytes	0,5 t	NC
4511	<p>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.</p> <p><i>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</i></p> <p>1. Supérieure ou égale à 200 t : A</p> <p>2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t : DC</p>	Huiles usagées Produits chimiques : solvants Matériaux souillés DEEE Piles électrolytes	11,45 t	NC

3.5. Périmètre IED retenu

Le périmètre géographique devant faire l'objet du rapport correspond aux zones géographiques du site accueillant les installations suivantes, ainsi que leur périmètre d'influence en matière de pollution du sous-sol :

- Les installations relevant des rubriques 3 000 à 3 999, à savoir : les zones de stockage temporaire des déchets dangereux (bâtiment principal + ensemble des zones de stockage à l'exception du hangar n°5 dédié au stockage de déchets non dangereux de type papier, bois, plastique, métaux et de la cuve HAU) et les zones de traitement des DASRI et effluents hydrocarbures/huiles usagées,
- Les installations ou équipements s'y rapportant directement, exploités sur le même site, liés techniquement à ces installations et susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution, à savoir la zone d'apport, l'aire de lavage des poids lourds et les aires d'emportage liquides/solides/piles.

Compte tenu de la présence d'une nappe vulnérable à l'aplomb du site et du sens d'écoulement des eaux souterraines (Cf. §6.1.4.3 page 45), le périmètre d'influence des installations mentionnées ci-dessus sur les eaux souterraines concerne l'ensemble du site.

Le périmètre IED qu'il est proposé de retenir est celui des ICPE du site.

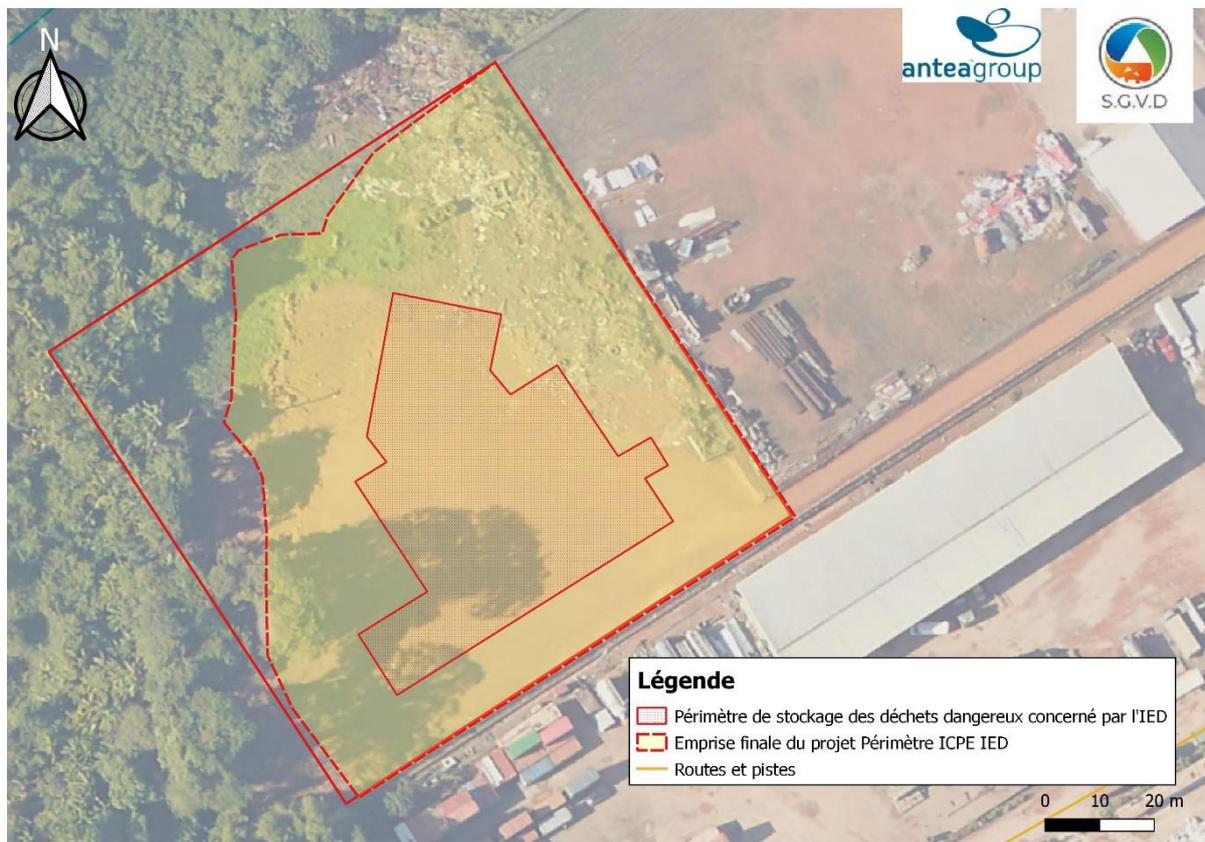


Figure 5 : Périmètre d'étude ICPE / IED

4. Inventaire des substances et mélanges dangereux utilisés, produits ou rejetés dans l'installation

L'objectif de ce chapitre est d'établir une liste de toutes les substances dangereuses prises en charge à l'intérieur de l'installation.

4.1. Description des activités IED projetées

Les activités projetées sont décrites dans le Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale « PJ 46 – Description des procédés et des matières ».

L'ensemble du site IED sera imperméabilisé.

Tous les déchets seront stockés à l'abri sous les hangars.

Les déchets liquides (huiles usagées, effluents hydrocarburés) sont stockés dans des cuves sur des rétentions adaptées (d'une hauteur de 1m60 pour la cuve d'hydrocarbures liquides, 1m50 pour celle d'huiles usagées et 1m20 pour la cuve d'huiles alimentaires usagées). La cuve de stockage de gasoil du site sera à double paroi.

Toutes les cuves seront régulièrement vérifiées.

4.2. Capacité de l'installation

Le tonnage de déchets stockés sur le site est décrit dans le tableau ci-dessous. Les déchets concernés par les rubriques IED sont indiqués en gras.

Tableau 2 : Capacités de l'installation

Type de déchets / produits	Quantité maximale ou volume maximal	Emplacement sur le plan Page suivante
Déchets non dangereux		
Déchets non dangereux papier/cartons, plastiques, caoutchouc, textile, bois non dangereux	30 m ³	5
Huiles alimentaires	25 m ³	8
Déchets dangereux		
Huiles usagées (Huiles hydrauliques, Huiles solubles, huiles de vidange)	90 t	9
Produits organiques liquides dont mélanges hydrocarburés, Eaux souillées d'hydrocarbures, Combustibles usagés	50 t	10
Bétons, terres et boues souillées	50 t	2
Produits chimiques dont acides, bases, comburants, produits phytosanitaires, peintures, colles et vernis, produits chimiques de laboratoires et solvants organiques	25t	3
Piles et batteries	60t	6
Matériaux souillés dont emballages, absorbants, chiffons, vêtements de protection... Filtres à Huiles	15 t	1



Type de déchets / produits	Quantité maximale ou volume maximal	Emplacement sur le plan Page suivante
Aérosols	5t	3
Bois contaminés	30 t	2
Déchets d'Équipement Électrique et Électronique (DEEE)	50 m ³ soit 12,75 t	4
Mercur	25 kg	3
DASRI	10 t	7
Médicaments périmés	2 t	3

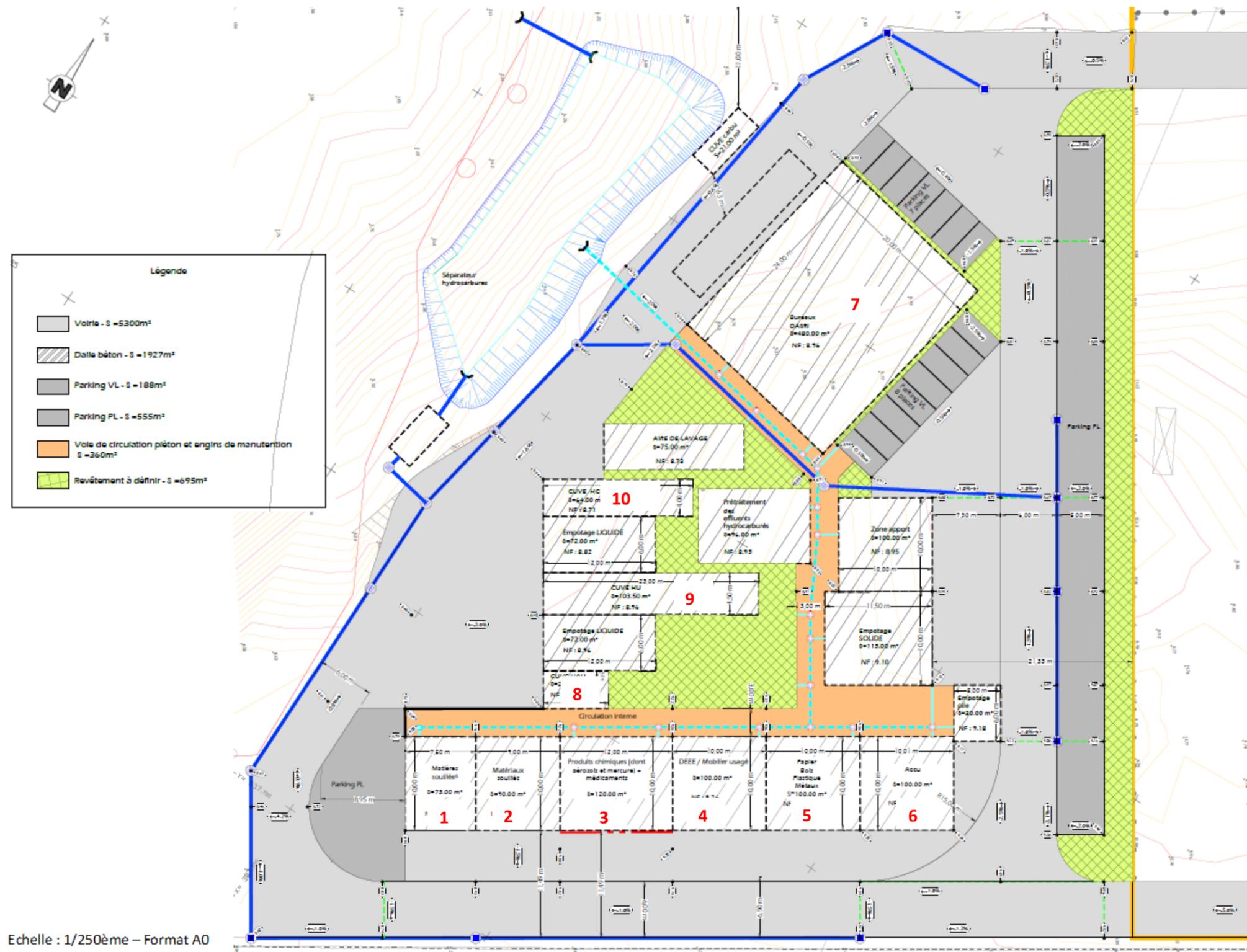


Figure 6 : Schémas de principe du site projeté : localisation des déchets stockés (source : SGVD)

4.3. Inventaire des produits utilisés sur le site

Les produits utilisés dans le cadre de l'exploitation du site seront essentiellement les suivants : graisse, huile moteur et huile hydraulique.

Aucun procédé chimique ne sera opéré sur site.

Le site dispose également d'une station de distribution de gasoil routier et non routier qui permet l'alimentation du matériel roulant pour les engins et camions du site. Elle comprend une cuve de stockage aérienne de 10 m³ de gasoil

5. Désignation des substances et mélanges dangereux pertinents

5.1. Substances à rechercher

L'annexe du guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED donne des précisions sur l'application du rapport de base pour les installations appartenant à un secteur spécifique. Les installations qui font l'objet du présent rapport, appartenant au secteur des déchets et visées par les rubriques 3550 et 3510 sont concernées par les paragraphes 7.1.2.b et 7.1.2.d.

Ces paragraphes indiquent qu'il s'agit de rechercher dans les sols et les eaux souterraines les substances qui :

- Sont suivies régulièrement et déjà prescrites dans l'arrêté préfectoral de l'installation pour le suivi des eaux superficielles et/ou des eaux souterraines (site encore non exploité et donc non concerné),
- Sont identifiées dans la démarche RSDE. Pour les installations nouvelles (cas du site étudié), l'ensemble des substances identifiées dans la démarche RSDE devra être recherchée dans les sols et les eaux souterraines – Cf. liste donnée ci-après. Il s'agit de la liste au secteur d'activité industrielle des substances dangereuses potentiellement présentes dans les rejets aqueux des établissements exerçant cette activité industrielle,
- Sont listées au point 7.1.3 en fonction des types de déchets acceptés sur le site– Cf. liste donnée ci-après,
- Sont identifiées dans le cadre du reclassement du site au regard de la réglementation SEVESO (point non traité car site non concerné).

