



**Dossier d'autorisation environnementale au titre des ICPE  
pour le centre de Rosheim (67)**

**P.J. n°57-59**

*P.J. n°57 : Etude d'impact portant sur les meilleures techniques disponibles*

*P.J. n°59 : Proposition motivée de conclusions sur les meilleures techniques  
disponibles*

## Sommaire

<b>ETUDE D'IMPACT PORTANT SUR LES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (P.J. N° 57) .....</b>	<b>3</b>
<b>1. APPLICATION DES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD) .....</b>	<b>3</b>
<b>1.1. Rappel du contexte réglementaire.....</b>	<b>3</b>
<b>1.2. Comparaison du projet aux MTD.....</b>	<b>4</b>
1.2.1. MTD Traitement des déchets .....	4
1.2.2. BREFs transversaux .....	40
a. Principes Généraux de Surveillance (ROM) .....	40
b. Emissions dues au stockage de déchets dangereux ou en vrac (EFS) .....	41
<b>2. RAPPORT DE BASE .....</b>	<b>42</b>
<b>2.1. Généralités .....</b>	<b>42</b>
<b>2.2. Description de l'installation .....</b>	<b>44</b>
<b>2.3. Substances dangereuses utilisées.....</b>	<b>44</b>
<b>2.4. Zones et conditions de stockage et d'emploi.....</b>	<b>44</b>
<b>2.5. BASOL.....</b>	<b>45</b>
<b>2.6. Conclusion.....</b>	<b>45</b>
<b>PROPOSITION MOTIVEE DE CONCLUSIONS SUR LES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (P.J. N° 59).....</b>	<b>46</b>
<b>1. PROPOSITION MOTIVEE DE CONCLUSIONS SUR LES MTD.....</b>	<b>46</b>

## **ETUDE D'IMPACT PORTANT SUR LES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (P.J. N° 57)**

### **1. APPLICATION DES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD)**

#### **1.1. Rappel du contexte réglementaire**

Les BREF (Best available techniques REFerence documents) sont les documents techniques établis par la Commission européenne et la profession concernée, servant notamment d'outil de référence à l'industriel afin qu'il puisse se positionner par rapport aux meilleures techniques disponibles ou MTD.

Le document de référence pour la rubrique 3532 est le BREF Traitement des déchets figurant dans la Décision d'exécution (UE) 2018/1147 de la Commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets.

La Décision d'exécution (UE) 2018/1147 vise notamment les activités suivantes :

- 5.1. Élimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes:
  - a) traitement biologique;
  - b) traitement physico-chimique;
  - c) mélange avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux points 5.1 et 5.2 de l'annexe I de la directive 2010/75/UE;
  - d) reconditionnement avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux points 5.1 et 5.2 de l'annexe I de la directive 2010/75/UE;
  - e) récupération/régénération des solvants;
  - f) recyclage/récupération de matières inorganiques autres que des métaux ou des composés métalliques;
  - g) régénération d'acides ou de bases;
  - h) valorisation des composés utilisés pour la réduction de la pollution;
  - i) valorisation des constituants des catalyseurs;
  - j) régénération ou autres réutilisations des huiles;
- 5.3. a) Élimination des déchets non dangereux avec une capacité de plus de 50 tonnes par jour, supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes, à l'exclusion des activités relevant de la directive 91/271/CEE du Conseil <sup>(1)</sup>:
  - i) traitement biologique;
  - ii) traitement physico-chimique;
  - iii) prétraitement des déchets destinés à l'incinération ou à la coïncinération;
  - iv) traitement des cendres;
  - v) traitement en broyeur de déchets métalliques, notamment déchets d'équipements électriques et électroniques et véhicules hors d'usage ainsi que leurs composants.

b) 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:

- i) traitement biologique;
- ii) prétraitement des déchets destinés à l'incinération ou à la coïncinération;
- iii) traitement des cendres;
- iv) traitement en broyeur de déchets métalliques, notamment déchets d'équipements électriques et électroniques et véhicules hors d'usage ainsi que leurs composants.

Lorsque la seule activité de traitement des déchets exercée est la digestion anaérobie, le seuil de capacité pour cette activité est fixé à 100 tonnes par jour.

- 5.5. Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas du point 5.4 de l'annexe I de la directive 2010/75/UE, dans l'attente de la mise en œuvre d'une des activités énumérées aux points 5.1, 5.2, 5.4 et 5.6 de l'annexe I de ladite directive, avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte.
- 6.11. Traitement, dans des installations autonomes ne relevant pas de la directive 91/271/CEE, des eaux résiduaires rejetées par une installation exerçant des activités couvertes par le point 5.1, 5.3 ou 5.5 susmentionné.

**L'unité de fabrication de CSR du site de Rosheim, qui prétraitera des déchets destinés à l'incinération ou à la co-incinération, est donc bien concernée par le paragraphe b. du point 5.3. du BREF Traitement des déchets (encadré rouge ci-dessus).**

## **1.2. Comparaison du projet aux MTD**

La comparaison du projet d'unité de production de CSR avec les conclusions du BREF révisé, publiées le 10 août 2018, figure dans le tableau suivant.

De manière générale, l'installation est conçue pour respecter les exigences du BREF Traitement des déchets.

Par ailleurs, il est concerné par des BREF transversaux liés :

- aux "Principes Généraux de Surveillance (Code ROM)",
- aux "Emissions dues au stockage de déchets dangereux ou en vrac (Code EFS)".

