

Département de la Haute-Corse – Commune de MONTE

CENTRE DE TRI ET DE VALORISATION DE MONTE

Installation Classée pour la Protection de l'Environnement



Demande d'Autorisation Environnementale

Au titre des articles L181-1 et suivants du Code de l'Environnement

P.J. n°57/58/59_Analyse des MTD

Sommaire

1.	SITUATION DU SITE VIS-A-VIS DE LA DIRECTIVE IED – RUBRIQUE PRINCIPALE (PJ58)	5
2.	JUSTIFICATION DU CHOIX DES MTD (PJ 59)	6
	2.1.1. Justification du BREF principal	6
	2.1.2. Justification des brefs transversaux	6
3.	SITUATION DU SITE PAR RAPPORT AUX MTD (PJ 57)	9
	3.1. GENERALITES	9
	3.2. MISE EN ŒUVRE DES MTD SUR LE SITE	9
	3.2.1. Installations concernées	9
	3.2.2. Etat de conformité	9
	3.2.3. Conclusions générales sur les MTD	10

Table des illustrations - tableaux

Tableau 1 : Rubrique IED principale.....	5
--	---

Liste des abréviations

BAT	:	Best Available Techniques (Meilleures Techniques Disponibles)
BREF	:	BAT REFerences Documents (document de référence sur les meilleures techniques disponibles)
BREF EFS	:	BREF Emissions From Storage (émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac)
BREF ENE	:	BREF Energy Efficiency (efficacité énergétique)
BREF ICS	:	BREF Industrial Cooling Systems (systèmes de refroidissement industriel)
BREF ROM	:	BREF Report on Monitoring of Emissions to Air and Water (principes généraux de surveillance)
CAG	:	Charbon Actif Granulaire
COVT	:	Composé Organique Volatil Totaux
CS	:	Collecte Sélective
CSR	:	Combustible Solide de Récupération
DBO	:	Demande Biologique en Oxygène
DCO	:	Demande Chimique en Oxygène
DEA	:	Déchets d'Éléments d'Ameublement
FFOM	:	Fraction Fermentescible des Ordures Ménagères
FID	:	Fiche d'Identification Déchets
HSE	:	Hygiène Sécurité Environnement
IED	:	Industrial Emission Directive (directive sur les émissions industrielles)
MTD	:	Meilleures Techniques Disponibles
NEA	:	Niveau d'Émission Associé
OMR	:	Ordures Ménagères Résiduelle
PID	:	Piping & Instrumentation Diagram
REI	:	Résistance, Etanchéité, Isolation
SME	:	Système de Management Environnemental

1. SITUATION DU SITE VIS-A-VIS DE LA DIRECTIVE IED – RUBRIQUE PRINCIPALE (PJ58)

En application du chapitre II 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), transposée dans la partie législative du code de l'environnement (chapitre V du titre I du livre V) par l'ordonnance n°2012-7 du 5 janvier 2012, l'alinéa II. de l'article R. 515-59 du Code de l'Environnement précise que pour les « installations visées à l'annexe I de la directive 2010/75/ UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles » la demande d'autorisation doit comporter :

« une proposition motivée de rubrique principale choisie parmi les rubriques 3000 à 3999 qui concernent les installations ou équipements visés à l'article R. 515-58 du code de l'environnement ».

La justification de ce classement est l'objet de la Pièce Jointe n°58 mentionnée dans le CERFA n°15964*03 relatif à la « demande d'autorisation environnementale ».

Le projet de centre de tri et de valorisation de Monte est visé par la rubrique 3532 (Valorisation ou un mélange de valorisation et d'élimination, de déchets non dangereux non inertes avec une capacité supérieure à 75 tonnes par jour) pour les activités détaillées dans le tableau suivant :

Tableau 1 : Rubrique IED principale

Rubrique	Désignation	Application au site		Régime (R Aff)
3532	Valorisation ou un mélange de valorisation et d'élimination, de déchets non dangereux non inertes avec une capacité supérieure à 75 tonnes par jour et entraînant une ou plusieurs des activités suivantes,			A (3)
	-Traitement biologique	Traitement biologique des biodéchets et déchets verts	48T/j	
		Stabilisation FFOM	156T/j	
	-Prétraitement des déchets destinés à l'incinération ou à la coïncinération	Filière CSR	149T/j	
	La capacité de valorisation des DND est		353T/j	

2. JUSTIFICATION DU CHOIX DES MTD (PJ 59)

2.1.1. Justification du BREF principal

Le terme « Meilleures Techniques Disponibles » (MTD) est défini comme étant « le stade de développement le plus efficace et avancé des activités et de leurs modes d'exploitation, démontrant l'aptitude pratique de techniques particulières à constituer, en principe, la base de valeurs limites d'émission visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire de manière générale les émissions et l'impact sur l'environnement dans son ensemble ».

- 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.

L'alinéa II. de l'article R. 515-59 du Code de l'Environnement précise que pour les « installations visées à l'annexe I de la directive 2010/75/ UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles » la demande d'autorisation doit comporter :

« une proposition motivée de conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale ».

La justification des MTD applicables au site est l'objet de la Pièce Jointe n°59 mentionnée dans le CERFA n°15964*03 relatif à la « demande d'autorisation environnementale ».

Le site est soumis à la rubrique IED 3532 : « valorisation ou un mélange de valorisation et d'élimination, de déchets non dangereux non inertes avec une capacité supérieure à 75 tonnes par jour ».

En application de l'arrêté du 17/12/19 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, les MTD applicables sont celles issues du BREF WT – Traitement de déchets (2018) « Décision d'exécution (UE) n° 2018/1147 de la Commission du 10/08/18 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil ».

2.1.2. Justification des brefs transversaux

Dans le cadre du projet de centre de tri et de valorisation de Monte, les BREF transversaux qu'il est pertinent de prendre en compte sont présentés ci-après :

- BREF transverse ROM : principes généraux de surveillance

La directive IED prévoit une surveillance des émissions industrielles à la source principalement pour deux raisons :

- évaluer la conformité des installations en identifiant et en quantifiant les performances des émissions
- établir des rapports environnementaux sur les émissions des installations industrielles

Les données de la surveillance peuvent également être mises à profit pour beaucoup d'autres raisons ou objectifs.

La bonne compréhension du procédé à surveiller est essentielle pour obtenir des résultats pertinents (bon indice de confiance des résultats et dans des conditions comparables). Dans cette analyse des meilleures techniques disponibles, le terme "surveillance" indique une étude systématique des variations de certains paramètres chimiques ou physiques d'une émission, des rejets, de la consommation des matières premières, etc.

Ainsi le projet du centre de tri et de valorisation des déchets doit se conformer aux principes généraux présents dans le BREF ROM mais une analyse détaillée de ce BREF ne paraît pas pertinente dans le cadre de projet.

- BREF transverse ENE : techniques amélioratrices de l'efficacité énergétique

La politique énergétique (incluant la baisse de la consommation énergétique) et l'impact climatique (réduction des gaz de combustion) sont au cœur de la politique européenne.

Dans ce cadre, ce document BREF a pour objectif d'aider l'industriel dans l'amélioration de sa politique énergétique et dans la réduction des émissions des gaz de combustion liés à son activité.