Les substances identifiées dans la démarche RSDE pour les activités « Regroupement, prétraitement ou traitement de déchets dangereux » et/ou « Autres sites de traitement de déchets non dangereux » sont les suivantes :

- | | |
|---|--|
| - Nonylphénols | - Hexachlorocyclohexane (gamma isomère -Lindane) |
| - Hexachlorocyclohexane (alpha isomère) | - Hexachlorobutadiène |
| - Anthracène | - Mercure et ses composés |
| - Arsenic et ses composés | - Naphtalène |
| - Cadmium et ses composés | - Nickel et ses composés |
| - Dichlorométhane (chlorure de méthylène) | - Plomb et ses composés |
| - Chrome et ses composés | - Tétrachloroéthylène |
| - Cuivre et ses composés | - Trichloroéthylène |
| - Diuron | - Toluène |
| - Fluoranthène | - Zinc et ses composés |
| - Hexachlorocyclohexane (alpha isomère) | - Simazine |
| | - Atrazine |
| | - Benzène |

- Chloroforme
- Éthylbenzène
- Isoproturon
- Tributylétain cation
- Dibutylétain cation
- Monobutylétain cation
- Octylphénols
- Pentabromodiphényléther
- Pentachlorophénol
- Tributylphosphate
- Xylènes (Somme o,m,p)
- Biphényle
- PCB 153
- Diphényléther polybromés
- Tétrachlorure de carbone

Les substances listées au point 7.1.3 du guide méthodologique, et qui ne sont pas déjà à rechercher dans le cadre des démarches RSDE, sont les suivantes (tous les types de déchets cités dans le guide méthodologique seront pris en charge au droit du site) :

- Butoxypropanol
- Méthanol
- Propanol
- 1,3-dimethyl-benzène
- Methyl Isobutyl Ketone
- Diisononyl phtalate
- Acétone
- Hexamethyldisiloxane
- 1,2,3-trimethyl-benzène
- 1,2,4-trimethyl-benzène
- 9-Octadecenoic acid (Z)-,methyl ester
- Diéthylene glycol dibenzoate
- 1,1,2,2,4,4-Hexa-t-butyl-3,5-dioxa-1,2,4-trisilolane
- Diethyl phtalate
- 1,1,2,2 – Tetrachloroethane
- Dichloroéthylène
- Heptadécane
- Tridécane
- Undécane
- Pentadécane
- Tétradécane
- Hexadécane
- Dodécane
- 1,2,3,4-tetrachloro-butane
- 3,3,3-trichloro-2-methyl-1-propène
- 1,1-dichloro-4-methyl-1,4-pentadiène
- 3-chloro-2-chlorométhyl-1-propène
- Heptane

Parmi toutes les substances à analyser, il est a priori peu probable pour la plupart qu'elles soient présentes dans les sols et les eaux souterraines.

Parmi toutes ces substances, seules celles que l'on recherche habituellement dans ce type de contexte ont été sélectionnées. On a considéré qu'une partie ne peut pas être présente dans le sol ou les eaux souterraines.

La seule activité connue par le passé est le stockage d'hydrocarbures.

Les substances non analysées sont donc considérées comme absentes des sols et eaux souterraines au droit du terrain dans le cadre du présent rapport de base.

Au regard de la diversité des déchets qu'il est prévu de faire transiter sur le site, le tableau suivant présente une liste des principales substances entrant dans la composition des produits qui seront pris en charge au droit du site.

Tableau 3 : Composition des principaux futurs déchets pris en charge

Type de produit		Utilisation sur site	Composition
Mercure		Transit	Mercure
DASRI		Broyage, stérilisation, décontamination	<i>Agents pathogènes, dont il n'est pas possible d'établir une liste exhaustive.</i>
Huiles usagées		Séparation des eaux par décantation ou centrifugation	HCT (Hydrocarbures Totaux), BTEX (benzène, toluène, éthylbenzène, xylènes), HAP (Hydrocarbures Aromatiques Polycycliques notamment phénanthrène, fluoranthène, benzo(a)pyrène)
Autres déchets dangereux (collectés auprès des entreprises et déposés sur le site)	Déchets de bois traités	Transit	PCB, HAP, phénol, chrome, plomb, zinc
	Déchets chimiques : Acides, Aérosols, Bases, Comburants, Bains photographiques et chimiques, Filtres à huiles, Produits phytosanitaires, Emballages, absorbants, chiffons, vêtements de protection, Peintures, colles, vernis, Produits chimiques de laboratoire, Produits de protection du bois, Solvants organiques Béton, terres et boues souillées		/
	Déchets d'hydrocarbures		HCT
	Piles et accumulateurs : batteries, piles, transformateurs, sources lumineuses DEEE		Fer, manganèse, PCB, zinc, mercure, cadmium, nickel, plomb, lithium, aluminium, phosphore, sodium, argon, iode, brome

5.2. Évaluation du risque pour chaque substance pertinente

Les caractéristiques et la pertinence des substances listées au paragraphe précédent sont données dans le tableau suivant.

Substances	Dangerosité des substances		Pertinence des substances		
	Danger-Pictogramme	Oui / Non	Dangers liés aux substances	Oui / Non	Commentaire
Mercurure	  	Oui	H360D - Peut nuire au fœtus H330 - Mortel par inhalation H372 - Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée H410 - Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	Oui	
Benzène	  	Oui	H225 - Liquide et vapeurs très inflammables H350 - Peut provoquer le cancer H340 - Peut induire des anomalies génétiques H372 - Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée H304 - Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires H319 - Provoque une sévère irritation des yeux H315 - Provoque une irritation cutanée	Oui	
Toluène	  	Oui	H225 - Liquide et vapeurs très inflammables H361d - Susceptible de nuire au fœtus H304 - Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires H373 - Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée H315 - Provoque une irritation cutanée H336 - Peut provoquer somnolence ou vertiges	Oui	
Éthylbenzène	  	Oui	H225 - Liquide et vapeurs très inflammables H332 - Nocif par inhalation H304 - Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires H373 - Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée	Oui	
Xylènes	 	Oui	H226 - Liquide et vapeurs inflammables H332 - Nocif par inhalation H312 - Nocif par contact cutané H315 - Provoque une irritation cutanée	Oui	
Phénanthrène	 	Oui	H302 - Nocif en cas d'ingestion H315 - Provoque une irritation cutanée H319 - Provoque une sévère irritation des yeux H335 - Peut irriter les voies respiratoires H410 - Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	Oui	
Fluoranthène	 	Oui	H302 - Nocif en cas d'ingestion H410 - Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	Oui	

Substances	Dangerosité des substances		Pertinence des substances		
	Danger-Pictogramme	Oui / Non	Dangers liés aux substances	Oui / Non	Commentaire
Benzo(a)pyrène	 	Oui	H317 - Peut provoquer une allergie cutanée H340 - Peut induire des anomalies génétiques H350 - Peut provoquer le cancer H360FD - Peut nuire à la fertilité. Peut nuire au fœtus. H410 - Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	Oui	
PCB	 	Oui	H373 - Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée H410 - Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	NON	Les PCB seront interdits sur le site
Phénol	  	Oui	H301 - Toxique en cas d'ingestion H311 - Toxique par contact cutané H314 - Provoque de graves brûlures de la peau et des lésions oculaires H331 - Toxique par inhalation H341 - Susceptible d'induire des anomalies génétiques H373 - Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée	NON	Nous considérons qu'il est absent des sols
Fer métal	-	Non	-	Non	
Manganèse		Oui	H260 - Dégage, au contact de l'eau, des gaz inflammables qui peuvent s'enflammer spontanément	Non	Mention de danger concernant seulement les dangers physiques
Zinc	 	Oui	H250 - S'enflamme spontanément au contact de l'air H260 - Dégage, au contact de l'eau, des gaz inflammables qui peuvent s'enflammer spontanément H410 - Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets à long terme	Oui	
Cadmium	  	Oui	H350 - Peut provoquer le cancer H341 - Susceptible d'induire des anomalies génétiques H361fd - Susceptible de nuire à la fertilité. Susceptible de nuire au fœtus H330 - Mortel par inhalation H372 - Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée H410 - Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	Oui	
Nickel	 	Oui	H351 - Susceptible de provoquer le cancer H372 - Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée H317 - Peut provoquer une allergie cutanée	Oui	

Substances	Dangerosité des substances		Pertinence des substances		
	Danger-Pictogramme	Oui / Non	Dangers liés aux substances	Oui / Non	Commentaire
Plomb	  	Oui	H302 - Nocif en cas d'ingestion H332 - Nocif par inhalation H360 - Peut nuire à la fertilité ou au fœtus H373 - Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée H410 - Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets à long terme	Oui	
Lithium	 	Oui	H260 - Dégage au contact de l'eau des gaz inflammables qui peuvent s'enflammer spontanément H314 - Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves	NON	Nous considérons qu'il est absent des sols
Chrome	 	Oui	H228 - Matière solide inflammable H351 - Susceptible de provoquer le cancer	Oui	
Silicium		Oui	H228 - Matière solide inflammable	Non	Mention de danger concernant seulement les dangers physiques. Pas de risque de pollution des sols et des eaux souterraines.
Argent métal	-	Non	-	Non	
Aluminium		Oui	H250 - S'enflamme spontanément au contact de l'air H261 - Dégage, au contact de l'eau, des gaz inflammables	Non	Mention de danger concernant seulement les dangers physiques. Pas de risque de pollution des sols et des eaux souterraines.
Phosphore	   	Oui	H250 - S'enflamme spontanément au contact de l'air H330 - Mortel par inhalation H314 - Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves H300 - Mortel en cas d'ingestion H400 - Très toxique pour les organismes aquatiques	Oui	
Sodium	 	Oui	H260 - Dégage au contact de l'eau des gaz inflammables qui peuvent s'enflammer spontanément H314 - Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves	Oui	
Argon		Oui	H280 - Contient un gaz sous pression ; peut exploser sous l'effet de la chaleur	Non	Mention de danger concernant seulement les dangers physiques. Pas de risque de pollution des sols et des eaux souterraines.
Iode	 	Oui	H312 - Nocif par contact cutané H332 - Nocif par inhalation H400 - Très toxique pour les organismes aquatiques	Oui	

Tableau 4 : Caractéristiques et pertinence des substances

Ainsi, les substances retenues comme les plus pertinentes dans le cadre de l'élaboration du rapport de base sont :

- | | | |
|----------------|------------------|-------------|
| - HCT | - Fluoranthène | - Plomb |
| - Mercure | - Benzo(a)pyrène | - Lithium |
| - Benzène | - PCB | - Chrome |
| - Toluène | - Phénol | - Phosphore |
| - Éthylbenzène | - Zinc | - Sodium |
| - Xylènes | - Cadmium | - Iode |
| - Phénanthrène | - Nickel | |

Les analyses de PCB, béryllium, phénol, phosphore, sodium, iode et lithium n'ont pas été réalisées. Nous considérons qu'ils sont absents dans le sous-sol ou en quantité minimale.

En effet, d'après l'historique du site (stockages d'hydrocarbures) seules les substances suivantes peuvent être trouver dans le sol s'il y a eu déversement accidentel. Il s'agit de :

- | | | |
|-----------|----------------|------------------|
| - HCT | - Éthylbenzène | - Fluoranthène |
| - Benzène | - Xylènes | - Benzo(a)pyrène |
| - Toluène | - Phénanthrène | |

Les substances non analysées sont donc considérées comme absentes des sols et eaux souterraines au droit du terrain dans le cadre du présent rapport de base.

6. Rapport de base

6.1. Chapitre 1 – Description du site et de son environnement

6.1.1. Sources de données

Les données fournies dans ce chapitre sont issues des documents suivants et des investigations suivantes :

- Analyses de sols et dans les eaux souterraines réalisées par ANTEA respectivement le 25 août et le 4 août 2022. Ces analyses sont présentées au paragraphe 6.2.1 de ce rapport ;
- Les informations transmises par le futur exploitant ;
- Les photographies anciennes aériennes de l'IGN consultées via le site Géoportail.

6.1.2. Présentation et contexte géographique

6.1.2.1. Localisation du site

Le site projeté, d'une superficie d'environ 1 ha, se situe dans la zone industrielle de Dégrad des canes sur la commune de Rémire-Montjoly en Guyane (parcelle cadastrale n°422 en section AR), cf. figures 1,-2 et 3 en pages 7 et 8. La localisation du site est traitée au chapitre 3.2 en page 8.

6.1.2.2. Description des environs du site

Il sera éloigné des axes routiers. Plusieurs Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) sont présentes dans cette zone d'activités dont la plus proche est à 300 m au nord du site.

Deux terrains jouxtent directement le site projeté :

- Au sud-est, une entreprise de transport et BTP
- Au nord-est : site vacant anciennement occupée par Caraib Moter Guyane, une entreprise de TP.

Un site Basias est répertorié à environ 150 m au nord-est du site projeté et en amont de celui-ci. Il s'agit d'une zone occupée par un dépôt de ferrailles et ayant accueilli des démantèlements de carcasses.

Le terrain au nord-ouest est bordé par une forêt impénétrable et marécageuse en bordure de canal. Le canal communal Nord-sud construit il y a une 30 aines d'années pour assainir la commune de Rémire passe à environ 65 m de la limite ICPE du site.

De l'autre côté de ce canal se situe le site classé de l'habitation Vidal Mondélice dont les co-visibilités sont nulles.

6.1.2.3. Visite de site (A100)

Une visite du site a été réalisée le 16 août 2022 par Sabine FEYT, ingénieure d'étude au sein du pôle Environnement de la société Antea Group.

L'accès au site s'effectue actuellement par une piste carrossable (sur la même parcelle AR 422) et le site est partiellement clôturé.

Le site projeté se composera d'un terrain à la topographie plane, bordé au nord-ouest par un talus. Une grande partie du terrain a été terrassée et accueillies des bennes et citernes a priori vides.