### **1.2.1. MTD Traitement des déchets**

Intitulé MTD	Situation
<b>1. Conclusions Générales sur les MTD</b>	
<b>1.1 Performances Environnementales Globales</b>	
<p><b>MTD 1. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes :</b></p> <p>I. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau;</p> <p>II. définition, par la direction, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation;</p> <p>III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement;</p> <p>IV. mise en œuvre des procédures, prenant particulièrement en considération les aspects suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) organisation et responsabilité;</li> <li>b) recrutement, formation, sensibilisation et compétence;</li> <li>c) communication;</li> <li>d) participation du personnel;</li> <li>e) documentation,</li> <li>f) contrôle efficace des procédés;</li> <li>g) programmes de maintenance;</li> <li>h) préparation et réaction aux situations d'urgence;</li> <li>i) respect de la législation sur l'environnement;</li> </ul> <p>V. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) surveillance et mesure (voir également le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles — ROM);</li> <li>b) mesures correctives et préventives;</li> <li>c) tenue de registres;</li> <li>d) audit interne ou externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour;</li> </ul> <p>VI. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction;</p> <p>VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres;</p> <p>VIII. prise en compte de l'impact sur l'environnement de la mise à l'arrêt définitif d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation;</p> <p>IX. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.</p>	<p>Le site de Rosheim dans sa globalité a une triple certification ISO 9 001 : 2015 / ISO 14 001 : 2015 et ISO 45 001 : 2018.</p> <p>Ce SME est décrit dans une base documentaire qui est mise à disposition de l'ensemble des responsables et personnels administratifs. Il permet d'uniformiser les règles de fonctionnement liées aux pratiques environnementales, d'apporter les outils adaptés aux exploitants et constituer la mémoire de l'expérience de la société.</p> <p>La direction définit périodiquement sa politique environnementale. Celle-ci prend en compte les aspects environnementaux significatifs du site et la conformité des installations.</p> <p>La politique est ensuite traduite en objectifs, desquels découle un programme de management.</p> <p>Ce dernier décrit les actions à réaliser ainsi que leur échéance, les responsables et les moyens nécessaires afin d'atteindre les objectifs.</p> <p>Des cibles chiffrées sont définies et des indicateurs sont renseignés mensuellement. Ces derniers permettent de suivre l'évolution de la performance environnementale du site.</p> <p>Dans le cadre du système de management, une analyse environnementale est réalisée et est mise à jour régulièrement. Cette dernière consiste à identifier, selon une méthode</p>

Intitulé MTD		Situation				
<p>X. gestion des flux de déchets (voir la MTD 2);                      XI. inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 3);                      XII. plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5);                      XIII. plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5);                      XIV. plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12);                      XV. plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 17).  <i>Applicabilité</i>                      La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature du SME (normalisé ou non normalisé) dépendent en général de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).</p>		<p>définie, les aspects environnementaux significatifs du site.                      Elle détermine également, en cas d'accidents ou de situations de fonctionnement anormal, les impacts nouveaux ou aggravés et permet de caractériser ces impacts.</p>				
<p><b>MTD 2. Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.</b></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.</td> <td>Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a. Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.	Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	<p>Le site dans sa globalité et plus spécifiquement la fabrication de CSR sera soumise aux différentes techniques.                      A la livraison, les déchets seront contrôlés visuellement par un préposé chargé spécialement de cette tâche, les déchets conformes seront orientés vers le tri. Le préposé aura connaissance des spécificités théoriques du chargement, des déchets autorisés et des déchets interdits sur le centre. Tous les chargements arrivants et sortant sur le site sont pesés en entrée et en sortie permettant une connaissance précise des tonnages admis, des tonnages évacués et des refus.                      Chaque entrée fait l'objet d'un enregistrement précisant la date, l'heure, le nom du producteur, la nature et la quantité de déchets et l'identité du transporteur, le numéro d'immatriculation du véhicule et des observations s'il y a lieu. Il est systématiquement établi un bordereau de réception.</p>
Technique	Description					
a. Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.	Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.					

Intitulé MTD		Situation
b. Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.	Les procédures d'acceptation sont destinées à confirmer les caractéristiques des déchets, telles qu'elles ont été déterminées lors de la phase d'acceptation préalable. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de rejet des déchets. Elles peuvent aussi porter sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets. Les procédures d'acceptation des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	Une liste des déchets qui ne sont pas admis sur le site est clairement définie et ces déchets sont systématiquement refusés à l'entrée du site.
c. Établir et mettre en œuvre un système de suivi et d'inventaire des déchets.	Le système de suivi et d'inventaire des déchets permet de localiser les déchets dans l'unité et d'en évaluer la quantité. Il contient toutes les informations générées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets (par exemple, la date d'arrivée des déchets à l'unité et leur numéro de référence unique, les informations relatives au(x) précédent(s) détenteur(s) des déchets, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, la nature des déchets et la quantité détenue sur le site, ainsi que les dangers recensés), et les procédures d'acceptation, de stockage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site. Le système de suivi des déchets est fondé sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	
d. Établir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des extrants.	L'objectif de cette technique est de s'assurer que le traitement des déchets donne un résultat conforme aux attentes; les normes EN, par exemple, pourront être utilisées à cet effet. Ce système de gestion permet également de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets, et peut à cet effet comprendre une analyse dynamique des constituants dignes d'intérêt (analyse des flux de matières) tout au long du traitement des déchets. L'analyse des flux de matières est fondée sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	
e. Veiller à la séparation	Les déchets sont triés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un stockage	

Intitulé MTD		Situation
	des déchets.	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.
f.	S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.	Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.
g.	Tri des déchets solides entrants.	Le tri des déchets solides entrants (1) permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre: le tri manuel après examen visuel; la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux; la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X; la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes; la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamissage.
(1) Les techniques de tri sont décrites à la section 6.4		
<b>MTD 3. Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD 1), un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, fournissant toutes les informations suivantes:</b> i) des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris: a) des schémas simplifiés de déroulement 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; ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment: a) valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres; b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple,		<p>Les activités n'engendrent pas le rejet d'effluents gazeux spécifiques dans l'air.</p> <p>De même, il n'y a pas d'utilisation d'eau pour un usage industriel sur le site.</p> <p>Les effluents aqueux rejetés sont des eaux pluviales de voiries et de toitures.</p> <p>Celles-ci sont collectées par des réseaux spécifiques et rejetées après traitement au niveau des exutoires définis et compatibles</p>