Compte tenu des activités prévues sur le site et l'absence d'installation de consommation énergétique notable, l'analyse détaillée de ce BREF ne paraît pas pertinente.

- BREF transverse ICS : Systèmes de refroidissement industriel

Le document BREF émissions liées aux systèmes de refroidissement industriels (ICS), couvre des systèmes destinés à extraire le trop plein de chaleur d'un fluide par échange calorifique avec de l'eau ou de l'air, de manière à abaisser la température de ce fluide à la température ambiante.

Le BREF consiste à examiner les performances environnementales du système de refroidissement par rapport aux performances environnementales globales d'un procédé industriel. Elle vise à réduire au minimum les effets directs et indirects dus au fonctionnement du système. Elle repose sur le fait que les performances environnementales d'un procédé de refroidissement dépendent en grande partie du choix et de la conception du système.

Les MTD doivent avant tout tenir compte du rendement énergétique global du procédé industriel ou de fabrication avant de prendre des mesures pour optimiser le système de refroidissement.

Compte tenu des activités prévues sur le site et l'absence d'installation de système de refroidissement, l'analyse détaillée de ce BREF ne paraît pas pertinente.

- BREF transverse EFS : Emission dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac

Il y aura une quantité limitée de matières dangereuses sur le site et servant aux activités annexes. On retrouvera :

- Une cuve mobile double enveloppe de gasoil de 5 m³, au niveau de la station de carburant, sera installée sur une aire de dépotage et reliée à une rétention de 5 m³ (écoulement par une pente) ;
- Une cuve mobile de gasoil de 0,5 m³ au niveau du local du groupe électrogène sera installée sur une rétention de 0,5 m³ ;
- Deux cuves mobiles de gasoil de 1 m³ au niveau du local incendie seront installées sur une rétention de 1 m³ chacune ;
- Une cuve de 35 m³ de lixiviats issus de l'activité de fermentation et de stabilisation, sera installée sur une rétention de 35 m³ ;
- Quelques produits de maintenance (huiles, etc.) entreposés en intérieur, sur des rétentions dédiées, adaptées et suffisantes.

Dans ces conditions, l'analyse détaillée du BREF EFS ne paraît pas pertinente.

3. SITUATION DU SITE PAR RAPPORT AUX MTD (PJ 57)

3.1. GENERALITES

Conformément à l'article R. 515-59, la demande d'autorisation environnementale comporte pour les ICPE relevant de la Directive IED des compléments portant sur les meilleures techniques disponibles et notamment « la description des mesures prévues pour l'application des meilleures techniques disponibles » et « une comparaison du fonctionnement de l'installation avec les meilleures techniques disponibles ».

La « description des mesures prévues pour l'application des meilleures techniques disponibles » et « la comparaison du fonctionnement de l'installation avec les meilleures techniques disponibles » est l'objet de la Pièce Jointe n°57 mentionnée dans le CERFA n°15964*03 relatif à la « demande d'autorisation environnementale »

3.2. MISE EN ŒUVRE DES MTD SUR LE SITE

3.2.1. Installations concernées

Le SYVADEC va installer à Monte (2B), un centre de tri et de valorisation des déchets.

Compte tenu des activités :

- **de traitements biologiques** : compost de biodéchets et déchets verts (48T/jour) et stabilisation de la fraction OMR<90mm (156 T/jour)
- **de prétraitement des déchets destinés à la valorisation énergétique** sous forme de CSR(149T/Jour).

Le site sera notamment soumis à la rubrique ICPE :

- 3532 : Valorisation, ou un mélange de valorisation et d'élimination, de déchets non dangereux avec une capacité supérieure à 75 tonnes par jour et entraînant une ou plusieurs des activités suivantes, à l'exclusion des activités relevant de la directive 91/271/CEE :
 - **traitement biologique ;**
 - **prétraitement des déchets destinés à l'incinération ou à la coïncinération ;**
 - traitement des cendres ;
 - traitement en broyeur de déchets métalliques, notamment déchets d'équipements électriques et électroniques et véhicules hors d'usage ainsi que leurs composants.

Les conclusions sur les MTD sont présentées dans le tableau aux pages suivantes.

3.2.2. Etat de conformité

Pour chacune des MTD, l'application pour le site et l'état de conformité à **l'arrêté du 17/12/19 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**, sont décrits dans les tableaux aux pages suivantes.

3.2.3. Conclusions générales sur les MTD

Enoncé de l'arrêté du 17/12/19 relatif aux MTD	Application au site
ANNEXE 2 : MTD 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 :	<p>Dans le cadre de son projet, le SYVADEC a prévu d'être certifié ISO 14001.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Le site disposera d'un interlocuteur HSE qui dépendra de la direction du site. L'engagement de la direction sera retranscrit dans un document.2. Des procédures seront mises en place pour répondre aux éléments attendus de la MTD1. Elles seront révisées périodiquement pour prendre en compte le principe d'amélioration continue des performances.3. Des procédures seront mises en place pour répondre aux éléments attendus de la MTD1. Une analyse environnementale associée à un plan d'action permettra d'identifier les objectifs environnementaux du site et les indicateurs associés.4. Chaque action se verra attribuer un responsable qui gèrera l'organisation de sa réalisation. L'ensemble des procédures qui seront mises en place sur le site dans le cadre de la formation et de la sensibilisation du personnel, de l'efficacité des procédés etc. sera consigné dans un système de gestion des documents. Le site effectuera une veille réglementaire pour s'assurer du respect de la réglementation environnementale qui est applicable à ses activités.5. Les performances des objectifs et actions mises en place seront suivies par des indicateurs. Des mesures seront réalisées pour le suivi des rejets aqueux et gazeux afin de s'assurer de la conformité du site à son arrêté d'exploitation et NEA-MTD..<ol style="list-style-type: none">a) Le site sera consommateur d'eau au niveau des installations suivantes :

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) ;

- Bureaux et locaux sociaux (sanitaires etc.) ;
- Aire de lavage des engins de manutention ;
- Eaux de nettoyage du procédé (ponctuel) ;
- Eaux d'humidification des tunnels de fermentation et de stabilisation ;
- Arrosage des espaces verts.

Afin d'assurer un suivi des consommations annuelles :

- Le site disposera de plusieurs compteurs d'eau au niveau des activités consommatrices afin d'avoir un état des lieux précis de la consommation d'eau et de détecter d'éventuelles fuites.
- Les lixiviats du process de compostage et de stabilisation sont collectés dans une cuve dédiée de 35m3 avec rétention de même volume et réinjectés dans le procédé de stabilisation. En cas de surplus, ils seront évacués par un prestataire autorisé vers une installation de traitement.
- L'ensemble des locaux et aires extérieures sera sur une dalle bétonnée ou du bitume étanche. En cas d'utilisation d'eau, une pente permettra d'assurer le bon écoulement des eaux vers le point de collecte approprié.
- Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées (lessivage de voiries/eaux d'incendie/épandage accidentel) rejoindront gravitairement le bassin de rétention et seront traitées sur un séparateur à hydrocarbures dimensionné sur le débit de fuite ; le séparateur d'hydrocarbures est installé à l'amont du bassin de rétention. L'aire de lavage (uniquement l'extérieur des véhicules/pas de contact déchets) est également équipée d'un séparateur à hydrocarbures. Les eaux traitées rejoignent gravitairement le bassin de rétention.
- Les dispositifs de traitement des effluents seront régulièrement inspectés et entretenus. Les 2 rejets seront équipés d'un canal de mesure et d'une sonde permettant la récupération des mesures de débit et volumes rejetés.
- Les eaux pluviales de toitures non souillées seront réutilisées sur l'aire de lavage des véhicules et pour l'arrosage des espaces verts (besoins annuels 1100m3).
- Les produits liquides, équipements ou les zones identifiées comme à risque d'épandage, seront sur rétention et/ou à paroi double peau.