Les photographies de la visite de site sont présentées ci-dessous :



Stockage de cuves au sud-est (limite entreprise de BTP) Photo n°1



Stockage de cuves et bennes au Sud Photo n °2



Bennes présentes sur le site Photo n °3 prise avec un drone



Nord du site Photo n°4



Nord du site projeté Photo n °5



Partie Nord-Ouest avec forêt en arrière-plan Photo n °6

Figure 7 : Photographies de la visite de site du 16/08/2022

La localisation de ces photos est présentée sur la figure ci-dessous :

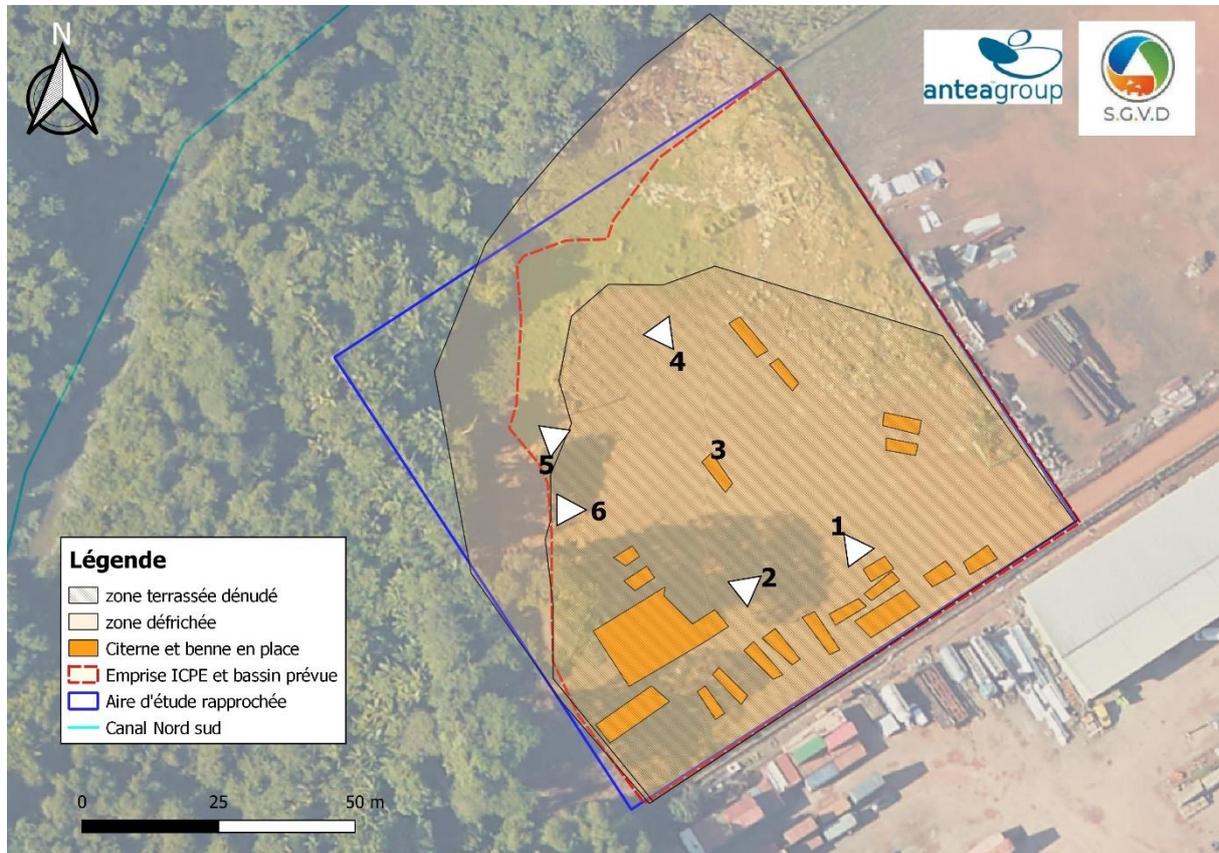


Figure 8 : Plan de localisation des éléments de la visite de site

En conclusion, la visite de site a mis en évidence la présence ponctuelle de bennes et citernes vides. Elle a permis de voir qu'une grande partie du site était impactée et terrassée.

À l'issue de la visite, aucune mesure de mise en sécurité d'urgence n'est préconisée par Antea Group.

6.1.3. Historique du site (A110)

6.1.3.1. Historique de l'exploitation

Localisé au sein de la zone industrielle de Dégrad de Canes sur la commune de Rémire-Montjoly (973), le site appartient à la SCI EMERAUDE appartenant au groupe SEEN depuis 2009.

Ce terrain était loué à la société G2C et ce jusqu'à la création en 2019 de la société SGVD, Société Guyanaise de Valorisation des Déchets.

Selon SGVD, avant 2019, des citernes d'hydrocarbures ont transité sur le site comme on peut le voir sur les photographies ci-dessous. À la reprise du terrain par SGVD en 2019, certains déchets métalliques issus d'engins et autres ont été évacués. Le contenant des anciennes cuves en mauvais état et corrodé (hydrocarbures) a été transvasé dans les nouvelles cuves.

Depuis 2002, et suite à un arrêté de mise en demeure, SVGD a vidé les cuves.

À ce jour, plusieurs cuves vides ayant contenu des hydrocarbures sont présentes sur le site.

6.1.3.2. Consultation des photographies aériennes de l'IGN

La consultation des photographies aériennes sur le site Internet « Remonterletemps.ign » a permis d'analyser les évolutions majeures du site projeté et de ses environs sur une période de 49 ans, de 1949 à 2016 et les images satellites ont permis d'analyser les évolutions du site jusqu'en 2022.

Voici une synthèse des photographies aériennes répertoriées au droit du site entre 1987 et 2022.

<p>IGN 1978</p>		<p>Le défrichement de la zone a commencé entre 1978 et 1987. 1978 marque le début de la construction de la zone industrielle. Le port existait déjà. Les premières routes sont construites dans les années 70</p>
<p>IGN 1987</p>		<p>Le site d'étude a l'air encore intact, seule de la végétation est visible. Néanmoins, à l'est, nous voyons que la zone industrielle existe bien déjà et nous voyons de multiples chemins qui pourraient nous faire penser à l'implantation à cet endroit d'une carrière</p>
<p>IGN 1992</p>		<p>Le site d'étude est similaire à précédemment. De plus en plus d'éléments sont stockés çà l'est du site et des bâts sont maintenant visibles.</p>

<p>IGN 1999</p>		<p>La zone d'étude a été déboisée.</p> <p>Le stockage s'intensifie à proximité de notre zone d'études.</p> <p>Des premiers stockages apparaissent</p>
<p>IGN 2004</p>		<p>Des éléments sont visibles au droit du site d'études (cuve ?) Des chemins y ont également été créés</p> <p>Un bâtiment supplémentaire a été construit sur le site mitoyen à l'est.</p> <p>Le nombre de stockages augmente.</p>

<p>IGN 2012</p>		<p>La nature a repris ses droits au droit du site d'études.</p> <p>En bordure sud-est un entrepôt et des coins de stockage sont maintenant visibles.</p> <p>La zone à l'est s'est progressivement revégétalisée.</p>
<p>IGN 2016</p>		<p>Des cuves semblent être disposées au droit du site d'étude.</p> <p>La parcelle à l'est est maintenant occupée. Le stockage est de plus en plus important au sud-est du site d'études.</p>

<p>EPFAG 2019</p>		<p>Le site a été complètement dévégétalisé et terrassé</p> <p>Le terrain semble nu à présent.</p>
<p>Dron e 2022</p>		<p>Des conteneurs (citernes et bennes) sont visibles sur le site.</p> <p>Ils sont vides et ont contenu des hydrocarbures (d'après l'exploitant)</p>

Figure 9 : Photographies aériennes anciennes recensées au droit du site d'étude

6.1.3.3. Bases de données des anciens sites industriels et sites pollués

6.1.3.3.1. Sites BASIAS :

La base de données BASIAS (Base de données des Anciens Sites Industriels et Activités de Service), développée par le Bureau de Recherches Géologiques et Minières (BRGM) pour le Ministère en charge de l'Environnement, recense les sites industriels, en activité ou non, susceptibles d'engendrer une pollution de l'environnement.

D'après cette base de données, aucun site BASIAS n'est localisé au droit de la zone d'étude.

Le site n'est pas recensé dans la base de données BASIAS, ni dans la base de données BASOL, néanmoins 3 sites BASIAS sont recensés dans un rayon de 1 km. Les informations relatives à ce site sont synthétisées dans le tableau suivant :

Tableau 5 : Sites BASIAS recensés dans un rayon de 1 km autour du site

Identifiant BASIAS	Exploitant	Activités	Précisions sur la fiche	Distance au site
GUY97300153	SEFIBAT	Stockage de ferrailles	En activité	150 m au nord-est
GUY97300036 Production d'électricité	Centrale EDF	Production, transport et distribution d'électricité	En activité	820 m à l'est
GUY97300069 Dépôt de pétrole, produits dérivés ou gaz naturel	SARA	Commerce de gros, de détail, de desserte de carburants en magasin spécialisé (station-service de toute capacité de stockage)	En activité	920 m à l'est
GUY97300078 Travail du bois ou matériaux combustible...	Scierie PATOZ	Sciage, rabotage, imprégnation du bois ou application de vernis...	En activité	1,24 km au sud-est
GUY9730002	AIR LIQUIDE SPATIAL GUYANE (St méthanol)	Fabrication de gaz industriels Stockage et conditionnement des gaz et liquide	En activité	1,1 km au sud-est

Ces sites industriels sont localisés sur la figure ci-après.



Figure 10 : Plan de localisation des BASIAS autour du site projeté (source : BRGM et IGN)

D'après la base de données BASIAS, le site projeté n'a jamais été exploité.

Au vu de la localisation par rapport au site et du sens présumé d'écoulement des eaux souterraines, seul le site BASIAS (SEFIBAT et Paul Méthon) localisés à environ 150 m de la zone d'étude est susceptible d'engendrer ou d'avoir engendrer un impact sur le site par le transfert de composés via les eaux souterraines, notamment en hydrocarbures.

6.1.3.3.2. Sites BASOL

L'inventaire national des sites pollués ou potentiellement pollués (base de données BASOL du Ministère en charge de l'Environnement) répertorie les sites et sols pollués ou potentiellement pollués appelant une action des pouvoirs publics à titre préventif ou curatif.

D'après la consultation de cette base de données, aucun site BASOL n'est localisé au droit du site projeté et dans un rayon de 500 m.

6.1.3.3. Installations Classées pour l'Environnement (ICPE)

Il existe 3 sites classés SEVESO sur la commune de Rémire-Montjoly et tous les trois sont situés à Dégrad des Cannes. Ils sont répertoriés dans le tableau suivant.

Un plan de prévention du risque technologique (PPRt) pour l'établissement SARA au statut de Seveso Haut a été prescrit et approuvé sur la commune de Rémire-Montjoly.

Nom établissement	Activités	Régime	Statut SEVESO	Distance par rapport au projet en km
Centrale EDF	Production, transport et distribution d'électricité	Autorisation	Seuil Bas (Seveso III)	0,9
SARA	Dépôts et distribution de gaz combustibles et de liquides inflammable	Autorisation	Seuil Haut (Seveso III)	1,1
AIR LIQUIDE SPATIAL GUYANE	Production et stockage de méthanol	Autorisation	Seuil Bas (Seveso III)	1,1

Tableau 6 : Informations concernant les établissements classés SEVESO recensés dans le secteur du projet

De plus, plusieurs Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) sont présentes dans cette zone d'activité et dans le secteur du site projeté, comme présenté sur la figure ci-après.

Nom établissement	Régime	Distance par rapport au projet en km
SAS METAL RECYCLAGE GUYANE (MRG)	Déclaration avec contrôle	0,3
AGS REMIRE-MONTJOLY	Déclaration	0,8
Les ciments guyanais	Enregistrement	0,9
LFMP OR	Autorisation	0,9
SBEG	Autorisation	0,9
Centrale Dégrad des Cannes (DDC)	Déclaration avec contrôle	1
Centre de transit BAGGERBEDRIJF	Déclaration	1,1
DRC REMIRE MONTJOLY	Déclaration	1,1
ArcelorMittal DDC	Déclaration avec contrôle	1,2
Casse Dégrad des Cannes	Enregistrement	1,2
Scierie PATOZ	Autorisation	1,3
GRAND PORT MARITIME DE LA GUYANE (GPMG)	Déclaration avec contrôle	1,5
Centrale Béton REMIRE-MONTJOLY - BCL	Déclaration	2,2
METHON Paul	Déclaration	2,2
Centre de tri CACL	Enregistrement	2,3
CARREFOUR MARKET	Déclaration avec contrôle	2,7
CACL (ex CCCL) Déchèterie	Déclaration avec contrôle	2,8
CACL (ex CCCL) Plate-forme de compostage	Enregistrement	2,8
PEREIRA VIEIRA Virginio	Déclaration	2,8
TREFILERIE ARMATURES DE GUYANE	Déclaration avec contrôle	2,8

Tableau 7 : Informations concernant les autres ICPE recensées dans un rayon de 3 km

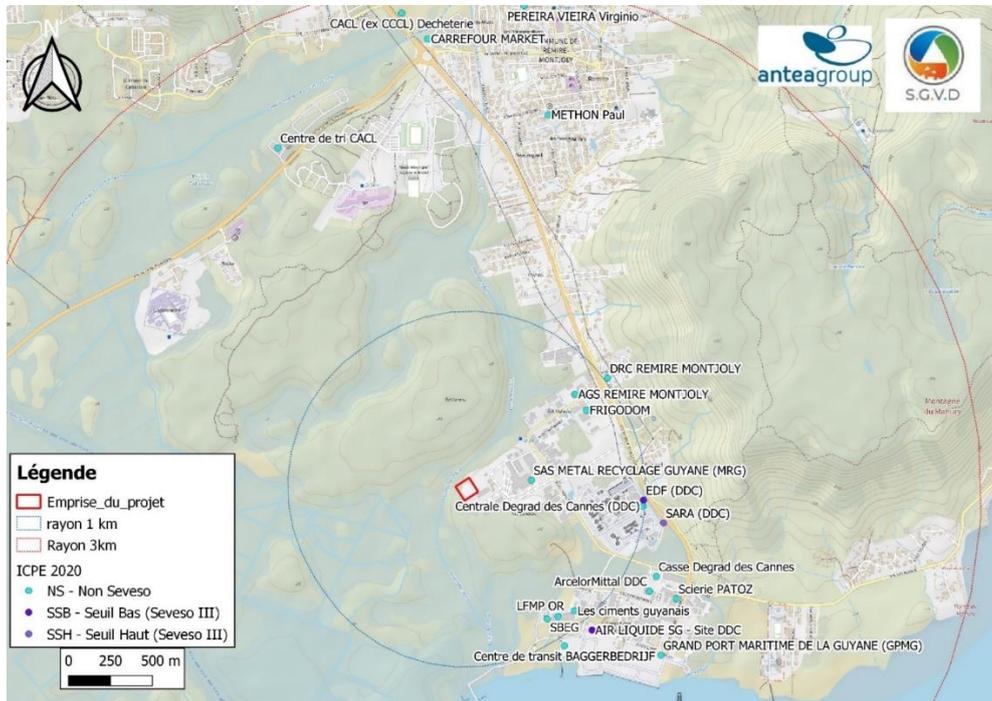


Figure 11 : Activités ICPE dans un rayon de 3 km autour de la zone d'étude

6.1.3.4. Incidents majeurs répertoriés

Aucune information au sujet d'incidents majeurs répertoriés n'existe.