Intitulé MTD		Situation									
<p>DCO/COT, composés azotés, phosphore, métaux, substances prioritaires/micropolluants); c) données relatives à la biodégradabilité [par exemple, DBO, rapport DBO/DCO, essai de Zahn et Wellens, potentiel d'inhibition biologique (inhibition des boues activées, par exemple)] (voir la MTD 52); iii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment: a) valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres; b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB); c) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité; d) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussière).</p> <p><i>Applicabilité</i></p> <p>La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature de l'inventaire sont généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).</p>		<p>avec les rejets.</p> <p>Des analyses régulières permettent de suivre l'évolution de divers paramètres en lien avec les activités présentes sur le site.</p>									
<p><b>MTD 4. Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Lieu de stockage optimisé</td> <td> <p>Il s'agit notamment des techniques suivantes: — lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., — le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).</p> </td> <td>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</td> </tr> <tr> <td>b. Capacité de stockage appropriée</td> <td> <p>Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment: — la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la</p> </td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	Applicabilité	a. Lieu de stockage optimisé	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes: — lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., — le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).</p>	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.	b. Capacité de stockage appropriée	<p>Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment: — la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la</p>	Applicable d'une manière générale.	<p>Les zones de stockage des déchets sont adaptées à la nature des déchets réceptionnés et tiennent compte de l'environnement immédiat.</p> <p>Ainsi, la société ALPHA met tout en œuvre pour limiter les opérations de manutention et éviter tout risque pour les agents du site et personnel de transport.</p> <p>Il est à spécifier que les zones sont bien identifiées pour chaque type de déchet et un plan de circulation permet de visualiser ces zones.</p>
Technique	Description	Applicabilité									
a. Lieu de stockage optimisé	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes: — lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., — le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).</p>	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.									
b. Capacité de stockage appropriée	<p>Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment: — la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la</p>	Applicable d'une manière générale.									

Intitulé MTD		Situation
	<p>capacité de traitement, — la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, — le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé.</p>	
c. Déroulement du stockage en toute sécurité	<p>Comprend notamment les techniques suivantes: — les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, — les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, — les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre.</p>	
d. Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés.	<p>S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.</p>	
<p><b>MTD 5. Afin de réduire le risque environnemental associé à la manutention et au transfert des déchets, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre des procédures de manutention et de transfert.</b></p> <p><i>Description</i></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"> <li>— les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent,</li> <li>— les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution,</li> <li>— des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels,</li> <li>— 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).</li> </ul>		<p>Les opérations sont exécutées par du personnel formé et conscient des risques et contraintes.</p> <p>Les diverses opérations sont décrites et consignées.</p> <p>Par ailleurs, un programme de formation est établi.</p> <p>Des procédures d'urgence sont également décrites et consignées.</p>

Intitulé MTD				Situation	
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.					
<b>1.2. Surveillance</b>					
<p><b>MTD 6.</b> Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux d'effluents aqueux (voir MTD 3), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).</p>				Le site procède déjà actuellement à la surveillance de ces rejets aqueux au niveau des points de rejets. Ce fonctionnement perdurera avec la mise en place de l'activité de fabrication du CSR qui ne modifiera pas le schéma global de collecte des eaux pluviales.	
<p><b>MTD 7.</b> La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.</p>				<p>Dans le cadre de son fonctionnement, le site surveille les paramètres en lien avec les diverses activités présentes.</p> <p>Sur la base de cette MTD, il devrait être réalisé :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une analyse tous les 6 mois des PFOA et PFOS ;</li> <li>- Une analyse mensuelle des MEST, de la DCO ou COT.</li> </ul> <p>Compte tenu de l'activité liée à la MTD, l'analyse des PFOA et PFOS n'est pas pertinente.</p> <p>Les autres paramètres sont déjà analysés à une fréquence semestrielle dans le cadre de l'auto-surveillance imposée par l'Arrêté Préfectoral d'exploitation.</p> <p>A noter que l'auto-surveillance porte sur la DCO.</p>	
Substance/paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)		Surveillance associée à
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)	EN ISO 9562	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		BAT 20
Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		
Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		
Cyanure libre (CN-) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		

Intitulé MTD				Situation		
Indice hydrocarbure (4)	EN ISO 9377-2	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois			
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV				
		Reraffinage des huiles usées				
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique				
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées				
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour			
Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois			
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV				
		Traitement mécanobiologique des déchets				
		Reraffinage des huiles usées				
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique				
		Traitement physicochimique				

Intitulé MTD				Situation
		des déchets solides ou pâteux		
		Régénération des solvants usés		
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Manganèse (Mn) (3) (4)		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Chrome hexavalent (Cr(VI)] (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Mercure (Hg) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois	
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV		
		Traitement mécanobiologique des déchets		
		Reraffinage des huiles usées		
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		

Intitulé MTD				Situation
		Régénération des solvants usés		
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
PFOA (3)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets	Une fois tous les six mois	
PFOS (3)				
Indice phénol (6)	EN ISO 14402	Reraffinage des huiles usées	Une fois par mois	
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Azote total (N total) (6)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Traitement biologique des déchets	Une fois par mois	
		Reraffinage des huiles usées		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Carbone organique total (COT) (5) (6)	EN 1484	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois	
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Phosphore total (P total) (6)	Plusieurs normes EN (EN ISO	Traitement biologique des déchets	Une fois par mois	

Intitulé MTD					Situation
	15681-1 et 2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		
Matières en suspension totales (MEST) (6)	EN 872	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		
<p>(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.</p> <p>(2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.</p> <p>(3) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.</p> <p>(4) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, la fréquence de surveillance peut être réduite si l'unité de traitement des effluents aqueux en aval réduit les concentrations des polluants concernés.</p> <p>(5) La surveillance porte soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.</p> <p>(6) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.</p>					
<p><b>MTD 8.</b> La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.</p>					Absence de rejets canalisés compte tenu de l'activité IED concernée de fabrication de CSR.
Substance/Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à	
Retardateurs de flamme bromés (2)	Pas de norme EN	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	
CFC	Pas de norme EN	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des	Une fois tous les six mois	MTD 29	