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 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).

Au niveau énergétique, le site sera équipé de compteurs électriques qui permettront de suivre la consommation par atelier process.

Les non-conformités seront suivies dans un document et des mesures correctives seront prises afin d'apporter des solutions à ces dernières. Un plan de maintenance préventive des installations sera créé afin de limiter toutes problématiques.

d) Des audits internes et externes seront effectués sur site.

6. Les performances du futur SME seront analysées annuellement lors des revues de direction.

7. Le projet mettra en œuvre des technologies propres en suivant les résultats de consommation d'énergie et de rejets des installations du procédé. Une veille technique sera également réalisée. L'expérience technique des constructeurs permettra aussi d'aider le site dans son choix de technologies plus propres.

8. La prise en compte de l'impact sur l'environnement de l'installation de la conception jusqu'à l'arrêt définitif a été réalisée dans l'étude d'impact.

9. Une analyse comparative des performances sera réalisée en s'appuyant sur des indicateurs de performances. Ces indicateurs seront regroupés dans un document et mis à jour régulièrement.

10. Le site disposera d'un plan de gestion des déchets.

11. Un programme de surveillance et de mesurage sera effectué sur site pour les rejets aqueux et gazeux. Les données seront reportées dans un fichier de suivi.

12. Un plan de gestion des résidus sera réalisé.

13. Un plan de gestion des accidents sera créé avec une identification des situations accidentelles pouvant avoir un impact sur l'environnement.

14. Un plan de gestion des odeurs sera effectué. Les activités susceptibles de générer des odeurs seront identifiées.

15. Un plan de gestion du bruit et des vibrations sera réalisé. Les activités susceptibles de générer du bruit seront identifiées. A ce stade du projet, un état initial du bruit a été fait.

A noter, que les nuisances relatives aux bruits et aux odeurs ont été étudiées dans le cadre de l'étude d'impact.

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.

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.

II. - Flux de déchets

L'exploitant applique l'ensemble des procédures de gestion des flux de déchets suivantes, consignées dans le système de management environnemental :

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

a. La réception des différents flux de déchets est une activité de regroupement, de tri et de transit des déchets. Toutefois, dans le cadre de cette activité, le site a prévu de mettre en place une procédure d'acceptation préalable des déchets. De plus, un local de caractérisation sera présent (au Nord des locaux sociaux), afin d'identifier et de confirmer la nature des déchets. Les ressources et moyens seront dimensionnés pour pouvoir appliquer correctement ces procédures.

b. Le site établira et appliquera une procédure d'acceptation des déchets.

c. Le site disposera d'un système de suivi et d'inventaire des déchets par le déploiement d'un logiciel du type Nessy© ou équivalent. Ce suivi permettra d'identifier la provenance du déchet, sa localisation dans l'installation, les quantités en temps réel ainsi que les filières de traitement et/ou de valorisation.

<p>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.</p>	<p>d. Une procédure sera mise en place pour effectuer les contrôles adéquats lors de l'arrivée sur site d'un déchet :</p> <ul style="list-style-type: none"> - S'assurer de l'existence d'une information préalable ou d'un certificat d'acceptation préalable en cours de validité ; - Un contrôle visuel du chargement pour s'assurer de sa conformité et de l'absence de déchets non-conformes. En cas de refus, les déchets refusés seront consignés dans un registre. Un rappel à l'ordre sera fait auprès du détenteur du déchet ; - De délivrer un accusé de réception écrit pour chaque livraison admise sur le site. <p>Le personnel sera formé et qualifié afin de s'assurer du bon déroulement de cette étape.</p>
<p>d</p> <p>Système de gestion de la qualité des flux sortants</p> <p>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>	
<p><i>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.</i></p> <p><i>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.</i></p>	
<p>III. - Inventaire</p>	
<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 : 	<p>Un programme de surveillance et de mesurage sera effectué sur site pour les rejets aqueux et atmosphériques. Les données seront reportées dans un fichier de suivi.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Le site disposera des caractéristiques des déchets via le certificat préalable d'acceptation des déchets, les FID et bordereau de suivi des déchets. Ainsi, il disposera d'un fichier dans lequel seront listés la dénomination du déchet, sa provenance, sa quantité, la nature et le type de traitement/valorisation etc. Le SYVADEC disposera de schéma des procédés (PID). Ces fichiers permettront d'établir des schémas simplifiés des procédés sur lesquels seront identifiés les points de rejets, les modes de traitement avec leurs performances etc. 2. L'exploitant du centre de tri identifiera les flux d'effluents aqueux. Des mesures seront réalisées sur site et les résultats consignés dans un fichier de suivi. Ces mesures seront effectuées selon les obligations de l'arrêté préfectoral

- a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit, du pH, de la température et de la conductivité ;
 - b) Les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des flux des substances pertinentes (en particulier pour les métaux et les micropolluants) ;
 - c) Les données relatives à la biodégradabilité ;
3. Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, qui comprennent au moins :
- 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.

d'autorisation et les NEA-MTD applicables. Les résultats des mesures seront ensuite comparés aux VLE et NEA-MTD.

Il n'y a pas de point d'émissions d'eaux résiduaires issues du traitement des déchets sortant de l'installation. Seules les eaux pluviales et les eaux de lavage des véhicules sont traitées sur séparateur à hydrocarbures et rejetées dans le milieu naturel.

En cas d'accident, les eaux résiduaires seraient confinées dans le bassin de rétention. A noter, que les eaux de procédés ne seront pas rejetées mais réutilisées dans le procédé du site ou évacuées pour traitement par un prestataire autorisé, en cas de surplus.

- 3. Tout comme les rejets aqueux, des mesures seront réalisées sur site et les résultats consignés dans un fichier de suivi. Ces mesures seront effectuées selon les obligations de l'arrêté préfectoral d'autorisation et les NEA-MTD applicables. Les résultats des mesures seront ensuite comparés aux VLE et NEA-MTD.

ANNEXE 3 : MTD APPLICABLES AU 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.

- a. Les déchets seront séparés dans un premier temps selon leur typologie et leur provenance. Dans un deuxième temps, ils seront séparés et triés durant le procédé de tri pour chaque type de déchets. Ils seront ensuite rassemblés et stockés temporairement selon leur nature dans aires dédiées en vue de leur évacuation ou de leur traitement.