6.1.3.5. Dépollution des sols

Aucuns travaux de dépollution des sols n'ont été entrepris sur le site.

6.1.3.6. Dépollution de la nappe phréatique

Aucuns travaux de dépollution de la nappe phréatique n'ont été entrepris sur le site.

6.1.3.7. Synthèse de l'étude historique

Entre 1944 et le début des années 1980, le site projeté correspondait à une zone de forêt.

Son déboisement puis défrichement a commencé dans les années 80. La parcelle a accueilli des stockages principalement des cuves et containers à partir de 2009. Il a recommencé à se végétaliser dans ces années-là.

Lors de la reprise du terrain par SGVD en 2019, l'exploitant a terrassé le terrain, nettoyé le terrain de ces vieilles cuves (dont les hydrocarbures ont été transvasés dans les cuves nouvelles dans l'attente de la prise en charge de ces déchets). Suite à un AP de mise en demeure, SGVD a été sommé de vider les cuves de leur contenu et de les expédier vers des filières agréées de valorisation.

À ce jour, seules des cuves, bennes et containers vides subsistent sur le site.

Par ailleurs, deux ICPE correspondant aux centrales d'enrobage sont localisées sur le site projeté.

6.1.3.8. Synthèse des sources potentielles de pollution

À l'issue de la visite du site et de l'étude historique, on relèvera :

- Aucune trace d'hydrocarbures ou pollutions quelconque,
- Aucune activité spécifique.

6.1.4. Contexte environnemental et étude de vulnérabilité (A120)

6.1.4.1. Contexte topographique

6.1.4.1.1. Contexte topologique régional

Le site du projet ICPE s'implante sur une superficie d'environ 1 ha sur le flanc nord-ouest de l'îlet Cariacou.

Les principaux reliefs sur l'aire d'étude éloignée sont :

- L'îlet Cornou à environ 170 m à au nord-ouest (avec une hauteur de 48 m NGG),
- L'îlet Cariacou à environ 70 m au sud-est (avec une hauteur de 42 m NGG) ;
- La Montagne du Mahury qui culmine à 190 m NGG est située à environ 1 km à l'est du site projeté.

Le site est situé en rive gauche du fleuve Mahury à environ 1 km au nord et à proximité du canal Nord-sud marquant le début des zones humides de la crique fouillée.

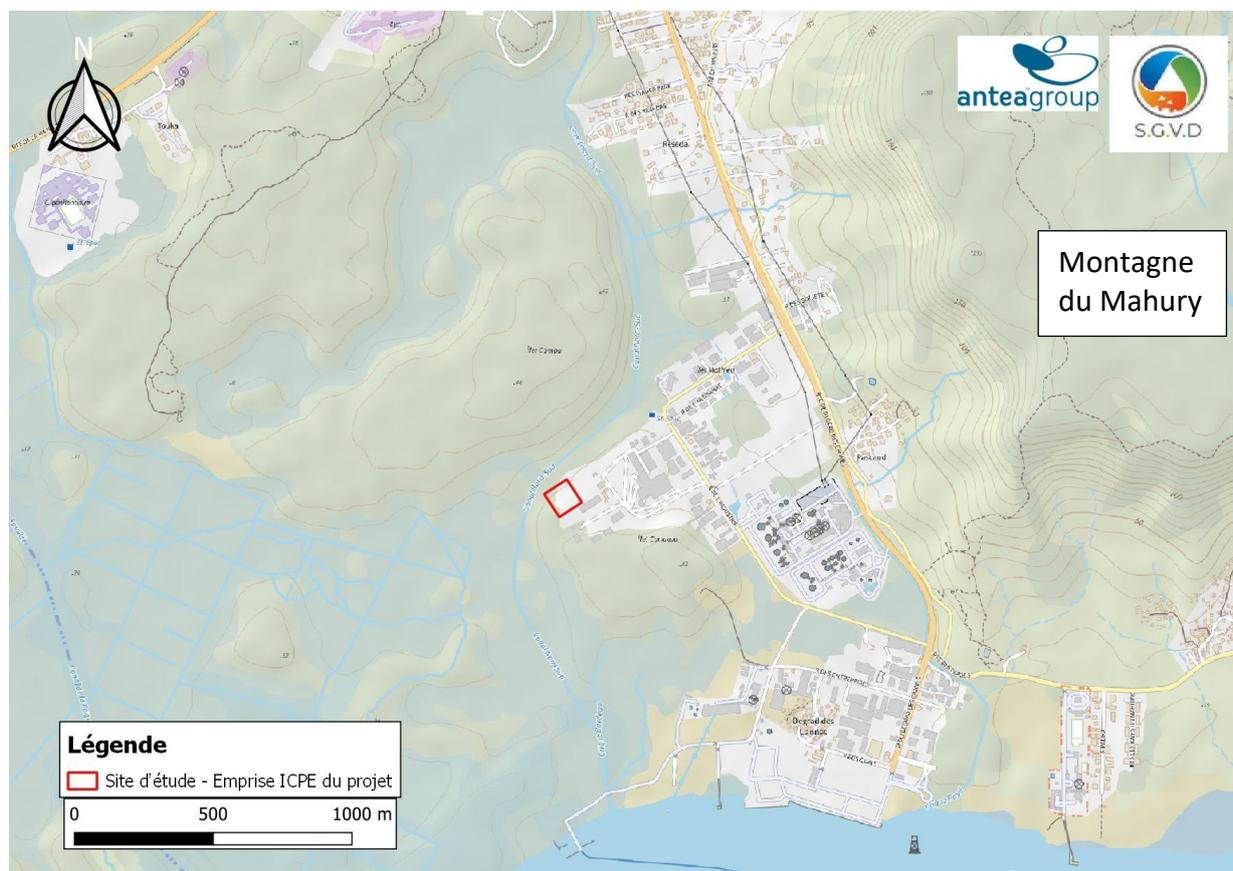


Figure 12 : Contexte topographique régional (source Géoportail IGN)

6.1.4.1.2. Contexte topologique local

Le levé topographique indique que le terrain du projet affiche une pente comprise entre 0 à l'est et 16 % avec :

- le point bas à une altitude de l'ordre de 1,55 m NGG du côté ouest de l'emprise du projet ;
- le point haut à une altitude de l'ordre de 12,43 m NGG du côté est.
-

La figure suivante reprend de manière simplifiée le levé topographique du site :

La déclivité varie d'est en ouest de la façon suivante :

- À l'est le terrain est relativement plat (terrassement) ;
- Augmentation de 1 à 16 % avec un talus important créé lors du terrassement de la zone ;
- À l'extrême ouest-nord-ouest terrain relativement plat à l'approche du canal Nord-Sud.
- On observe un talus important à la mi-pente.

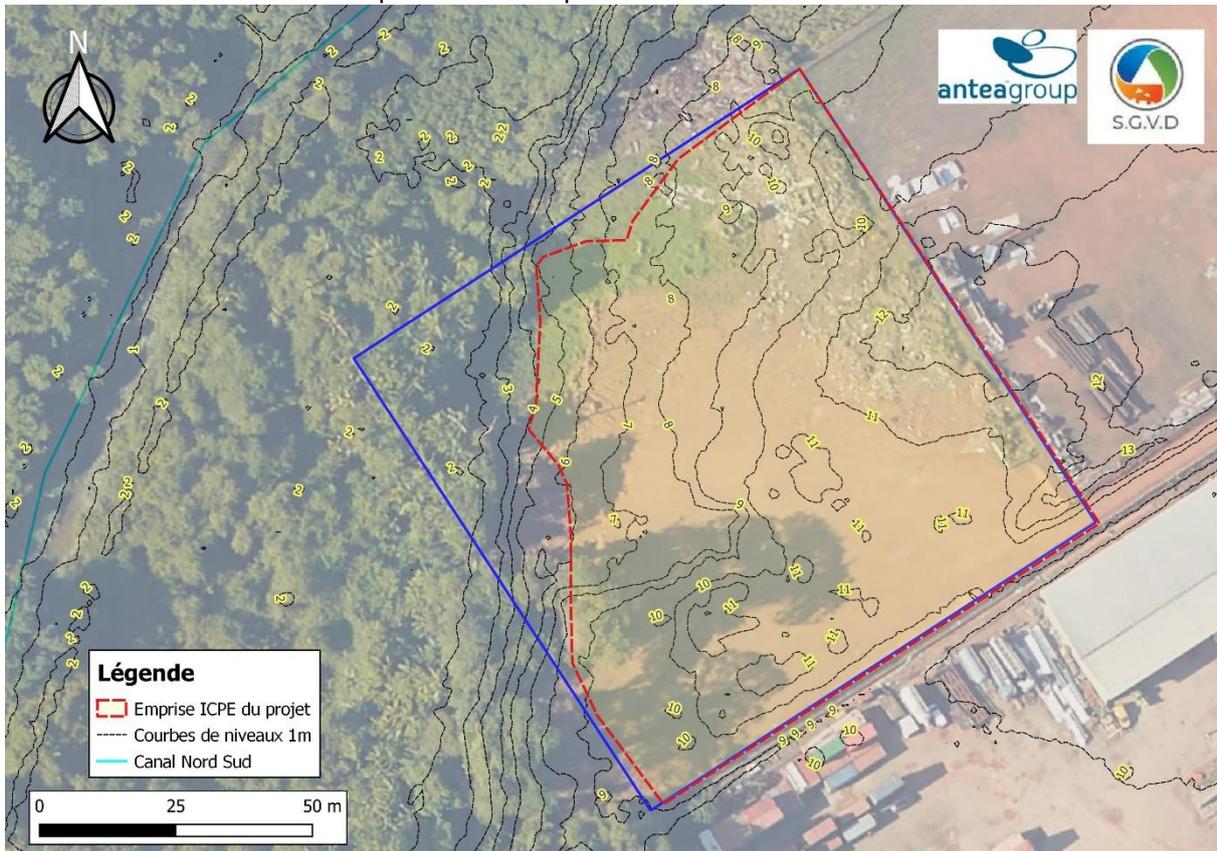


Figure 13 : Levé topographique de la zone d'étude

6.1.4.2. Contexte géologique

D'après la carte géologique de CAYENNE au 1/100 000^{ème} établie par le BRGM en 1958, le site d'étude est localisé au droit de formations continentales de cuirasses latéritiques entourées de dépôts fluviaux (argiles bleues et sables noté Q3) (cf. figure suivante).

La géologie de la zone d'étude est principalement marquée par des terrasses sédimentaires marines datées du quaternaires et des formations de socle ancien sous les reliefs.