Intitulé MTD					Situation
		HCV			
PCB de type dioxine	EN 1948-1, -2 et -4 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (2)	Une fois par an	MTD 25	
		Décontamination des équipements contenant des PCB	Une fois tous les trois mois	MTD 51	
Poussières	EN 13284-1	Traitement mécanique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 25	
		Traitement mécanobiologique des déchets		MTD 34	
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		MTD 41	
		Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49	
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50	
HCI	EN 1911	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49	
		Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53	
HF	Pas de norme	Traitement thermique du	Une fois tous les six mois	MTD 49	



Intitulé MTD					Situation
	EN	charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)			
Hg	EN 13211	Traitement des DEEE contenant du mercure	Une fois tous les trois mois	MTD 32	
H2S	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (4)	Une fois tous les six mois	MTD 34	
Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (p. ex. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (2)	EN 14385	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	
NH3	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (4)	Une fois tous les six mois	MTD 34	
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)		MTD 41	
		Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53	
Concentration d'odeurs	EN 13725	Traitement biologique des déchets (5)	Une fois tous les six mois	MTD 34	
PCDD/F (2)	EN 1948-1, -2 et -3 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	
COVT	EN 12619	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois tous les six mois	MTD 25	
		Traitement des DEEE		MTD 29	

Intitulé MTD				Situation
	contenant des FCV ou des HCV			
	Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (2)	Une fois tous les six mois	MTD 31	
	Traitement mécanobiologique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 34	
	Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)	Une fois tous les six mois	MTD 41	
	Reraffinage des huiles usées		MTD 44	
	Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		MTD 45	
	Régénération des solvants usés		MTD 47	
	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49	
	Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50	
	Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53	
	Décontamination des équipements contenant des PCB (6)	Une fois tous les trois mois	MTD 51	

Intitulé MTD		Situation								
<p>(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.</p> <p>(2) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.</p> <p>(3) L'échantillonnage peut aussi être réalisé conformément à la norme CEN/TS°1948-5 au lieu de la norme EN 1948-1.</p> <p>(4) À la place, il est possible de surveiller la concentration des odeurs.</p> <p>(5) Au lieu de surveiller la concentration des odeurs, il est possible de surveiller les concentrations de NH3 et de H2S.</p> <p>(6) La surveillance ne s'applique que lorsque du solvant est utilisé pour nettoyer les équipements contaminés.</p>										
<p><b>MTD 9.</b> La MTD consiste à surveiller au moins une fois par an, au moyen d'une ou de plusieurs des techniques énumérées ci-après, les émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a Mesures</td> <td>Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.</td> </tr> <tr> <td>b Facteurs d'émission</td> <td>Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.</td> </tr> <tr> <td>c Bilan massique</td> <td>Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.	b Facteurs d'émission	Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.	c Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).	<p>Non applicable à l'installation car celle-ci ne pratiquera pas de régénération des solvants usés.</p>
Technique	Description									
a Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.									
b Facteurs d'émission	Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.									
c Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).									
<p><b>MTD 10.</b> La MTD consiste à surveiller périodiquement les odeurs.</p> <p><i>Description</i></p> <p>La surveillance des odeurs peut être réalisée en appliquant:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— les normes EN (p. ex. olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs),</li> <li>— en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de norme EN (p. ex. estimation de l'impact olfactif), les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.</li> </ul>		<p>Le temps de stockage des déchets concernés sur le site sera très faible et ne permettra pas la formation d'odeurs particulières. Ainsi, ce point n'est pas applicable au site de la société ALPHA.</p> <p>Toutefois, les agents et le personnel du site assure une surveillance périodique des odeurs permettant de mettre en œuvre des actions</p>								

Intitulé MTD		Situation									
<p>La fréquence de surveillance est déterminée dans le plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12).</p> <p><i>Applicabilité</i></p> <p>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>		correctrices, le cas échéant.									
<p><b>MTD 11.</b> La MTD consiste à surveiller la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'effluents aqueux, à une fréquence d'au moins une fois par an.</p> <p><i>Description</i></p> <p>La surveillance inclut des mesures directes, des calculs ou des relevés, par exemple au moyen d'appareils de mesure appropriés ou sur la base de factures. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation) et tient compte de tout changement important intervenu dans l'unité/l'installation.</p>		Le site suit périodiquement la consommation d'eau, d'énergie, de matières premières, de rejets par le biais, soit des factures de consommation et d'achat, soit des relevés et des pesées faites sur le site. Ce principe prévaudra dans le cadre de la mise en place de l'activité IED de fabrication du CSR									
<b>1.3. Emissions dans l'air</b>											
<p><b>MTD 12.</b> Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— un protocole précisant les actions et le calendrier,</li> <li>— un protocole de surveillance des odeurs, tel que décrit dans la MTD 10,</li> <li>— un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple),</li> <li>— 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.</li> </ul> <p><i>Applicabilité</i></p> <p>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>		<p>Le temps de stockage des déchets concernés sur le site sera très faible et ne permettra pas la formation d'odeurs particulières. Ainsi, ce point n'est pas applicable au site de la société ALPHA.</p> <p>Toutefois, les agents et le personnel du site assure une surveillance périodique des odeurs permettant de mettre en œuvre des actions correctrices, le cas échéant.</p>									
<p><b>MTD 13.</b> Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes:</p> <table border="1" data-bbox="85 1066 1505 1382"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Temps de séjour réduits au minimum</td> <td>Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers des volumes de déchets.</td> <td>Uniquement applicable aux systèmes ouverts.</td> </tr> <tr> <td>b. Traitement</td> <td>Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés</td> <td>Non applicable si cela</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	Applicabilité	a. Temps de séjour réduits au minimum	Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers des volumes de déchets.	Uniquement applicable aux systèmes ouverts.	b. Traitement	Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés	Non applicable si cela	<p>Le temps de stockage des déchets concernés sur le site sera très faible et ne permettra pas la formation d'odeurs particulières. Ainsi, ce point n'est pas applicable au site de la société ALPHA.</p> <p>Toutefois, les agents et le personnel du site assure une surveillance périodique des odeurs permettant de mettre en œuvre des actions correctrices, le cas échéant.</p>
Technique	Description	Applicabilité									
a. Temps de séjour réduits au minimum	Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers des volumes de déchets.	Uniquement applicable aux systèmes ouverts.									
b. Traitement	Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés	Non applicable si cela									