<p>b</p> <p>Compatibilité des déchets avant de les mélanger</p>	<p>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.</p>	<p>b. L'activité du site sera le regroupement, le tri et le stockage de déchets non dangereux provenant des ménages et des déchetteries (OMR, collecte sélective, tout-venants, bois, DEA etc.), ainsi que le traitement de la fraction inférieure à 90mm des OMR, des biodéchets et déchets verts et de la préparation des CSR.</p> <p>Les Biodéchets ne seront pas mélangés aux OMR ; les autres déchets ne présenteront pas de risques d'incompatibilité entre eux.</p>
<p>c</p> <p>Tri des déchets solides entrants</p>	<p>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 :</p> <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 aéraulique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes ; - la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamissage. 	<p>c. Lors de la réception des déchets sur site, un premier contrôle visuel permettra de réaliser un pré-tri. Les déchets seront ensuite triés via différents process, de séparations granulométriques, trieurs optiques, overband, courant de Foucault etc.</p> <p>L'activité du centre de tri engendrera un stockage temporaire des déchets.</p>
<p>d</p> <p>Optimisation des lieux de stockage</p>	<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>d. Le stockage temporaire des déchets sera effectué à l'intérieur de bâtiments, sur dalle bétonnée, limitant tout contact avec l'environnement extérieur. Les locaux avec du stockage temporaire seront séparés des autres locaux par des murs REI 120. Les déchets seront déchargés directement dans les différents halls de réception dédiés avant d'être acheminés par des convoyeurs à bande vers les procédés de tri et/ou de production. Après avoir été triés, les déchets seront convoyés jusqu'au hall d'expédition et de transit où ils seront stockés temporairement avant leur expédition vers des filières de traitement et/ou valorisation.</p>
<p>e</p> <p>Capacité de stockage appropriée</p>	<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 ; 	<p>e. Le centre de tri respectera les prescriptions de son arrêté préfectoral d'exploitation concernant les quantités et les hauteurs maximales de stockage. Des repères seront utilisés sur site pour s'assurer du respect des hauteurs de stockage. Lorsqu'un trop plein sera constaté, un détournement des entrants (amont) ou du stockage (aval) sera possible vers un autre centre. Les temps de séjours seront au maximum d'une semaine (selon la zone d'exploitation et le type de produit). En période estivale, les effectifs du site seront renforcés afin d'éviter tout surplus de déchets. Le suivi de la quantité des déchets sera réalisé en temps réel en prenant</p>

<p>- le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé.</p>	<p>en compte les flux entrants et les flux sortants via un logiciel de suivi et selon la typologie des déchets.</p>
<p>f Déroulement du stockage en toute sécurité</p> <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. 	<p>f. Les équipements servant à la manutention des déchets sur le site seront identifiés et feront l'objet d'un contrôle périodique ainsi que d'une maintenance préventive. La plupart des déchets seront stockés à l'intérieur d'un bâtiment ou sous des tunnels bâchés à l'abri des aléas climatiques. Seul le stockage de déchets verts sera à l'air libre. Les déchets seront stockés en vrac aucun conteneur ou fût ne sera utilisé sur site.</p>
<p>g Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés</p> <p>S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.</p>	<p>g. Non concerné (uniquement de la réception et du stockage temporaire de déchets non dangereux)</p>

II. - Opérations de manutention et transfert

<p>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.</p> <p>Description</p> <p>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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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, 	<p>Les opérateurs en charge de la manutention et du transfert des déchets seront qualifiés et formés à la conduite des engins de manutention sur site. Des procédures de manutention et de transfert seront créées et mises à jour selon le retour d'expérience. L'utilisation des engins de manutention sera limitée, les déchets étant convoyés entre les différentes cellules. Les manœuvres et la circulation des engins seront réalisées sur des zones identifiées par un marquage au sol qui permettent de s'assurer du bon dimensionnement des voies pour le passage des engins de manutention. Un aménagement adéquat permettra de réduire l'occurrence de situations accidentelles.</p> <p>Les manœuvres des engins de manutention seront réalisées principalement à l'intérieur des bâtiments, sur un sol bétonné. Les déchets réceptionnés sur site seront des déchets solides ne présentant pas de risque de déversement.</p>
---	---

- 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.

III. - Gestion des odeurs

L'installation applique une ou plusieurs des techniques suivantes :

- 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 ;
- 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 ;
- c.
- d. Dans le cas d'un traitement aérobique 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.

Une installation située dans une zone sensible et pour laquelle une nuisance olfactive est probable ou constatée établit et met en œuvre et réexamine

- a. Le stockage des déchets générateurs d'odeur aura lieu à l'intérieur de bâtiments fermés. Le temps de séjour pour le stockage du compost sera compris entre 21 et 42 jours ; celui de la fraction <90mm des OMR, de l'ordre de 3 semaines entre le début du remplissage du tunnel et son vidage. Ces temps de séjour seront optimisés par la mise en œuvre de la technologie HELIO BIOMES© qui permet par le préchauffage de l'air et grâce au plancher compo-réversible, de réduire la durée de fermentation notamment.

Concernant les locaux OMR, CS et CSR, le temps de séjour des déchets sera limité à 1 semaine (période estivale).

Ainsi, le temps de séjour des déchets sera réduit au strict besoin de l'exploitation.

- b. Les odeurs issues de la fermentation et de la stabilisation seront traitées par un biofiltre sans traitement chimique. Il y aura également une installation de désodorisation pour la zone OMR et process OMR avec l'installation de filtre à charbon.

Enfin, un système de dépoussiérage sera déployé pour le traitement de l'air des zones de réception et process CS ainsi que CSR.

- c. Non concerné, l'installation ne traite pas de déchets liquides aqueux (voir MTD 36)

Un plan de gestion des odeurs sera créé sur le site. Il s'agira d'un plan d'action qui identifiera au travers des différents protocoles préconisés par la MTD, les

<p>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 ; <ul style="list-style-type: none"> - 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. 	<p>activités à l'origine d'odeur, les points de rejets, les actions de surveillance, les résultats des mesures de surveillance etc.</p> <p>Des mesures de prévention seront associées comme :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Confinement et traitement d'air de l'ensemble des bâtiments ; ➤ Déchargement et chargement des camions de déchets portes fermées ; ➤ Traitement de l'air du hall de réception des OMR par filtres à charbon actif ; ➤ Traitement de l'air par un dépoussiéreur à filtre à cartouches pour les activités de CS et CSR ; ➤ Traitement de l'air issu de l'activité des tunnels de compostage et de stabilisation de la fraction des OMR <90mm par un biofiltre et deux biolaveurs. <p>Une étude odeur a été réalisée afin d'avoir une estimation de l'état initial des odeurs qui seront générées par le site. Des mesures seront ensuite effectuées pour connaître les émissions réelles du site lorsqu'il sera en activité.</p>
--	---

IV. - Gestion du bruit et des vibrations

1-L'exploitant applique une ou plusieurs techniques indiquées ci-dessous.				<p>a. Les équipements de procédé seront implantés à l'intérieur des bâtiments sur une dalle béton limitant les émissions sonores et les vibrations.</p>
Technique	Description	Applicabilité		
a	Mesures opérationnelles	<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 traitement. 	Applicable d'une manière générale.	