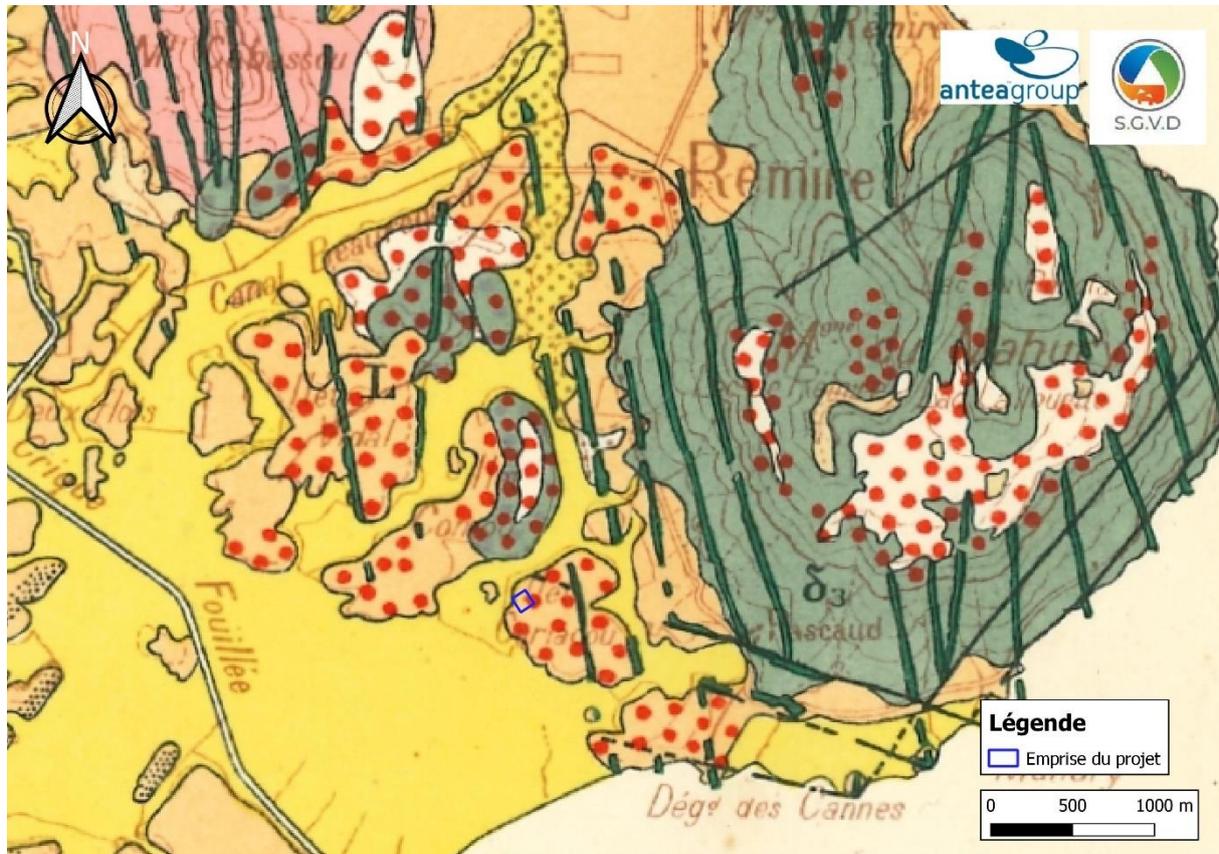


Figure 14 : Extrait de la carte géologique de CAYENNE (source BRGM)

La majeure partie du site repose sur des remblais (environ 6000 m²) à l'exception de la zone nord-ouest.

Les formations originelles présentes sur le site d'étude sont composées de sols ferralitiques très sensibles au climat. Ces sols hydromorphes sont lessivés et indurés.

D'une manière générale, les sondages géotechniques réalisés par le bureau GéoSystem montrent la succession géologique suivante :

- Formations, récentes et / ou anthropiques (terre végétale et remblais) compris entre 30 et 40 cm : faciès argilo-limoneux marron foncé avec un système racinaire plus ou moins dense contenant des débris divers ;
- Cuirasse latéritique (argiles bariolées à grave et cuirassique) : alternance de faciès argilo graveleux bariolé beige/rouge reposant sur une cuirasse latéritique raide sur 10 m/sol minimum ;
- Formation argileuse (trace en bout de pointe) molle (identifié mécaniquement et non visuellement).

6.1.4.3. Contexte hydrogéologique

L'île de Cayenne et a fortiori la zone d'étude sont incluses dans la masse d'eau du socle et bordée à l'ouest par la masse d'eau des formations sédimentaires.

À travers l'analyse géologique du secteur d'étude, des investigations de terrain réalisées par Antea Group et des données techniques obtenues dans des formations similaires, il est possible d'avoir une idée du contexte hydrogéologique.

La nature sablo-argileuse du sous-sol ne facilite pas le développement d'aquifère d'une extension importante. La proximité du fleuve Mahury et de l'embouchure de celui-ci implique une remontée du biseau salée dans les eaux souterraines. Les eaux souterraines constituent une nappe alluviale en relation directe avec le Mahury.

Les niveaux d'eau au droit des 3 piézomètres implantés sur site, relevés le 14 novembre 2022, sont présentés dans le tableau ci-dessous :

	Niveau d'eau/sol (m)
Pz1	6,95
Pz2	2,07
Pz3	2,79

Tableau 8 : Relevé du niveau d'eau dans les piézomètres

Au vu de ces données, le sens d'écoulement de la nappe se ferait vers le sud-ouest, cela étant en accord avec la pente observée à l'extrémité sud-ouest du site

Le sens d'écoulement des eaux souterraines constaté en novembre 2022 est schématisé sur la figure ci-dessous.

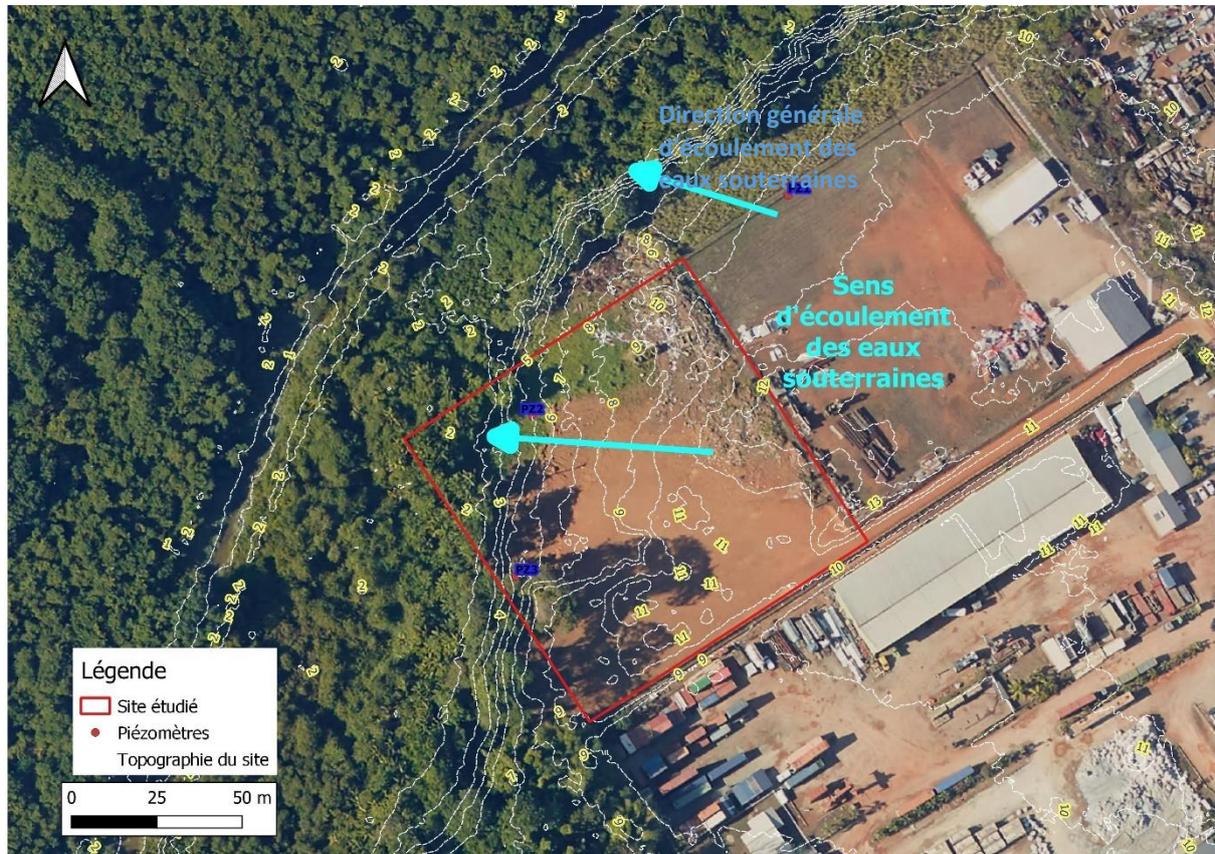


Figure 15 : Sens d'écoulement des eaux souterraines suivant relevés du 14/11/22

6.1.4.4. Contexte hydrologique

Aucun cours d'eau n'est localisé au droit du site projeté, et

À proximité du projet, on note la présence du canal Nord-Sud situé à 35 mètres au nord-ouest du site étudié et à 65 m de la zone ICPE et IED définie. Celui-ci rejoint la crique Bardeau à 800 m au sud du site puis le Mahury.

Le canal Nord-Sud joue actuellement un rôle important dans le dispositif d'écoulement des eaux pluviales de la commune de Rémire-Montjoly. Il a été réalisé pour assainir le secteur du bourg de Rémire. Sa capacité de rétention lui confère un rôle tampon entre 2 marées lors des fortes précipitations.



Figure 16 : Réseau hydrographique (source : IGN)

La gestion des eaux pluviales actuelle est la suivante :

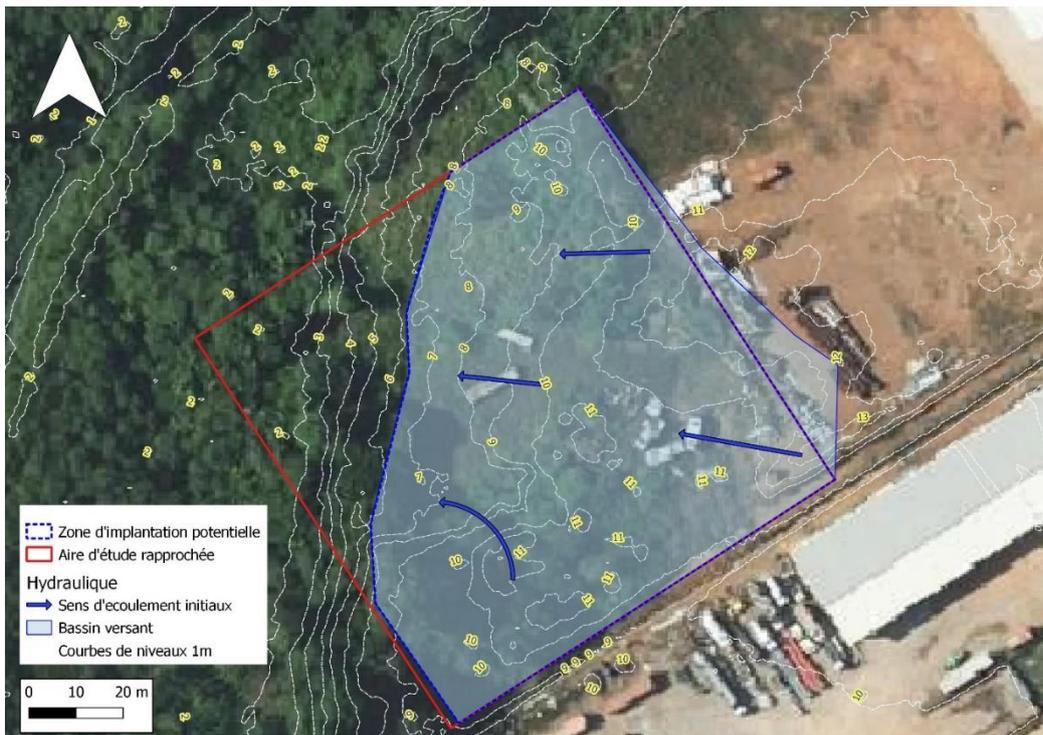


Figure 17 : Bassin versant et sens d'écoulement des eaux météoriques sur la zone projet

6.1.4.5. Cibles potentielles

6.1.4.5.1. Exploitation des eaux de surface

Le cours d'eau à proximité du site projeté est le canal Nord-sud. Le canal Nord-Sud joue actuellement un rôle important dans le dispositif d'écoulement des eaux pluviales de la commune de Rémire-Montjoly. Il a été réalisé pour assainir le secteur du bourg de Rémire. Sa capacité de rétention lui confère un rôle tampon entre 2 marées lors des fortes précipitations.

6.1.4.5.2. Exploitation des eaux souterraines

Les cibles potentielles pour l'exploitation des nappes souterraines, recensées dans un rayon d'un kilomètre autour du site par l'ARS et dans les bases de données InfoTerre du BRGM, sont décrites dans les paragraphes ci-après.