Intitulé MTD			Situation
chimique	odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).	risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait.	
c. Optimisation du traitement aérobic	En cas de traitement aérobic de déchets liquides aqueux, peut consister à: — utiliser de l'oxygène pur, — éliminer l'écume dans les cuves, — prévoir une maintenance fréquente du système d'aération. En cas de traitement aérobic de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36.	Applicable d'une manière générale.	
<p><b>MTD 14.</b> Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions atmosphériques diffuses, en particulier de poussières, de composés organiques et d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques suivantes:</p> <p>En fonction des risques que présentent les déchets au regard des émissions atmosphériques diffuses, la MTD 14d est particulièrement pertinente.</p>			<p>Les éléments de conception de l'installation de fabrication du CSR seront prévus pour limiter au maximum la formation de poussières de manière diffuse. Pour cela, il y aura :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- réduction des sources d'émissions,</li> <li>- choix de matériels et d'équipements de dernière génération garantissant un respect des dernières normes,</li> <li>- entretien régulier des équipements et maintenance préventive,</li> <li>- brumisation au niveau du système de broyage,</li> <li>- nettoyage des zones de circulation et de stockage des déchets.</li> </ul>
Technique	Description	Applicabilité	
a. Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées), — recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes, — limitation de la hauteur de chute des matières, — limitation de la vitesse de circulation, — utilisation de pare-vents.	Applicable d'une manière générale.	
b. Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente, — joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.	

Intitulé MTD			Situation
	critiques, — pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité, — pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques, — connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.		
c. Prévention de la corrosion	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — choix approprié des matériaux de construction, — revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux.	Applicable d'une manière générale.	
d. Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — stockage, traitement et manutention des déchets et matières susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple), — maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés, — collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.	L'utilisation de bâtiments fermés ou d'équipements capotés peut être limitée par des considérations de sécurité, telles que le risque d'explosion ou d'appauvrissement en oxygène. Cette technique peut aussi être difficile à mettre en place en raison du volume des déchets.	
e. Humidification	Humidification des sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de manutention à ciel ouvert) au moyen d'eau ou d'un brouillard.	Applicable d'une manière générale.	

Intitulé MTD			Situation									
f. Maintenance	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir, — contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.	Applicable d'une manière générale.										
g. Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de traitement des déchets (halls, zones de circulation, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs.	Applicable d'une manière générale.										
h. Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	voir la section 6.2. Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et mis en œuvre, selon une approche fondée sur les risques, tenant compte en particulier de la conception de l'unité ainsi que de la quantité et de la nature des composés organiques concernés.	Applicable d'une manière générale.										
<p><b>MTD 15.</b> La MTD consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les conditions d'exploitation non routinières (opérations de démarrage et d'arrêt, p. ex.) et à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Bonne conception de l'unité</td> <td>Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.</td> <td>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.</td> </tr> <tr> <td>b. Gestion de l'unité</td> <td>Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du circuit de gaz et d'utiliser des systèmes avancés de contrôle des procédés.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>			Technique	Description	Applicabilité	a. Bonne conception de l'unité	Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.	b. Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du circuit de gaz et d'utiliser des systèmes avancés de contrôle des procédés.	Applicable d'une manière générale.	Non applicable à l'installation
Technique	Description	Applicabilité										
a. Bonne conception de l'unité	Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.										
b. Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du circuit de gaz et d'utiliser des systèmes avancés de contrôle des procédés.	Applicable d'une manière générale.										
<p><b>MTD 16.</b> Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p>			Non applicable à l'installation									

Intitulé MTD			Situation
<b>Technique</b>	<b>Description</b>	<b>Applicabilité</b>	
a. Bonne conception des dispositifs de mise à la torche	Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.	Applicable d'une manière générale aux nouvelles torches. Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée en raison, par exemple, du temps disponible pour les opérations de maintenance.	
b. Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères	Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, la valeur calorifique, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz de purge, les émissions polluantes (par exemple, NOX, CO, hydrocarbures), le bruit]. L'enregistrement des opérations de torchage consiste en général à consigner la durée et le nombre des opérations, et permet de quantifier les émissions et éventuellement d'éviter de futures opérations de torchage.	Applicable d'une manière générale.	
<b>1.4. Bruits et vibrations</b>			
<p><b>MTD 17.</b> Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants:</p> <p>I. un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier;</p> <p>II. un protocole de surveillance du bruit et des vibrations;</p> <p>III. un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple);</p> <p>IV. un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction.</p>			<p>La société ALPHA veillera dans le choix de ses équipements à privilégier des équipements répondant aux dernières normes d'émissions sonores.</p> <p>Un plan de gestion du bruit sera mis en place avec divers protocoles dont notamment des mesures régulières en limite de propriété et également des analyses du niveau sonore pour les agents travaillant à proximité.</p> <p>Ces protocoles sont déjà en place pour</p>



Intitulé MTD			Situation
<p><i>Applicabilité</i> L'applicabilité est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations affectant des zones sensibles est probable ou a été constaté.</p>			d'autres équipements du site.
<p><b>MTD 18.</b> Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p>			<p>La société ALPHA veillera dans le choix de ses équipements à privilégier des équipements répondant aux dernières normes d'émissions sonores. L'implantation sur le site sera éloignée des tiers. Les équipements seront contrôlés et révisés périodiquement.</p>
Technique	Description	Applicabilité	
a. Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties du bâtiment peut être limité par le manque d'espace ou par des coûts excessifs.	
b. Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des techniques suivantes: i. inspection et maintenance des équipements; ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible; iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté; iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible; v. prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.	Applicable d'une manière générale.	
c. Équipements peu bruyants	Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.		
d. Équipements de protection contre le bruit et les vibrations	Il s'agit notamment des techniques suivantes: i. réducteurs de bruit; ii. isolation acoustique et anti-vibration des équipements; iii. confinement des équipements bruyants;	L'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace (dans le cas des unités existantes).	