b	Équipements peu bruyants	Cette technique peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.		b. Les équipements feront l'objet d'un programme de maintenance afin de s'assurer de leur efficacité et de réduire l'apparition de toute dérive. Les équipements seront utilisés par du personnel formé et qualifié. Aucune activité n'aura lieu durant la nuit, la plage horaire la plus contraignante sera comprise entre 6h30 au plus tôt et 21h au plus tard.
c	Localisation appropriée des équipements et des bâtiments	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.	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.	c. Le bruit proviendra principalement du trafic sur site et des activités liés à l'exploitation. Dans ce contexte les mesures suivantes seront mises en place : <ul style="list-style-type: none"> ➤ Fermeture des portes des locaux lors des opérations de déchargement et chargement ; ➤ Activité du site à l'intérieur des bâtiments sur une dalle béton limitant les émissions sonores et les vibrations ; ➤ Locaux séparés par des murs béton réduisant l'impact sonore ; ➤ Les véhicules et engins transitant sur le site seront conformes aux dispositions en vigueur les concernant en matière de limitation de leurs émissions sonores ; ➤ Limitation de la vitesse de circulation sur 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 (broyeur etc.)
d	Équipements de protection contre les émissions sonores et les vibrations	Cela inclut des techniques telles que : - 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.	d. Le choix d'équipements peu bruyants sera mis en œuvre avec les fournisseurs. Les équipements bruyants seront localisés à l'intérieur des bâtiments qui seront fermés. Les équipements les plus bruyants seront capotés et les bâtiments disposeront d'une dalle béton limitant les vibrations.
e	Réduction des émissions sonores	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.	Applicable uniquement aux unités existantes. La mise en place d'obstacles peut être limitée par un manque de place. En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de	e. Non concerné

	déflagration dans les broyeurs.	<p>Le projet a été conçu de sorte à ce qu'il ne puisse être à l'origine de nuisance sonore pour le voisinage. Un état initial du bruit de l'environnement du site a été réalisé. Des mesures de bruit seront effectuées périodiquement par le site selon le cadre réglementaire applicable.</p> <p>Les résultats seront consignés et des actions seront associées en cas de dérive ou de plaintes.</p> <p>Un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des protocoles décrits dans la MTD sera établi.</p> <p>Les sources de bruit liées à l'activité du site ont été identifiées lors de l'étude d'impact.</p> <p>Dans le cadre de son exploitation les mesures suivantes seront mises en place par le site :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Fermeture des portes des locaux lors des opérations de déchargement et chargement ; ➤ Activité à l'intérieur des bâtiments sur une dalle béton limitant les émissions sonores et les vibrations ; ➤ Locaux séparés par des murs béton réduisant l'impact sonore ; ➤ Les véhicules et engins transitant sur le site seront conformes aux dispositions en vigueur les concernant en matière de limitation de leurs émissions sonores ; ➤ Limitation de la vitesse de circulation sur site ; <p>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 (broyeur etc.)</p>
V. - Limitation de l'usage et conception des torchères		
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 :	Non applicable à l'activité du site	

- 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.

VI. - Techniques de réductions des émissions atmosphériques diffuses

L'exploitant met en œuvre plusieurs techniques de réduction des émissions atmosphériques diffuses parmi celles listées ci-dessous :

Technique		Description	Applicabilité
a	Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Cela inclut des techniques telles que : - 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 : - 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 ;	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.

- a. Les déchets seront acheminés entre les cellules de réception et de tri par des convoyeurs. Les activités seront à l'intérieur de bâtiment limitant les émissions diffuses.
Les files de tri ont été pensées de manière à limiter les distances de transit des différents flux entre leur entrée et leur évacuation du site. Du traitement de l'air est également mis en place sur l'ensemble des zones de réception et de process.

- b. Non concerné

		<ul style="list-style-type: none"> - 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. 		
c	Prévention de la corrosion	<p>Cela inclut des techniques telles que :</p> <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>c. Les équipements contenant des liquides (pulpeur biodéchets) seront conçus pour résister à la corrosion (acier revêtus ou peints etc.). Les bardages et passerelles seront protégés par des peintures ou traitements appropriés. Les matériaux de construction mis en œuvre sont appropriés à l'activité du site (béton, Charpente acier galvanisé.)</p>
d	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	<p>Cela inclut des techniques telles que :</p> <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. 	<p>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.</p>	<p>d. Les déchets seront stockés dans des bâtiments fermés et transportés par des convoyeurs à bande (capotés dans le cas de passage à l'extérieur du bâtiment). Les locaux seront équipés de système de traitement d'air ou d'odeur :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 3 réseaux aérauliques d'extraction - Ventilation et désodorisation Ligne OMR avec un débit total de 91 000 m3/h ; - Ventilation et dépoussiérage ligne CS et CSR avec un débit total de 246 000 m3/h (3 x 54 000 m3/h + 84 000 m3/h pour le dépoussiéreur) ; - Ventilation et désodorisation Ligne BD & DV avec un débit total de 60 000 m3/h. <ul style="list-style-type: none"> ➢ Ventilation extrait à la source - Filière OMR (process tri) = 35 000 m3/h ; - Filière CS (process tri) = 30 000 m3/h ; - Filière CSR (process tri) = 44 000 m3/h.
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.	e. L'activité de fermentation entrainera l'humidification des déchets dans le cadre du procédé. Cela permettra de limiter également les émissions diffuses de poussières.
f	Maintenance	La maintenance consiste notamment : - 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.	f. Les contrôles de maintenance seront réalisés périodiquement.
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.	g. Les zones de réception, de stockage et de procédé seront nettoyées régulièrement (balayage, dépoussiérage manuel, utilisation restreinte de l'eau). Les fréquences de nettoyage seront adaptées selon les zones.
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	h. Non concerné. Les principales émissions seront des émissions de poussières à l'intérieur du bâtiment et qui seront captées par des systèmes de traitement de l'air. En cas de mauvaise captation, la dérive sera rapidement visible.

VII. - Techniques d'optimisation de la consommation d'eau et de réduction des rejets aqueux

L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques suivantes :

	Technique	Description	Applicabilité	
a	Optimisation de la	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes : - des plans d'économies d'eau ;	Applicable d'une manière générale.	a. De l'eau sera consommée à l'entrée du biofiltre et au besoin pour l'humidification des tunnels. L'eau de ville sera utilisée pour les eaux des sanitaires, les locaux sociaux, le nettoyage des locaux (nettoyage ponctuel à

	consommation d'eau	- une optimisation de la consommation d'eau de lavage ; - une réduction de la consommation d'eau pour la production de vide.		faible usage de l'eau) et le lavage des véhicules. Le nettoyage des locaux à grandes eaux n'est pas autorisé.
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.	b. Les dispositifs de traitement des effluents seront régulièrement inspectés et entretenus.
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.	c. L'installation est équipée de réseaux séparatifs comprenant : <ul style="list-style-type: none"> - un réseau de transfert gravitaire des eaux pluviales non polluées collectées en toiture par des gouttières vers un dispositif de réutilisation sur l'aire de lavage et d'arrosage des espaces verts ; le surplus rejoint gravitairement le bassin de rétention. - un réseau de collecte et transfert gravitaire d'eau potentiellement polluées (eaux pluviales ruisselant sur la voirie, le parking, et eau d'extinction incendie) vers un décanteur dégrilleur qui permet de sécuriser le rejet puis vers un séparateur à hydrocarbures équipé d'un débourbeur ; les eaux traitées sont stockées temporairement dans le bassin rétention avant rejet dans le milieu naturel (débit de fuite 84.7l/s vers fossé d'eaux pluviales). Une vanne manuelle placée à l'aval du bassin de rétention, ouverte par défaut, permet la rétention des eaux polluées ou d'incendie en cas de nécessité. Les eaux sont alors confinées jusqu'à leur contrôle qui permettra leur rejet au milieu naturel ou leur évacuation pour traitement par un prestataire agréé.