Captages pour l'Alimentation en Eau Potables (AEP)

Concernant l'alimentation en eau potable de la région, la masse d'eau des formations du socle est concernée par le captage du Rorota. Cette usine approvisionne Cayenne et son agglomération. Le captage est situé à l'Est du site projeté et bénéficie d'un périmètre de protection. Celui-ci est situé à plus d'un km à l'est

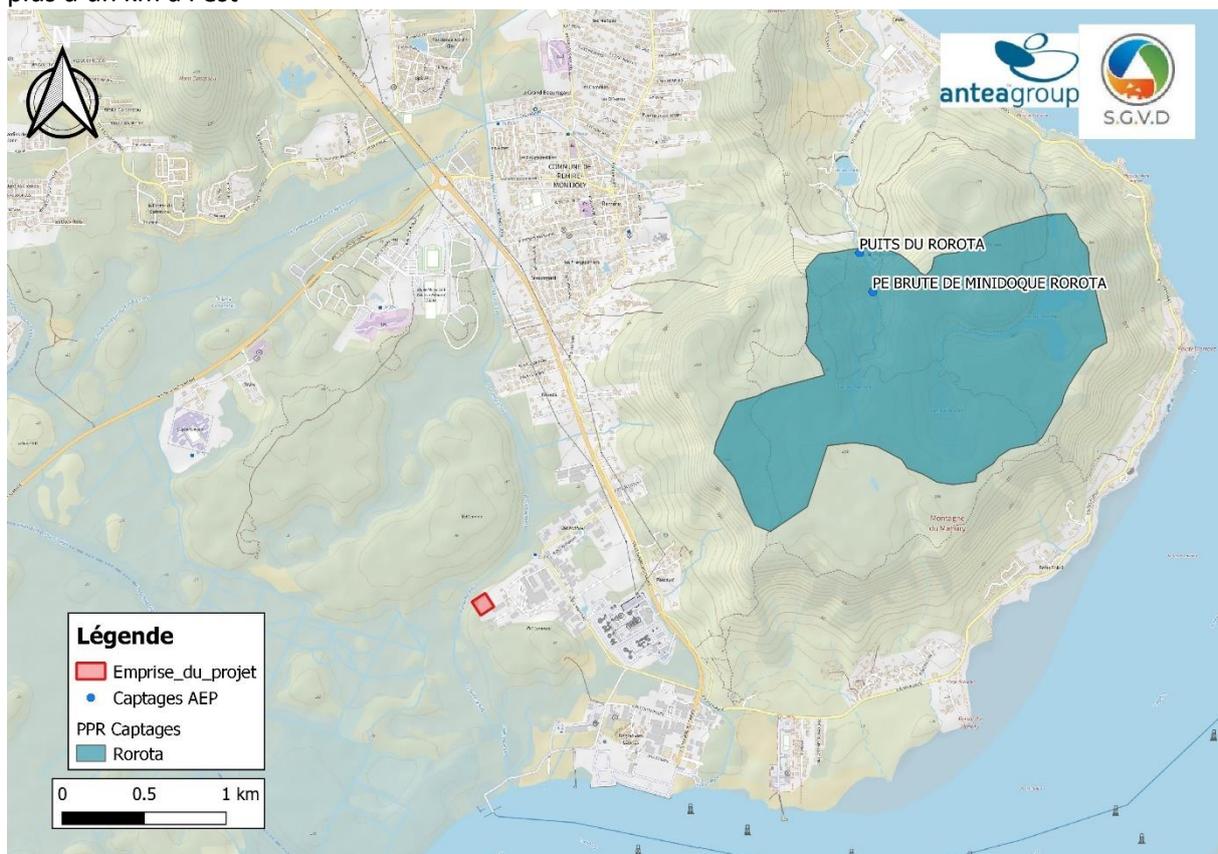


Figure 18 : Captages et périmètres de protection vis-à-vis du projet (source IGN)

Captages pour l'Alimentation en Eau Industrielle (AEI)

D'après la base de données de la Banque Nationale des Prélèvements Quantitatifs en Eau, aucun captage pour l'alimentation en eau industrielle n'est recensé au droit du site projeté ni dans un rayon de 1 km.

6.1.4.6. Zones naturelles d'intérêt

L'emprise de projet n'est pas implantée dans une Zone d'Intérêt Écologique, Faunistique et Floristique (ZNIEFF).

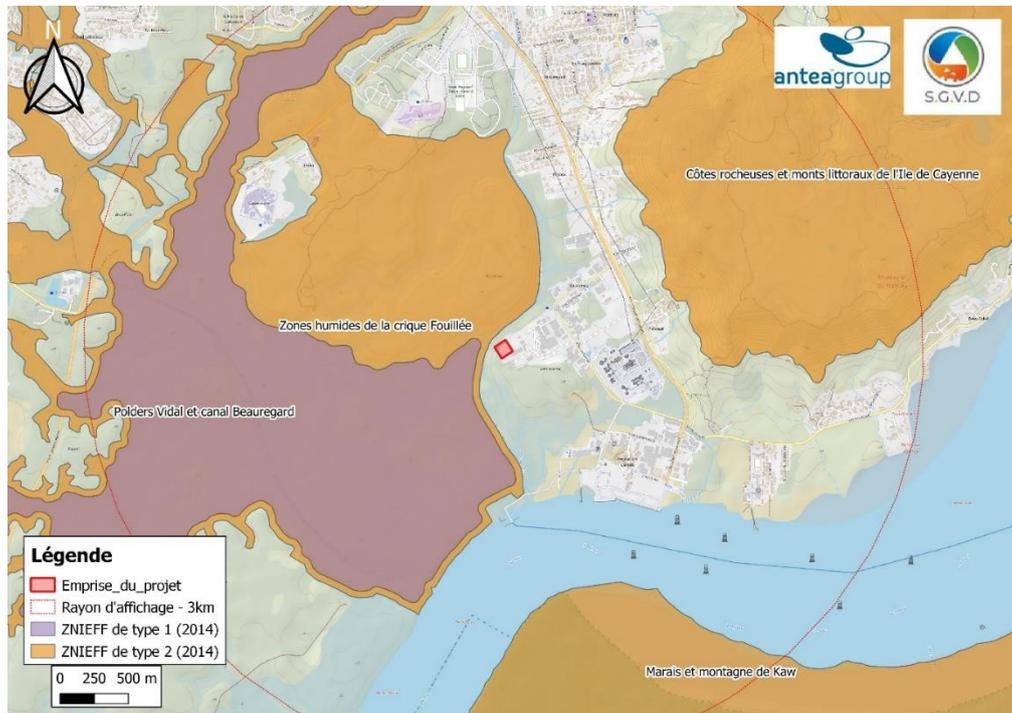


Figure 19 : Localisation du projet vis-à-vis des ZNIEFF (source : <https://inpn.mnhn.fr>)

L'emprise de projet n'est pas implantée dans un parc ou une réserve naturelle, ni dans une réserve biologique. L'emprise du projet n'est donc concernée par aucun zonage environnemental à portée réglementaire ou d'inventaire.

Le projet s'inscrit au droit d'un site déjà anthropisé et ayant fait l'objet d'activités par le passé.

Ces zones naturelles ne sont pas localisées en aval hydraulique du site et ne sont donc pas considérées comme vulnérables à une potentielle contamination en provenance de celui-ci.

6.1.4.7. Risques naturels et technologiques

Plus d'informations à ce sujet sont présentées dans l'Étude d'Impact (PJ04) de cette DDAE.

Un plan de prévention du risque inondation (PPRI) a été prescrit et approuvé le 25/07/2001 sur la commune de Rémire-Montjoly. Il a été modifié par arrêté du 22/12/2015.

Le site projeté est localisé en bordure de PPRI comme indiqué dans la figure ci-après. Une petite partie du site au nord-ouest est située en zone dite de précaution. Selon l'article 1 du chapitre 1 du règlement de ce PPRI, sont interdites les occupations d'utilisation du sol non prévues à l'article 2 ci-après et notamment

- Les décharges de quelque sorte que ce soit,
- Le stockage de produits polluants sauf pour les installations existantes.



Figure 20 : Carte d'aléas PPR Inondation (Source Géoguyane)

Un plan de prévention du risque Mouvement de terrain a été prescrit et approuvé le 15/11/2001 sur la commune de Rémire-Montjoly.

Le site projeté n'est pas concerné par ce zonage comme indiqué sur la figure ci-dessous.

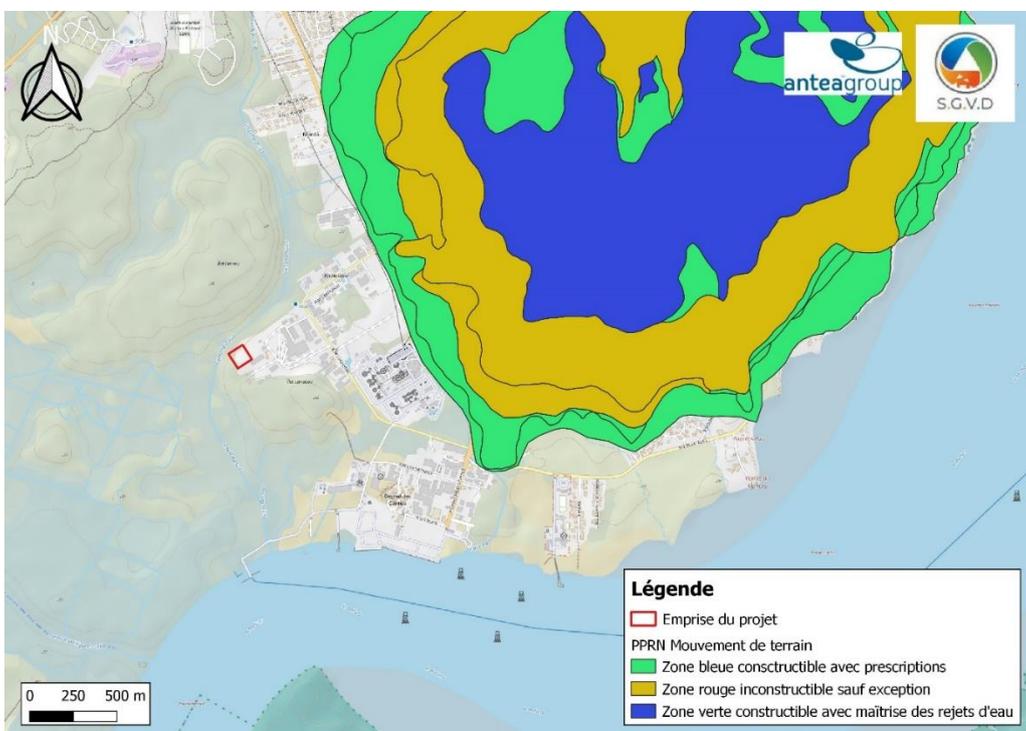


Figure 21 : Carte d'aléas PPRN Mouvement de terrains (Source Géoguyane)

Le projet n'est pas concerné par ce zonage.

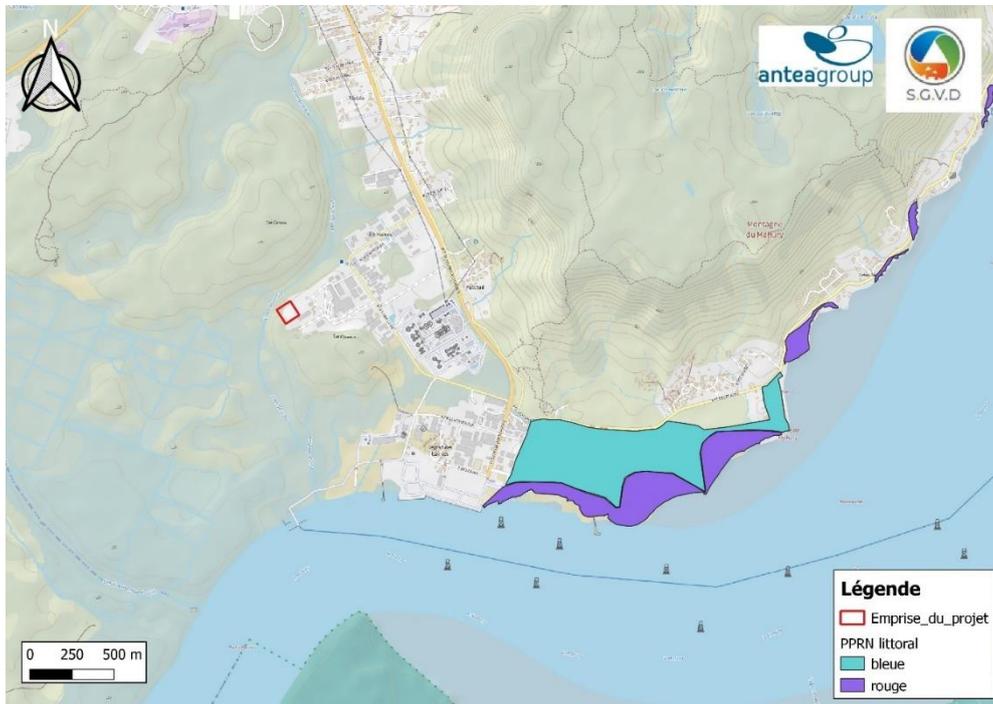


Figure 22 : Carte d'aléas PPRN Littoral (Source Géoguyane)

Le site projeté est situé en zone de sismicité 1 (sismicité très faible).

La SARA implantée sur la commune de Rémire-Montjoly assure le stockage et la distribution de produits pétroliers, cette installation est classée « **Seveso Seuil haut** » au titre des installations classées pour la protection de l'environnement sous le régime de l'autorisation avec servitude.

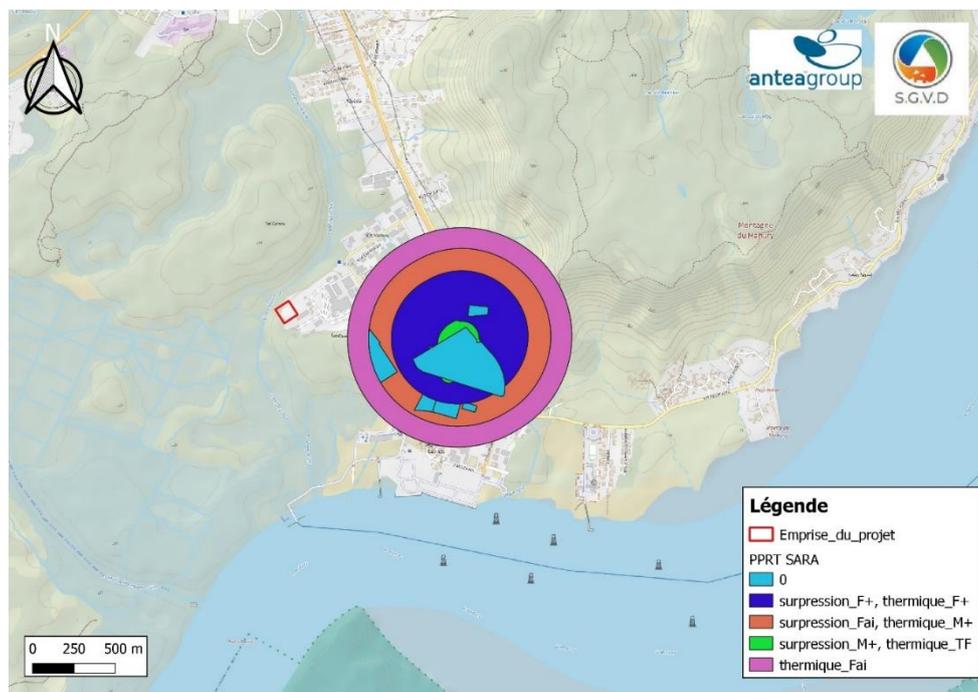


Figure 23 : Carte d'aléas PPRT Sara (Source Géoguyane)

Le site projeté sera localisé en dehors de la zone de prescriptions de ce PPRT..