Intitulé MTD			Situation
	iv. insonorisation des bâtiments.		
e. Atténuation du bruit	L'intercalation 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, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'intercalation d'obstacles peut être limitée par des contraintes d'espace.  En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.	
<b>1.5. Rejets dans l'eau</b>			
<b>MTD 19.</b> Afin d'optimiser la consommation d'eau, de réduire le volume d'effluents aqueux produit et d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les rejets dans le sol et les eaux, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous			Les activités du site ne seront pas consommatrices d'eau. Seul le lavage de camions de collecte est effectué sur le site mais non lié à l'activité IED de fabrication du CSR.  Afin de réduire les rejets dans les sols, l'ensemble du site est imperméabilisé avec un réseau de collecte des eaux pluviales de voirie.  Ces eaux subissent un traitement avant rejet et transitent par un bassin de rétention avec une vanne permettant de confiner les eaux sur le site en cas de pollution.  Des contrôles sont effectués périodiquement pour garantir la qualité des eaux rejetées.  Ces éléments continueront de fonctionner de
<b>Technique</b>	<b>Description</b>	<b>Applicabilité</b>	
a. Gestion de l'eau	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes: — plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques), — optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage), — réduction de la consommation d'eau pour la	Applicable d'une manière générale.	

Intitulé MTD		Situation
	création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).	
b. Remise en circulation de l'eau	Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).	Applicable d'une manière générale.
c. Surface imperméable	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, la surface de la totalité de la zone de traitement des déchets (c'est-à-dire les zones de réception des déchets, de manutention, de stockage, de traitement et d'expédition) est rendue imperméable aux liquides concernés.	Applicable d'une manière générale.
d. Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les liquides contenus dans les cuves et conteneurs, il peut s'agir des techniques suivantes: — détecteurs de débordement, — trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (le confinement secondaire ou un autre conteneur), — cuves contenant des liquides placées dans un confinement secondaire approprié; volume normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire, — isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire (fermeture des vannes, par exemple).	Applicable d'une manière générale.

Intitulé MTD			Situation
e.	Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux qu'ils présentent, les déchets sont stockés et traités dans des espaces couverts, de manière à éviter le contact avec l'eau de pluie et ainsi réduire le volume d'eau de ruissellement polluée.	L'applicabilité peut être limitée lorsque de grands volumes de déchets sont stockés ou traités (par exemple, traitement mécanique des déchets métalliques en broyeur).
f.	Séparation des flux d'eaux	Chaque flux d'eau (par exemple, eau de ruissellement de surface, eau de procédé) est collecté et traité séparément, en fonction des polluants qu'il contient ainsi que de la combinaison des techniques de traitement. En particulier, les flux d'effluents aqueux non pollués sont séparés des flux d'effluents aqueux qui nécessitent un traitement.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de collecte des eaux.
g.	Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.
h.	Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés. Le recours à des éléments enterrés est réduit au minimum. Le cas échéant, et en fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, un confinement secondaire des éléments enterrés est mis en place.	L'utilisation d'éléments en surface est applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Elle peut toutefois être limitée par le risque de gel. L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.
i.	Capacité appropriée de stockage tampon	Une capacité appropriée de stockage tampon est prévue pour les effluents aqueux produits en dehors	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.

Intitulé MTD			Situation
	des conditions d'exploitation normales, selon une approche fondée sur les risques (tenant compte, par exemple, de la nature des polluants, des effets du traitement des effluents aqueux en aval, et de l'environnement récepteur). Le rejet des effluents aqueux provenant de ce stockage tampon n'est possible qu'après que des mesures appropriées ont été prises (par exemple, surveillance, traitement, réutilisation).	Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.	
<b>MTD 20.</b> Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les effluents aqueux par une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.			Compte tenu des activités présentes sur le site et de la future activité IED liée à la fabrication de CSR, le traitement des rejets aqueux consiste à la mise en place de déshuileurs-dégraisseurs afin de réduire les rejets dans l'eau et de respecter les valeurs cibles.
<b>Technique (1)</b>	<b>Polluants habituellement visés</b>	<b>Applicabilité</b>	
Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive)			
a. Homogénéisation	Tous les polluants	Applicable d'une manière générale.	
b. Neutralisation	Acides, alcalis		
c. Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, déshuileurs ou décanteurs primaires	Solides grossiers, matières en suspension, huile/graisse		
Traitement physico-chimique			
d. Adsorption	Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure, AOX	Applicable d'une manière générale.	
e. Distillation/rectification	Polluants dissous non biodégradables ou inhibiteurs pouvant être distillés, comme certains solvants		
f. Précipitation	Polluants précipitables dissous non		

Intitulé MTD			Situation
		biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore	
g.	Oxydation chimique	Polluants oxydables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que nitrites, cyanure	
h.	Réduction chimique	Polluants réductibles dissous non biodégradables ou inhibiteurs, comme le chrome hexavalent (Cr(VI)]	
i.	Évaporation	Contaminants solubles	
j.	Échange d'ions	Polluants ioniques dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que les métaux	
k.	Stripage	Polluants purgeables, tels que le sulfure d'hydrogène (H <sub>2</sub> S), l'ammoniac (NH <sub>3</sub> ), certains composés organohalogénés adsorbables (AOX), les hydrocarbures	
Traitement biologique (liste non exhaustive)			
l.	Procédé par boues activées	Composés organiques biodégradables	Applicable d'une manière générale.
m.	Bioréacteur à membrane		
Dénitrification			
n.	Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique	Azote total, ammoniac	La nitrification peut ne pas être applicable en cas de fortes concentrations de chlorures (au-delà de 10 g/l, par exemple) et lorsque l'avantage pour l'environnement ne justifie pas une réduction préalable de cette concentration de chlorures. La nitrification n'est pas applicable