				<ul style="list-style-type: none"> - un réseau de collecte gravitaire des eaux de procédé issues du lavage extérieur des équipements et véhicules internes au CTV (pas de contact déchets) et des eaux pluviales ruisselant sur l'aire de distribution de gasoil, vers le traitement sur débourbeur /séparateur à hydrocarbures et rejet au milieu naturel. Une vanne manuelle placée à l'aval du traitement, ouverte par défaut, permet la rétention des eaux polluées (canalisation et seuil aménagé) en cas de nécessité. Les eaux sont alors confinées jusqu'à leur contrôle qui permettra leur rejet au milieu naturel ou leur évacuation pour traitement par un prestataire agréé. - un réseau de collecte gravitaire des eaux résiduaires des process de compostage des DV/Biodéchets (Y compris lavage des véhicules de transport de biodéchets sur la zone de préparation) et de la stabilisation de la FFOM des OMR ainsi que les condensats des biolaveurs vers une cuve de stockage dédiée de 35m3. Ces eaux sont réutilisées par pompage sur la filière de stabilisation ou évacués pour traitement. Il n'y a aucun rejet d'eau résiduaire vers le milieu naturel. - un réseau de collecte et transfert des eaux sanitaires vers le réseau d'assainissement communal.
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.	<p>d. Les eaux pluviales non polluées collectées depuis les toitures seront réutilisées sur l'arrosage des espaces verts (cuve de stockage 10m3)</p> <p>Les eaux de lavage des véhicules de transport des biodéchets sont déversées sur les biodéchets pour leur préparation en « soupe ».</p> <p>Les lixiviats qui seront générés par les traitements biologiques (compostages des biodéchets et déchets verts et stabilisation des OMR<90mm) ainsi que les condensats seront réinjectés dans la filière de stabilisation des OMR<90mm afin d'assurer une bonne humidification en limitant la consommation d'eau .</p>
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.	<p>e. L'ensemble des zones de stockages et de circulation des déchets est conçu sur une dalle bétonnée permettant d'assurer l'étanchéité des zones.</p> <p>Les voiries sont revêtues d'enrobés</p>
f	Réduction de la probabilité et des	Les cuves et conteneurs contenant des déchets dangereux ou susceptibles de créer	Applicable d'une manière générale.	

	conséquences de débordements et de fuites des cuves et conteneurs	une pollution de l'eau ou du sol sont munis des équipements suivants : - 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.	Cette technique est mise en œuvre pour les unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018.	f. Les déchets réceptionnés sur le site ne sont pas de nature liquide. Seuls le gasoil et les lixiviats des zones de fermentation et condensats du biofiltre sont des produits liquides et seront stockés dans des cuves sur site. Les cuves de gasoil ne font pas partie du périmètre IED. Toutefois, la cuve de gasoil de la station carburant est équipée d'une paroi double peau et est disposée sur une capacité de rétention pouvant collecter 100 % de leur volume (5m3). La cuve de stockage des lixiviats et de condensats représente un volume de 35m3. Elle est équipée d'un dispositif de sécurité basé sur une sonde de niveau, dont les informations sont restituées en temps réel au niveau de la supervision de l'installation.
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 m2.	g. Seuls les déchets non dangereux sont autorisés sur le site. Ils seront stockés dans des bâtiments fermés et sur un sol bétonné étanche. Aucun ruissèlement d'eau météorique sur les déchets, n'est possible.
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 ultérieur.	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.	h. sans objet
i	Capacité appropriée de	Toutes les mesures sont prises pour recueillir l'ensemble des eaux et écoulements	Applicable d'une manière générale	

<p>stockage tampon en situation inhabituelle de fonctionnement</p>	<p>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.</p>	<p>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.</p>	<p>i. Le site disposera d'un bassin de rétention vers lequel les eaux du site seront dirigées en cas de situation accidentelle (incendie etc.). Ce bassin a été dimensionné pour prendre en compte les conditions normales et accidentelles d'exploitation.</p> <p>Une vanne de sectionnement en sortie de bassin permet de contenir ces eaux qui seront analysées avant évacuation pour traitement ou rejet selon le résultat.</p>
--	--	---	---

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>Les accidents et incidents et ayant des conséquences environnementales seront identifiés et consignés.</p> <p>Il est prévu l'installation d'un système de surveillance par caméras. Le maillage des équipements permettra la surveillance de l'ensemble du site. Le site sera clôturé sur la totalité du périmètre ; son accès ne pourra se faire que depuis les deux portails d'entrée après contrôle.</p> <p>Tous les locaux identifiés à risque seront équipés de détection incendie (fumée et IR) et seront également protégés par une extinction automatique de type sprinkler. Les passages des convoyeurs entre bâtiments seront protégés par une extinction automatique de type déluge. Tous les murs intérieurs séparant les différents halls seront de type REI 120 et l'ensemble du site sera muni de RIA et d'extincteurs.</p> <p>Les moyens de protection du site seront contrôlés et maintenu périodiquement. Une réserve d'eau de 900m³ équipée d'une motopompe thermique autonome permet la sécurisation des moyens d'extinction incendie.</p> <p>L'ensemble des équipements sera facilement accessible.</p> <p>a) Des procédures de gestion des accidents seront disponible sur site. Elles permettront d'identifier chaque situation accidentelle pouvant avoir un</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>impact sur l'environnement et les mesures à mettre en place pour gérer la situation (actions, moyens, ressources etc.).</p> <p>b) Lors d'un accident ou d'évènement ce dernier sera consigné dans un document. Le retour d'expérience relatif à l'évènement sera noté et des actions seront identifiées afin d'éviter un nouvel accident/incident. Dans le cadre de l'amélioration continue, les procédures seront remises à jour en conséquence.</p> <p>Un registre des accidents et incidents sera créé afin d'enregistrer l'ensemble des évènements du site.</p>
<p>IX. - Efficacité énergétique.</p>	
<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>Un plan d'efficacité énergétique sera établi sur le site à partir de l'identification des installations consommatrices d'énergie. Des compteurs de consommation électrique seront installés. Un suivi sera effectué et des objectifs ainsi que des indicateurs de performances seront associés.</p> <p>Des mesures et un bilan sur la consommation énergétique du site sera réalisé selon les sources identifiées.</p>
<p>X. - Valeurs limites d'émissions et surveillance des émissions applicables à toutes les installations de traitement de déchets</p>	
<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>	<p>Les eaux de lavage des camions sans contact déchet et équipements d'exploitation (type chargeuse) sont traitées sur débourbeur/Séparateur à hydrocarbures.</p> <p>Le volume annuel consommé est de 500m³.</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

(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.