6.1.4.8. Synthèse de l'étude de vulnérabilité

Les principaux milieux de transfert d'une éventuelle pollution provenant des sols et des eaux souterraines d'un site sont :

- les sols, permettant notamment la migration des polluants des sols vers la nappe,
- la nappe permettant la migration des polluants vers l'aval du site,
- les gaz du sol par volatilisation des composés contenus dans les sols voire les eaux souterraines (sous forme de vapeurs),
- l'atmosphère (après libération de polluant par volatilisation ou mise en suspension de particules solides).

La vulnérabilité et la sensibilité des milieux sur le site projeté est présenté dans le tableau suivant :

Tableau 9 : Synthèse de la vulnérabilité et de la sensibilité des milieux

Milieux	Vulnérabilité	Sensibilité
Sols	<u>FORTE</u> Sols de surface constitués de remblais hétérogènes. Sols non recouverts à ce jour	<u>Actuelle → FAIBLE</u> Absence d'utilisateur ou d'employés sur le site. <u>Future → MOYENNE</u> Présence d'employés
Eaux souterraines	<u>MOYENNE</u> Première nappe attendue entre 2 et 6 m de profondeur. Sols sus-jacents relativement imperméables.	<u>Faible</u> Absence de captage AEP vulnérable.
Eaux superficielles	<u>FORTE</u> Le Canal Nord sud s'écoule à 65 m au nord-ouest de la zone ICPE retenue. Il est situé en aval et latéral hydraulique.	<u>MOYENNE</u> Usage du canal nord sud peu probable mais celui-ci constitue un corridor écologique
Zones naturelles	<u>MOYENNE</u> Présence d'une ZNIEFF de type I à 100 m à l'ouest de l'autre côté du canal Nord sud. Ces zones ne sont pas localisées en aval hydraulique de la zone d'étude.	

6.1.5. Description des accidents et incidents

Aucun accident ou incident n'est répertorié au sein du périmètre IED, l'installation n'étant pas encore en fonctionnement.

6.1.6. Schéma conceptuel IED

Le schéma conceptuel IED du site est présenté en page suivante.

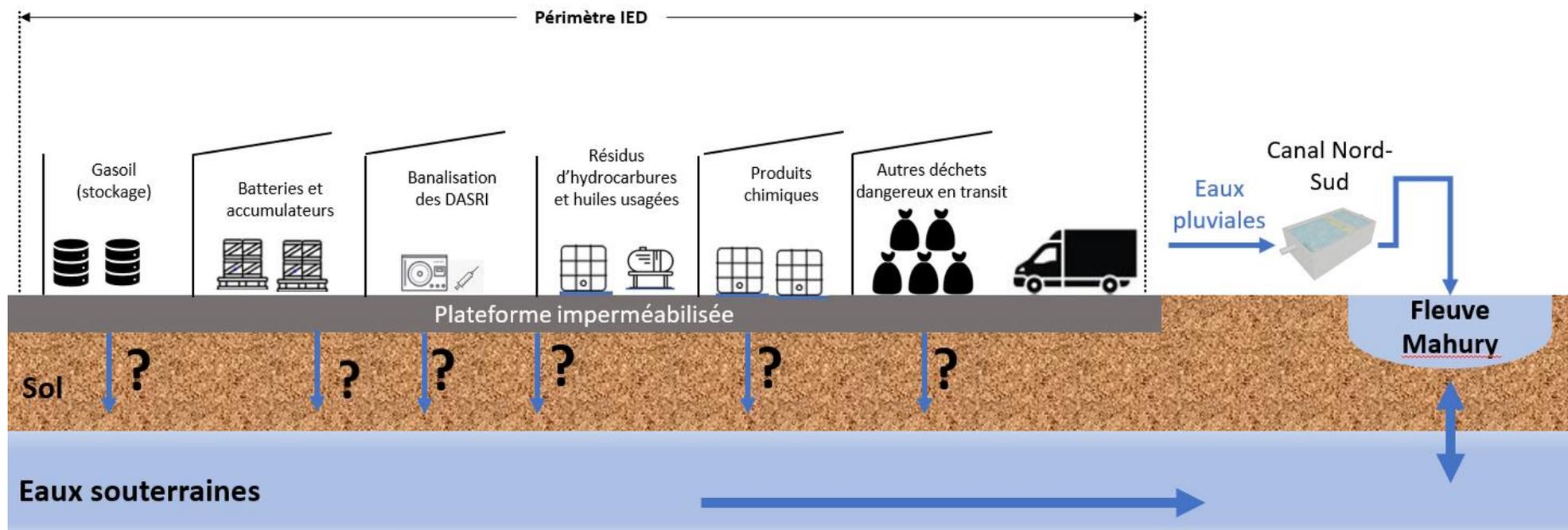


Figure 24 : Schéma conceptuel des futures installations IED du site

6.2. Chapitre 2 – Recherche, compilation et évaluation des données disponibles

6.2.1. Données disponibles

Une étude a été réalisée par Antea Group sur la qualité des eaux souterraines et des sols au droit du terrain.

6.2.1.1. Localisation des prélèvements

Afin de caractériser les différentes pollutions potentiellement présentes liées à l'activité passée du site, 10 échantillons de sol sur 9 points de sondage ont été prélevés le 25/08/2022 pour analyse. En parallèle, 3 prélèvements d'eaux souterraines ont été réalisés le 04/08/2022. La figure suivante localise les différents points de prélèvements.



Figure 25 : Localisation des points de prélèvements sols et eaux souterraines

Le tableau suivant donne les caractéristiques des prélèvements de sol réalisés.

Nom	Description	Observations
Sol 1-1 et Sol 1-2	Terre végétale sur 10 cm puis argile sableuse rouge/blanche entre 10 cm et 1 m.	Absence de trace d'hydrocarbure. Prélèvement réalisé à 20 cm pour le sol 1-1 et 60 cm pour le sol 1-2.
Sol 2	Terre végétale sur 10 cm puis argile sableuse rouge/blanche entre 10 cm et 60 cm.	Absence de trace d'hydrocarbure. Prélèvement réalisé à 20 cm.
Sol 3	Remblai rouge composé de graves, de galets pluricentimétriques dans une matrice argileuse sur 20 cm.	Absence de trace d'hydrocarbure. Prélèvement réalisé à 20 cm.
Sol 4	Remblai rouge composé de graves, de galets pluricentimétriques dans une matrice argileuse sur 20 cm.	Absence de trace d'hydrocarbure. Prélèvement réalisé à 20 cm. Sondage réalisé à proximité d'une cuve aérienne.
Sol 5	Remblai rouge composé de graves, de galets pluricentimétriques dans une matrice argileuse sur 20 cm.	Absence de trace d'hydrocarbure. Prélèvement réalisé à 20 cm. Sondage réalisé à proximité d'une cuve aérienne.
Sol 6	Remblai rouge composé de graves, de galets pluricentimétriques dans une matrice argileuse sur 20 cm.	Absence de trace d'hydrocarbure.
Sol 7	Remblai rouge composé de graves, de galets pluricentimétriques dans une matrice argileuse sur 20 cm.	Prélèvement réalisé à 20 cm.
Sol 8	Remblai rouge composé de graves, de galets pluricentimétriques dans une matrice argileuse sur 20 cm.	Sondage réalisé à proximité d'une cuve aérienne.
Sol 9	Remblai rouge composé de graves, de galets pluricentimétriques dans une matrice argileuse sur 20 cm.	Absence de trace d'hydrocarbure.

Tableau 10 : Description des prélèvements de sols

6.2.1.2. Paramètres analysés

Les substances analysées pour les sols et les eaux souterraines sont les suivantes :

Paramètres	SOLS	EAUX SOUTERRAINES
Métaux		
Cadmium (Cd)	x	x
Chrome III		x
Chrome (VI)		x
Chrome (Cr)	x	x
Mercurure (Hg)	x	x
Nickel (Ni)	x	x
Plomb (Pb)	x	x
Zinc (Zn)	x	x
Hydrocarbures Totaux		
Indice hydrocarbure C10-C40	x	x
Hydrocarbures > C10-C12	x	x
Hydrocarbures > C12-C16	x	x
Hydrocarbures > C16-C21	x	x
Hydrocarbures > C21-C35	x	x
Hydrocarbures > C35-C40	x	x
AOX		x
Hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP)		
Phénanthrène	x	
Fluoranthène	x	
Pyrène	x	
Benzo(b)fluoranthène	x	
Benzo(k)fluoranthène	x	
Benzo(a)pyrène	x	
Composés volatils		
Benzène	x	
Toluène	x	
Éthylbenzène	x	
m-, p-Xylène	x	
o-Xylène	x	
Cumène	x	
m-, p-Ethyltoluène	x	
Mésitylène	x	
o-Ethyltoluène	x	
Pseudocumène	x	
Somme des BTEX	x	

Tableau 11 : Programme analytique des prélèvements sur les sols et eaux souterraines

6.2.2. Évaluation de la pertinence des études et de la qualité des données

L'étude a été menée dans le respect des prescriptions de la norme NF X 31-620 « Qualité du sol – Prestations de services relatives aux sites et sols pollués (études, ingénierie, réhabilitation de sites pollués et travaux de dépollution) ». Les analyses ont été réalisées par le laboratoire Wessling, qui est accrédité sur tous les paramètres analysés pour les matrices « Sol » et « Eaux souterraines » sauf pour les paramètres aluminium et fer pour la matrice « Sol ».

Au regard des spécificités du site et du schéma conceptuel élaboré précédemment, l'étude est représentative de l'ensemble du périmètre IED. En effet :

- Pour les sols, les 9 points de prélèvement sont répartis sur l'ensemble du périmètre d'emprise de la future installation de stockage et comprennent 10 analyses,
- Pour les eaux souterraines, l'implantation des piézomètres tient compte du sens d'écoulement des eaux souterraines, ce qui permet de caractériser l'ensemble de la nappe au droit du site.

Parmi les substances à rechercher, qui sont listées au paragraphe 4.1 du présent rapport, certaines n'ont pas été analysées. Le tableau suivant synthétise cela.

Substances à rechercher	Substances analysées ?
Nonylphénols	Non
Hexachlorocyclohexane (alpha isomère)	Non
Anthracène	Oui
Arsenic et ses composés	Oui
Cadmium et ses composés	Oui
Dichlorométhane (chlorure de méthylène)	Non
Chrome et ses composés	Oui
Cuivre et ses composés	Oui
Diuron	Non
Fluoranthène	Oui
Hexachlorocyclohexane (alpha isomère)	Non
Hexachlorocyclohexane (gamma isomère -Lindane)	Non
Hexachlorobutadiène	Non
Mercure et ses composés	Oui
Naphtalène	Oui
Nickel et ses composés	Oui
Plomb et ses composés	Oui
Tétrachloroéthylène	Non
Trichloroéthylène	Non
Toluène	Oui
Zinc et ses composés	Oui
Simazine	Non
Atrazine	Non
Benzène	Oui
Chloroforme	Non
Ethylbenzène	Oui
Isoproturon	Non
Tributylétain cation	Non
Dibutylétain cation	Non
Monobutylétain cation	Non
Octylphénols	Non
Pentabromodiphényléther	Non
Pentachlorophénol	Non
Tributylphosphate	Non

Substances à rechercher	Substances analysées ?
Xylènes (Somme o,m,p)	Oui
Biphényle	Non
PCB 153	Non
Diphényléther polybromés	Non
Tétrachlorure de carbone	Non
Butoxypropanol	Non
Méthanol	Non
Propanol	Non
1,3-dimethyl-benzène	Non
Methyl Isobutyl Ketone	Non
Diisononyl phtalate	Non
Acétone	Non
Hexamethyldisiloxane	Non
1,2,3-trimethyl-benzène	Non
1,2,4-trimethyl-benzène	Non
9-Octadecenoic acid (Z)-,methyl ester	Non
Diethylene glycol dibenzoate	Non
1,1,2,2,4,4-Hexa-t-butyl-3,5-dioxa-1,2,4-trisilolane	Non
Diethyl phtalate	Non
1,1,2,2 – Tetrachloroethane	Non
Dichloroéthylène	Non
Heptadécane	Non
Tridécane	Non
Undécane	Non
Pentadécane	Non
Tétradécane	Non
Hexadécane	Non
Dodécane	Non
Tétrachlorométhane (tétrachlorure de carbone)	Non
1,2,3,4-tetrachloro-butane	Non
3,3,3-trichloro-2-methyl-1-propène	Non
1,1-dichloro-4-methyl-1,4-pentadiène	Non
3-chloro-2-chlorométhyl-1-propène	Non
Heptane	Non

Tableau 12 : Corrélation entre les substances à rechercher et celles analysées

Comme expliqué précédemment, il est a priori peu probable que les substances qui n'ont pas été analysées soient présentes dans les sols et les eaux souterraines. En effet, il s'agit de substances anthropiques, telles que celles contenues dans les produits phytosanitaires, qui n'ont pas de lien apparent avec l'activité passée du site et ne sont a priori pas susceptibles d'avoir été utilisées. Elles sont donc considérées comme absentes de la matrice sols et eaux souterraines dans le cadre du présent rapport de base.

6.3. Chapitre 3 – Présentation et interprétation des résultats

6.3.1. Analyses des sols

Le tableau ci-après présente les résultats d'analyses des prélèvements de sol.