Intitulé MTD			Situation
		en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple)	
Élimination des solides, par exemple			
o.	Coagulation et floculation	Solides en suspension et particules métalliques	Applicable d'une manière générale.
p.	Sédimentation		
q.	Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)		
r.	Flottation		
(1) Les techniques sont décrites dans la section 6.3.			
<i>Tableau 6.1</i>			
Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice			
Substance/Paramètre	NEA-MTD (1)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique	
Carbone organique total (COT) (2)	10-60 mg/l	— Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	
	10-100 mg/l (3) (4)	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Demande chimique en oxygène (DCO) (2)	30-180 mg/l	— Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	
	30-300 mg/l (3) (4)	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Matières en suspension totales (MEST)	5-60 mg/l	— Tous les traitements des déchets	
Indice hydrocarbure	0,5-10 mg/l	— Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	

Intitulé MTD			Situation
		<ul style="list-style-type: none"> <li>— Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</li> <li>— Reraffinage des huiles usées</li> <li>— Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique</li> <li>— Lavage à l'eau des terres excavées polluées</li> <li>— Traitement des déchets liquides aqueux</li> </ul>	
Azote total (N total)	1-25 mg/l (5) (6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Traitement biologique des déchets</li> <li>— Reraffinage des huiles usées</li> </ul>	
	10-60 mg/l (5) (6) (7)	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Phosphore total (P total)	0,3-2 mg/l	— Traitement biologique des déchets	
	1-3 mg/l (4)	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Indice phénol	0,05-0,2 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Reraffinage des huiles usées</li> <li>— Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique</li> </ul>	
	0,05 – 0,3 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Cyanure libre (CN-) (8)	0,02 – 0,1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (8)	0,2 – 1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Métaux et métalloïdes (8)	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,05 mg/l	— Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,05 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</li> <li>— Traitement mécanobiologique des déchets</li> </ul>
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,15 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> <li>— Reraffinage des huiles usées</li> <li>— Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique</li> </ul>
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	— Traitement physicochimique des déchets solides



Intitulé MTD				Situation
Plomb en Pb)	(exprimé	0,05 – 0,1 mg/l (9)	ou pâteux — Régénération des solvants usés — Lavage à l'eau des terres excavées polluées	
Nickel en Ni)	(exprimé	0,05 – 0,5 mg/l		
Mercure en Hg)	(exprimé	0,5 – 5 µg/l		
Zinc (exprimé en Zn)		0,1 – 1 mg/l (10)		
Arsenic en As)	(exprimé	0,01 – 0,1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Cadmium en Cd)	(exprimé	0,01 – 0,1 mg/l		
Chrome en Cr)	(exprimé	0,01 – 0,3 mg/l		
Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))		0,01 – 0,1 mg/l		
Cuivre en Cu)	(exprimé	0,05 – 0,5 mg/l		
Plomb en Pb)	(exprimé	0,05 – 0,3 mg/l		
Nickel en Ni)	(exprimé	0,05 – 1 mg/l		
Mercure en Hg)	(exprimé	1 – 10 µg/l		
Zinc (exprimé en Zn)		0,1 – 2 mg/l		
<p>(1) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique «Considérations générales».</p> <p>(2) Le NEA-MTD applicable est soit celui pour la DCO, soit celui pour le COT. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.</p>				

Intitulé MTD	Situation	
<p>(3) La valeur haute de la fourchette peut ne pas être applicable: — lorsque l'efficacité du traitement est <math>\geq 95\%</math> en moyenne mobile sur douze mois et que les déchets entrants présentent les caractéristiques suivantes: COT &gt; 2 g/l (ou DCO &gt; 6 g/l) en moyenne journalière et forte proportion de composés organiques réfractaires (c.-à-d. difficilement biodégradables), ou — en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 5 g/l dans les déchets entrants).</p> <p>(4) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable aux unités traitant des boues/débris de forage.</p> <p>(5) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple)</p> <p>(6) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 10 g/l dans les déchets entrants).</p> <p>(7) Le NEA-MTD n'est applicable qu'en cas de traitement biologique des effluents aqueux.</p> <p>(8) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des effluents aqueux mentionné dans la MTD 3.</p> <p>(9) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p> <p>(10) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p>		
<p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.</p>		
<p><i>Tableau 6.2</i></p>		
<p>Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets indirects dans une masse d'eau réceptrice</p>		
<p><b>Substance/Paramètre</b></p>	<p><b>NEA-MTD (1) (2)</b></p>	<p><b>Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique</b></p>
<p>Indice hydrocarbure</p>	<p>0,5 – 10 mg/l</p>	<p>— Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques — Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV — Reraffinage des huiles usées — Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique — Lavage à l'eau des terres excavées polluées — Traitement des déchets liquides aqueux</p>

Intitulé MTD				Situation
Cyanure libre (CN-) (3)		0,02 – 0,1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3)		0,2 – 1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux	
Métaux et métalloïdes (3)	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,05 mg/l	— Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,05 mg/l		
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,15 mg/l	— Traitement mécanobiologique des déchets	
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	— Reraffinage des huiles usées	
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,1 mg/l (4)	— Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 0,5 mg/l	— Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux	
	Mercure (exprimé en Hg)	0,5 – 5 µg/l	— Régénération des solvants usés	
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 1 mg/l (5)	— Lavage à l'eau des terres excavées polluées	
	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux	
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,1 mg/l		
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l		
	Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))	0,01 – 0,1 mg/l		
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l		
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l		
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l		
	Mercure (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l		
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l		
	(1) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique «Considérations générales».			