(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 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.

(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.

(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

Les VLE applicables sont :

Paramètres	Flux journalier	VLE
MES	<1,9Kg/jr	60mg/l
DBO5 *	<1,9Kg/jr	100mg/l
(DCO) (4)	<5.7 Kg/jr	180mg/l
Carbone organique total (COT)(4)	60 mg/L	
Azote	-	Non applicable
Phosphore	-	Non applicable

*en application de l' ARRETE DU 20/04/12 (RUBRIQUE N° 2780) voir PJ 79

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

La valeur limite et la surveillance portent sur le COT.

par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.

Annexe 3.2 : Meilleures techniques disponibles applicables aux installations de traitement mécanique

Les dispositions de cette annexe s'appliquent en complément des dispositions des annexes 2 et 3.1.

Les dispositions de cette annexe ne s'appliquent pas au traitement mécano-biologique.

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.

Les traitements mécaniques sont situés au niveau des activités de broyage de la filière de préparation des CSR et de celle de préparation des déchets verts pour le compostage des biodéchets.

Un traitement de l'air sera effectué :

- au niveau du dépoussiéreur CS/CSR par des filtres à cartouche,
- Pour l'activité OMR, par charbon actif
- Pour les traitements biologiques par biofiltre/biolaveurs.

L'épuration par voie humide sera utilisée au niveau des installations de compostage et de stabilisation (biofiltre et biolaveur).

I. - Techniques spécifiques aux broyeurs de déchets métalliques

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.

Avant d'effectuer le broyage des déchets, l'exploitant :

- 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.

Non applicable à l'activité du site

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. 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.

II. - Techniques spécifiques au traitement de DEEE contenant des HFC ou HCV

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.

Non applicable à l'activité du site

III. - Valeurs limites d'émissions et surveillance applicables aux installations de traitement mécanique de déchets

- Effluents gazeux

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	/	annuelle

Le site devra respecter une concentration en poussières inférieure à 5 mg/Nm³ sur les rejets canalisés et une surveillance 1 fois par semestre.

	mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (1)			
	PCDD/F (1)	/		annuelle
	COVT	/		semestrielle
Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	CFC	10 mg/Nm ³		semestrielle
	COVT	15 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>(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>				
<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>				
Traitement	Paramètre	Valeur limite (1)		Fréquence de surveillance (2) (3)
Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Indice hydrocarbure	10 mg/L		mensuelle
	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu),	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		mensuelle
Non applicable à l'activité du site				

Le site devra respecter une concentration en COVT inférieure à 30 mg/Nm³ sur le rejet canalisé du dépoussiéreur CS/CSR et une surveillance 1 fois par semestre sous réserve de la définition de la pertinence du contrôle de la substance dans l'inventaire décrit au III de l'annexe 2.

Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (4)	mg/L (8) Ni : 0,5 mg/L (9) Zn : 2 mg/L	
	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle
	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
	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	mensuelle

Non applicable à l'activité du site

(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) 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.

(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.

(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.

(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.

(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.

(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.

Annexe 3.3 : Meilleures techniques disponibles applicables aux installations de traitement biologique

Les dispositions de cette annexe s'appliquent en complément des dispositions des annexes 2 et 3.1.

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.

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 Ier 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 Ier du livre V du code de l'environnement.

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 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.

Les activités de compostage des biodéchets et déchets verts et de stabilisation des OMR<90mm sont des traitements biologiques.

Les caractéristiques des déchets entrants seront contrôlées sur le site (biodéchets, déchets verts, OMR (FFOM)).

-La fraction d'OMR < 90mm est séparée du reste des OMR par un crible à disque. ; elle représente environ 30% du gisement entrant, riche en matière organique, elle sera transportée par convoyeur, après extraction des métaux ferreux sur un over-band et des métaux non-ferreux sur un courant de Foucault, vers la zone de stabilisation en conditions aérobies dans 3 tunnels de stabilisation. Elle sera séchée à minimum 71 %.

- les biodéchets sont déconditionnés (séparation des emballages)

Les déchets verts sont broyés

Tous les déchets entrants seront contrôlés physiquement (procédure d'acceptation des déchets) et via l'atelier de caractérisation du site.

La température sera contrôlée en continue (sondes de température avec remontée d'information en supervision).

	<p>L'activité sera effectuée en tunnel et aérée régulièrement (flux canalisé forcé). Le site respectera les hauteurs de stockage, les dimensions du stockage seront limitées à celles du tunnel.</p> <p>A l'aide des procédures d'acceptation préalable des déchets, et d'opérateurs qualifiés pour le tri, le site s'assurera de la conformité des déchets qui seront utilisés dans le cadre de traitement biologique. Les conditions opératoires seront en adéquation avec le type de déchet.</p> <p>Le compostage des déchets verts/biodéchets et la stabilisation de la fraction <90mm des OMR s'opérera en tunnels fermés sous Biodômes étanches participant au process avec récupération de la chaleur . Le stockage sera ainsi protégé des conditions climatiques (vent, pluie etc.) et permettra le contrôle du dégagement d'odeurs.</p>
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.	<p>L'utilisation d'eau sera limitée au strict besoin de l'exploitation et en appoint des lixiviats qui seront réutilisés pour l'activité de stabilisation de la fraction des OMR<90mm. Une sonde de température dans chacun des tunnels établit en continue (en cas d'élévation de la T°C), les besoins en eau du processus de fermentation et d'hygiénisation du compost.</p> <p>Les lixiviats issus des traitements biologiques par compostage des biodéchets et stabilisation des OMr<90mm ainsi que ceux issus du biofiltre sont collectés par un réseau dédié installé sous les dalles des tunnels de fermentation et transférés gravitairement vers la cuve de stockage (35m3) avant d'être réinjectés dans le procédé de stabilisation. En cas de surplus, les lixiviats sont évacués vers une unité de traitement autorisé.</p>
III. - Limitation des émissions atmosphériques canalisées	
<p>L'exploitant met en place une ou plusieurs des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Adsorption,b) biofiltre si nécessaire combiné à un prétraitement de l'effluent gazeux,	<ul style="list-style-type: none">a) Le traitement de l'air de l'activité OMR sera effectué par la mise en place de Charbon Actif Granulaire (CAG). Il s'agit d'une technique d'adsorption.