Il n'existe pas de valeurs réglementaires pour les sols. Les résultats d'analyse seront comparés aux teneurs totales en éléments traces dans les sols de France issues du programme ASPITET : gammes de valeurs « ordinaires » (valeurs en dépassement notées en rouge gras).

Paramètres	Unités	LQ	Limites issues du Programme ASPITET de l'INRA	S1-1 août 22	S1-2 août 22	S2 août 22	S3 août 22	S4 août 22	S5 août 22	S6 août 22	S7 août 22	S8 août 22	S9 août 22
Préparation physico-chimique													
Matière sèche	% masse MB	0,1		89,0	87,2	87,1	75,8	89,3	94,1	86,0	90,6	86,5	95,4
Métaux													
Cadmium (Cd)	mg/kg MS	0,4	0,05-0,45	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4
Chrome (Cr)	mg/kg MS	5	10-90	32	23	46	86	94	120	150	130	88	120
Mercuré (Hg)	mg/kg MS	0,01	0,02-0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,2	0,2
Nickel (Ni)	mg/kg MS	1	2-60	9,0	3,0	8,0	13	7,0	8,0	4,0	5,0	7,0	3,0
Plomb (Pb)	mg/kg MS	10	9-50	19	<10	20	23	20	17	24	21	15	<10
Zinc (Zn)	mg/kg MS	5	10-100	67	17	150	64	44	44	25	41	35	29
Hydrocarbures Totaux													
Indice hydrocarbure C10-C40	mg/kg MS	20		33	68	49	<20	44	130	120	150	80	66
Hydrocarbures > C10-C12	mg/kg MS	20		<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20
Hydrocarbures > C12-C16	mg/kg MS	20		<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20
Hydrocarbures > C16-C21	mg/kg MS	20		<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20
Hydrocarbures > C21-C35	mg/kg MS	20		25	50	34	<20	34	89	93	120	49	49
Hydrocarbures > C35-C40	mg/kg MS	20		<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	30	<20	<20
Hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP)													
Phénanthrène	mg/kg MS	0,05		<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,07	0,12	<0,05	0,61
Fluoranthène	mg/kg MS	0,05		<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,07	0,10	<0,05	0,27
Pyrène	mg/kg MS	0,05		<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,09	<0,05	0,19
Benzo(b)fluoranthène	mg/kg MS	0,05		<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,07	0,10	<0,05	0,15
Benzo(k)fluoranthène	mg/kg MS	0,05		<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,06
Benzo(a)pyrène	mg/kg MS	0,05		<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,07	<0,05	0,10
Composés volatils													
Benzène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Toluène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Ethylbenzène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
m-, p-Xylène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
o-Xylène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Cumène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
m-, p-Ethyltoluène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Mésitylène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
o-Ethyltoluène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Pseudocumène	mg/kg MS	0,01		<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Somme des BTEX	mg/kg MS			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-

Tableau 13 : Résultats des analyses de sol

6.3.2. Analyse des eaux souterraines

Le tableau suivant présente les résultats des analyses réalisées sur les eaux souterraines.

Paramètres	Unités	LQ	PZ1 août 22	PZ2 août 22	PZ3 août 22
Métaux					
Cadmium (Cd)	µg/l	1,5	<1,5	<1,5	<1,5
Chrome III	mg/l	0,005	<0,005	<0,005	<0,005
Chrome (VI)	mg/l	0,01	<0,01	<0,01	<0,01
Chrome (Cr)	µg/l	5	<5,0	<5,0	<5,0
Mercure (Hg)	µg/l	0,1	<0,1	<0,1	0,6
Nickel (Ni)	µg/l	10	<10	<10	<10
Plomb (Pb)	µg/l	10	<10	<10	<10
Zinc (Zn)	µg/l	50	<50	<50	<50
Hydrocarbures totaux					
Indice hydrocarbure C10-C40	mg/l	0,06	<0,06	<0,06	<0,06
Hydrocarbures > C10-C12	mg/l	0,06	<0,06	<0,06	<0,06
Hydrocarbures > C12-C16	mg/l	0,06	<0,06	<0,06	<0,06
Hydrocarbures > C16-C21	mg/l	0,06	<0,06	<0,06	<0,06
Hydrocarbures > C21-C35	mg/l	0,06	<0,06	<0,06	<0,06
Hydrocarbures > C35-C40	mg/l	0,06	<0,06	<0,06	<0,06
AOX	µg/l	10	<10	390	<100

Tableau 14 : Résultats des analyses d'eaux souterraines

6.3.3. Interprétation des analyses

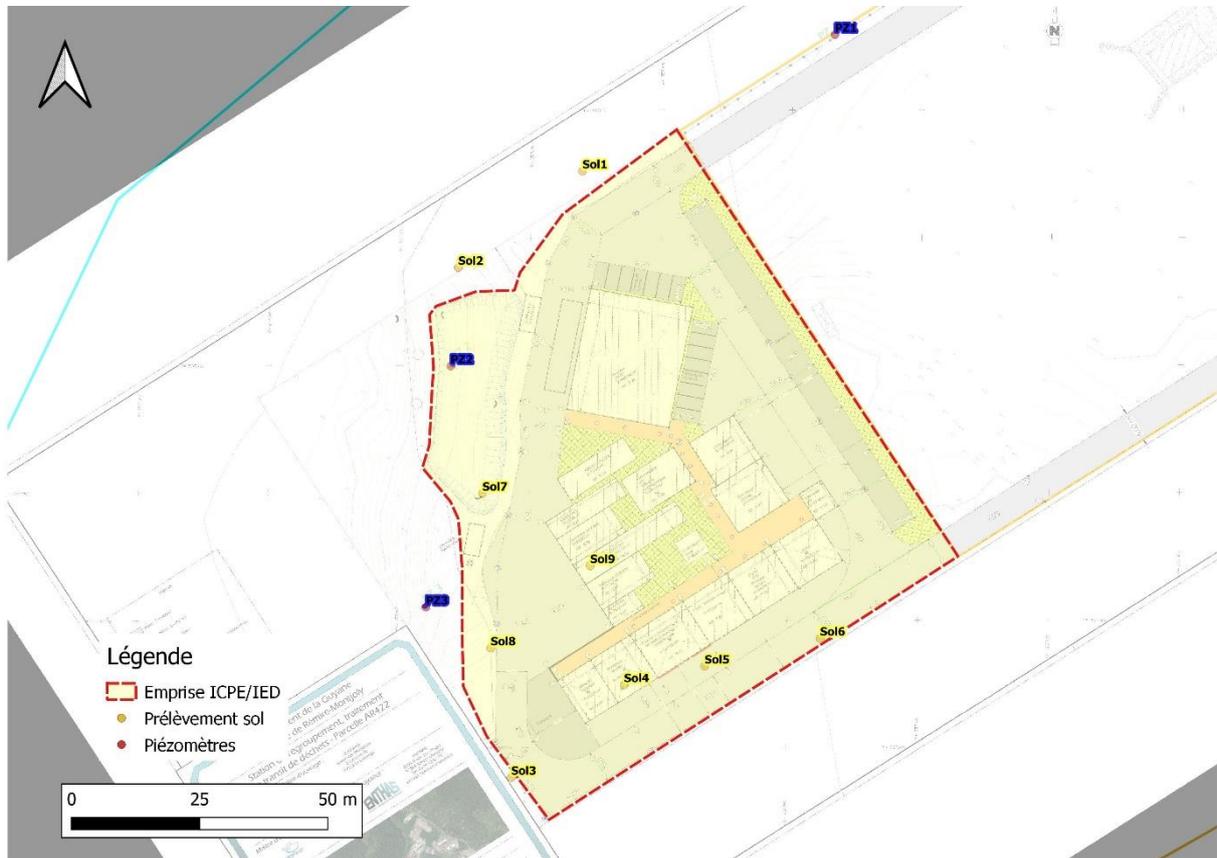


Figure 26 : Localisation des points de prélèvements sols et eaux souterraines par rapport à la future installation

Les prélèvements sols (Sol4 à sol9) ont été réalisés sur l'emprise du site ICPE IED et à proximité des cuves et containers actuellement sur le site et vides (cf. photographie ci-dessous).



Figure 27 : Emplacement des cuves

Les prélèvements sol 1 à sol 3 ont été réalisés dans des endroits à priori peu impactés par les activités passées.

Les piézomètres ont été implantés en amont (PZ1) et en aval PZ2 et PZ3 du site ICPE.

La totalité du site est aujourd'hui défrichée (dans les années 90) et sa quasi-totalité a été remblayée (à l'exception de la zone nord/nord-ouest) par le nouveau locataire. Aucune précision n'a été donnée à ce sujet.

Les analyses de sols ont révélé des concentrations significatives en métaux et dépassant parfois les limites issues du programme ASPITET de l'INRA (Chrome, Cuivre et Mercure notamment) sur l'ensemble des échantillons. Il convient de préciser que le fond géochimique des sols guyanais révèle des taux naturellement importants en métaux. En effet, la géologie datant du Protérozoïque, des phénomènes naturels de minéralisation les affectent. Les anomalies chimiques sont des faits courants dans les sols guyanais, qu'elles soient d'origine primaire ou sédimentaire. Le socle cristallin contient des sols notamment riches en Fer et en Aluminium, plus ponctuellement en d'autres métaux de type Zinc, Chrome, Mercure, Arsenic... Les produits d'érosion du socle sont composés d'argiles parfois ayant subies des phénomènes de latérisation. Les sols ferrallitiques qui se développent sur ces formations sont très riches en oxydes de fer et en oxydes d'alumine. L'accumulation en un même point de plusieurs anomalies doit néanmoins nous alerter sur une potentielle contamination d'origine anthropique.

Des hydrocarbures totaux sont détectés sur la quasi-totalité des points de sondage à l'exception du S3 (teneurs inférieures à 200 mg/kg MS). Ces concentrations peuvent être dues aux activités de stockages d'hydrocarbure passés.

Enfin les analyses de sols ont révélé également de faibles teneurs en HAP dans S6, S7 et S9.

La nappe est présente à faible profondeur entre 2 et 6 m. Les analyses réalisées sur les eaux souterraines ont mis en évidence la présence de métaux à de faibles concentrations :

- Aluminium dans PZ1 à PZ3,
- Fer dans PZ2,
- Manganèse dans PZ2 et PZ3.
- Mercure en PZ3

Des sulfates et AOX ont également été observés dans PZ2.

6.3.4. Discussion des incertitudes

6.3.4.1. Incertitudes relatives aux résultats obtenu sur les sols

Les principales incertitudes relatives aux résultats obtenus sur les sols sont les suivantes :

- la distribution spatiale des anomalies du fait du nombre de sondages réalisés. Les résultats de la reconnaissance s'appuient sur un échantillonnage qui ne permet pas de lever la totalité des aléas liés à l'hétérogénéité du milieu naturel ou artificiel étudié ;
- les investigations au droit de certaines zones de stockage des substances IED pertinentes n'ont pas pu être réalisées (incompatibilité avec les objectifs de production, la conservation des surfaces bétonnées étanches, problème de sécurisation des sondages). Cependant, les sondages ont été placés en limite immédiate et par ailleurs ces zones ont été investiguée via un réseau de piézomètre avec un programme analytique adéquat ;
- les incertitudes liées à la mesure au laboratoire qui sont précisées dans les bordereaux d'analyse.

6.3.4.2. Incertitudes relatives aux résultats obtenus sur les eaux souterraines

Les principales incertitudes relatives aux résultats obtenus sur les eaux souterraines sont les suivantes :

- incertitudes sur le sens d'écoulement de la nappe d'eau souterraine qui peut varier en fonction des pompages bien qu'une étude hydrogéologique approfondie ait été réalisée en amont de la campagne d'investigation,
- incertitudes sur l'amplitude du cône de rabattement au droit des puits en pompage (mesure piézométrique non réalisable dans ces puits),
- incertitudes liées à la mesure au laboratoire qui sont précisées dans les bordereaux d'analyses.



6.3.5. Conclusion

Les investigations réalisées par ANTEA ont permis de caractériser la qualité des sols sur l'ensemble du périmètre ICPE IED retenu ainsi que la qualité des eaux souterraines. Le programme analytique est également pertinent avec les activités passées présumées du site et avec le guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base.

La seule activité connue est le stockage d'hydrocarbures. Les substances recherchées ont été celles en relation avec cette seule activité passée et connue comme convenu avec l'exploitant.

Au regard des résultats du diagnostic réalisé par Antea Group (concentration maximale en HCT de 150 mg/kg MS dans les sols et inférieure à 0,06 mg/L dans les eaux souterraines), il n'est pas proposé de mettre en œuvre la méthodologie définie dans la note du 19 avril 2017 relative aux sites et sols pollués.

Mesure

Air ambiant
Air intérieur
Exposition professionnelle
Eau
Pollution atmosphérique

Environnement

Due diligence et conseil stratégique
Sites et sols pollués
Travaux de dépollution
Dossiers réglementaires



Eau

Traitement des effluents industriels
Eau ressource et géothermies
Eau potable et assainissement
Aménagement hydraulique

Data

Systèmes d'information et data
management
Solutions pour le data
management environnemental

Infrastructures

Déconstruction et désamiantage
Géotechnique
Fondations et terrassements
Ouvrages et structures
Risques naturels
Déchets et valorisation

Aménagement du territoire

Projet urbain
L'environnement au cœur des stratégies et projets
Stratégie territoriale et planification

Références :



SITES ET SOLS POLLUÉS
NF X 31-620-2
ÉTUDES, ASSISTANCE
ET CONTRÔLE



SITES ET SOLS POLLUÉS
NF X 31-620-3
INGÉNIERIE DES TRAVAUX
DE RÉHABILITATION