<p>c) filtre en tissu, d) oxydation thermique, e) épuration par voie humide en combinaison avec un biofiltre, une oxydation thermique ou une adsorption sur charbon actif.</p> <p>Un filtre en tissu est appliqué en cas de traitement mécano-biologique.</p>	<p>b) et e) La combinaison d'un biofiltre et de deux biolaveurs permettra de traiter les odeurs des zones de compostage et de stabilisation des OMr<90mm.</p>
--	--

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. 	<p>Non applicable à l'activité du site Pas de traitement mécano biologique sur l'installation</p>
--	---

V. - Valeurs limites d'émissions et surveillance applicables aux installations de traitement biologique de déchets

Effluents gazeux :

Traitement	Paramètre	Valeur limite	Fréquence de surveillance
Traitement biologique des déchets, y compris traitement mécano-biologique	H2S (1)	/	semestrielle
	NH3 (1)	20 mg/Nm3 (3)	semestrielle
	Concentration d'odeurs (2)	500 ouE/Nm3(3)	semestrielle
Traitement mécano-biologique des déchets	Poussières	5 mg/Nm3	semestrielle
	COVT	40 mg/Nm3	semestrielle

- (1) A la place, il est possible de surveiller la concentration d'odeurs.
 (2) Au lieu de surveiller la concentration d'odeurs, il est possible de surveiller les concentrations de NH3 et de H2S.
 (3) La valeur limite applicable est soit celle prévue pour le NH3, soit celle prévue pour la concentration d'odeurs.

Dans le cadre des NEA-MTD, le site devra respecter les concentrations suivantes sur les rejets canalisés des activités de fermentation et de stabilisation ainsi que pour le traitement de l'air de l'activité OMR :

NH3 inférieure à 20 mg/Nm3. Une surveillance 1 fois par semestre devra être effectuée.

Nota : il a été retenu de suivre les concentrations en NH3 au lieu de la concentration en odeur. En effet, les mesures de ce paramètre sont plus fiables que celles des odeurs basées sur des analyses sensorielles moins fiables.

Effluents aqueux :

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 :

Traitement	Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2)
Traitement biologique des déchets y compris traitement mécano-biologique	Azote total (N total)	25 mg/L (5) (6) (8)	Mensuelle (3)
	Phosphore total (P total)	2 mg/L (8)	Mensuelle (3)
Traitement mécano-biologique des déchets	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 Cr : 0,15 mg/L Cu : 0,5 mg/L Pb : 0,1 mg/L Ni : 0,5 mg/L Zn : 1 mg/L	Mensuelle (7)
	Mercure (Hg) (4)	5 µg/L	Mensuelle (7)

(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) 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.

(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 en chlorures (supérieures à 10 g/L dans les déchets entrants).

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

(8) 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.

Non applicable à l'activité du site

Les effluents résiduaires issus des filières de traitement biologique (compostage des biodéchets/déchets verts et stabilisation de la fraction <90mm des OMR) ne sont pas rejetés mais réutilisés sur la stabilisation des OMR.

Annexe 3.4 : Meilleures techniques disponibles applicables aux installations de traitement physico-chimique

Les dispositions de cette annexe s'appliquent en complément des dispositions des annexes 2 et 3.1.

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

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.

Non applicable à l'activité du site

	Technique	Description
a	Mesures	Méthodes par reniflage, 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

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 :

- a. adsorption,

Non applicable à l'activité du site

<p>b. biofiltre, c. filtre en tissu, d. épuration par voie humide.</p> <p>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>.III. - Techniques spécifiques aux installations de reraffinage des huiles usagées</p>	
<p>L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions conformément au d du VI de l'annexe 3.1.</p> <p>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.</p> <p>L'exploitant réalise une valorisation des matières ou une valorisation énergétique des résidus organiques</p>	<p>Non applicable à l'activité du site</p>
<p>IV. - Techniques spécifiques aux installations de traitement physico-chimique des déchets à valeur calorifique</p>	
<p>L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions conformément au d du VI de l'annexe 3.1.</p>	<p>d. Les déchets seront stockés dans des bâtiments fermés et transportés par des convoyeurs à bande (capotés dans le cas de passage à l'extérieur du bâtiment). Les locaux seront équipés de système de traitement d'air ou d'odeur :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ 3 réseaux aérauliques d'extraction - Ventilation et désodorisation Ligne OMR avec un débit total de 91 000 m³/h; - Ventilation et dépoussiérage ligne CS et CSR avec un débit total de 246 000 m³/h (3 x 54 000 m³/h + 84 000 m³/h pour le dépoussiéreur) ; - Ventilation et désodorisation Ligne BD & DV avec un débit total de 60 000 m³/h. ➤ Ventilation extrait à la source

	<ul style="list-style-type: none"> - Filière OMR (process tri) = 35 000 m3/h ; - Filière CS (process tri) = 30 000 m3/h ; - Filière CSR (process tri) = 44 000 m3/h.
<p>V. - Techniques spécifiques aux installations de régénération des solvants usagés</p>	
<p>L'exploitant confine, collecte et traite ses émissions conformément au d du VI de l'annexe 3.1.</p> <p>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>Non applicable à l'activité du site</p>
<p>VI. - Techniques spécifiques aux installations de traitement thermique de charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées</p>	
<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>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>	<p>Non applicable à l'activité du site</p>

- 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

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.

Non applicable à l'activité du site

VIII. - Techniques spécifiques aux installations de décontamination des équipements contenant des polychlorobiphényles (PCB)

L'exploitant réduit les émissions atmosphériques canalisées de PCB et de composés organiques en mettant en œuvre toutes les techniques suivantes :

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.

Non applicable à l'activité du site

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.

IX. - Valeurs limites d'émission et surveillance applicables aux installations de traitement physicochimique de déchets

Effluents gazeux :

Traitement	Paramètre	Valeur limite	Fréquence surveillance	de
Traitement physico-chimique des déchets solides ou pâteux	Poussières	5 mg/Nm3	semestrielle	
	NH3 (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
	Poussières	/	semestriel
Traitement thermique du charbon actif usagé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées	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

Le site devra respecter une **concentration en COVT inférieure à 30 mg/Nm³** sur le rejet canalisé du dépoussiéreur CS/CSR et une surveillance 1 fois par semestre sous réserve de la définition de la pertinence du contrôle de la substance dans l'inventaire décrit au III de l'annexe 2.

(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.

(2) La surveillance ne s'applique que lorsque du solvant est utilisé pour nettoyer les équipements contaminés.

(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.

Effluents aqueux :

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 :

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
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

Non applicable à l'activité du site

Aucun effluent résiduaire n'est rejeté.

Seules les eaux pluviales susceptibles d'être polluées sont rejetées après traitement sur déboureur/Séparateur à hydrocarbures.

	Mercuré (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
	Mercuré (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.

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

Non applicable à l'activité du site
Pas de traitement de déchets liquides aqueux sur l'installation

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.

Non applicable à l'activité du site
Pas de traitement de déchets liquides aqueux sur l'installation

III. - Valeurs limites d'émissions et surveillance applicables aux installations de traitement de déchets liquides aqueux

Effluents gazeux :

Non applicable à l'activité du site
Pas de traitement de déchets liquides aqueux sur l'installation

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 :

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

Effluents aqueux :

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 :

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)

Non applicable à l'activité du site

Pas de traitement de déchets liquides aqueux sur l'installation

Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (4)	/	Mensuelle (11)
Manganèse (Mn) (4)	/	Journalière (11)

(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 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.

(6) La valeur limite peut ne pas être applicable :

- 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).

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.

(7) La valeur limite peut ne pas être applicable aux unités traitant des boues/débris de forage.

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

(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).

(10) La valeur limite n'est applicable qu'en cas de traitement biologique des effluents aqueux.

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

(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.

(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.

(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.

(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.

(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.

(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.

(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.

(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.