Intitulé MTD		Situation								
<p>(2) Les NEA-MTD peuvent ne pas être applicables si l'unité de traitement des effluents aqueux en aval réduit les concentrations des polluants concernés, à condition qu'il n'en résulte pas une pollution accrue de l'environnement.</p> <p>(3) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des effluents aqueux mentionné dans la MTD 3.</p> <p>(4) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p> <p>(5) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.</p>										
<b>1.6. Emissions résultant d'accidents et d'incidents</b>										
<p><b>MTD 21.</b> Afin d'éviter ou de limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-après, dans le cadre du plan de gestion des accidents (voir la MTD 1).</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Mesures de protection</td> <td>Il s'agit notamment des mesures suivantes: — protection de l'unité contre les actes de malveillance, — système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, — accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence.</td> </tr> <tr> <td>b. Gestion des émissions accidentelles/fortuites</td> <td>Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.</td> </tr> <tr> <td>c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents</td> <td>Il s'agit notamment des techniques suivantes: — registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, — procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a. Mesures de protection	Il s'agit notamment des mesures suivantes: — protection de l'unité contre les actes de malveillance, — système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, — accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence.	b. Gestion des émissions accidentelles/fortuites	Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.	c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, — procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.	<p>La société ALPHA développe déjà actuellement, dans le cadre de son fonctionnement, diverses mesures pour éviter et limiter les accidents et les incidents. Ces mesures seront également appliquées à l'installation de fabrication du CSR qui fera partie intégrante du nouveau site et sera soumise aux mêmes procédures.</p> <p>Pour rappel, l'installation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- est entièrement clôturé avec un portail d'accès fermé en dehors des heures d'ouverture du site,</li> <li>- est équipé de moyens de protections contre les incendies : extincteurs, RIA, poteaux incendie, bassin, sprinkleur avec système de détection automatique,</li> <li>- est soumise à des procédures et à un système de consignation des incidents/accidents avec évaluation des causes et des conséquences.</li> </ul>
Technique	Description									
a. Mesures de protection	Il s'agit notamment des mesures suivantes: — protection de l'unité contre les actes de malveillance, — système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, — accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence.									
b. Gestion des émissions accidentelles/fortuites	Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.									
c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, — procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.									
<b>1.7. Utilisation rationnelle des matières</b>										
<p><b>MTD 22.</b> Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets</p> <p><i>Description</i></p>		<p>L'objet même du projet de l'installation IED de fabrication du CSR est de substituer une</p>								

Intitulé MTD		Situation						
<p>Utilisation de déchets au lieu d'autres matières pour le traitement des déchets (par exemple, les alcalis ou acides usés sont utilisés pour l'ajustement du pH, et les cendres volantes comme liant).</p> <p><i>Applicabilité</i></p> <p>Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination dû à la présence d'impuretés (par exemple, métaux lourds, POP, sels, agents pathogènes) dans les déchets qui sont utilisés en remplacement d'autres matières. La compatibilité des déchets remplaçant d'autres matières avec les déchets entrants (voir la MTD 2) peut aussi limiter l'applicabilité.</p>		<p>énergie fossile par des déchets.</p>						
<p><b>1.8. Efficacité énergétique</b></p>								
<p><b>MTD 23.</b> Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Plan d'efficacité énergétique</td> <td>Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.</td> </tr> <tr> <td>b. Bilan énergétique</td> <td>Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides ou solides classiques et déchets). Il comprend: i) des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; ii) des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; iii) des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a. Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.	b. Bilan énergétique	Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides ou solides classiques et déchets). Il comprend: i) des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; ii) des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; iii) des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.	<p>Dans le cadre du SME et de sa démarche d'amélioration continue, la société ALPHA mène une réflexion systématique pour acheter des équipements moins énergivores si possible lors du renouvellement d'un équipement.</p> <p>La société renouvelle régulièrement sa flotte de véhicules et d'engins afin d'être aux dernières normes en matière d'émissions à l'atmosphère et de limiter la consommation de carburant et veille à l'entretien régulier en préventif et en curatif de ces engins.</p> <p>La société ALPHA suit sa consommation d'énergie de façon à déceler tout dysfonctionnement éventuel qui pourrait survenir.</p>
Technique	Description							
a. Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.							
b. Bilan énergétique	Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides ou solides classiques et déchets). Il comprend: i) des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; ii) des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; iii) des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.							
<p><b>1.9. Réutilisation des emballages</b></p>								
<p><b>MTD 24.</b> Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à développer au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets (voir la MTD 1).</p> <p><i>Description</i></p> <p>Les emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) sont réutilisés pour l'entreposage des déchets s'ils sont en bon état et suffisamment propres, sous réserve d'un contrôle de la compatibilité des substances contenues (lors des utilisations successives). Au besoin, l'emballage fait l'objet d'un traitement approprié avant réutilisation (par exemple, reconditionnement,</p>		<p>Le site procède à la réutilisation des emballages dans la mesure du possible.</p> <p>Dans le cas contraire, les emballages sont évacués vers les filières appropriées de valorisation et/ou d'élimination.</p>						

Intitulé MTD		Situation															
nettoyage). <i>Applicabilité</i> Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé.																	
<b>2. Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets</b>																	
<b>2.1. Conclusions générales sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets</b>																	
<b>2.1.1. Émissions dans l'air</b>																	
<p><b>MTD 25.</b> Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de particules métalliques, de PCDD/F et de PCB de type dioxines, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Cyclone</td> <td>voir la section 6.1. Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>b. Filtre à manche</td> <td>voir la section 6.1.</td> <td>Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre à manche (au moyen de clapets de surpression, par exemple).</td> </tr> <tr> <td>c. Épuration par voie humide</td> <td>voir la section 6.1.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>d. Injection d'eau dans le broyeur</td> <td>Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.</td> <td>Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	Applicabilité	a. Cyclone	voir la section 6.1. Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière.	Applicable d'une manière générale.	b. Filtre à manche	voir la section 6.1.	Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre à manche (au moyen de clapets de surpression, par exemple).	c. Épuration par voie humide	voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.	d. Injection d'eau dans le broyeur	Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.	Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).	<p>Pour cela, il y aura :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- réduction des sources d'émissions,</li> <li>- choix de matériels et d'équipements de dernière génération garantissant un respect des dernières normes,</li> <li>- entretien régulier des équipements et maintenance préventive,</li> <li>- brumisation au niveau du système de broyage,</li> <li>- nettoyage des zones de circulation et de stockage des déchets.</li> </ul>
Technique	Description	Applicabilité															
a. Cyclone	voir la section 6.1. Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière.	Applicable d'une manière générale.															
b. Filtre à manche	voir la section 6.1.	Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre à manche (au moyen de clapets de surpression, par exemple).															
c. Épuration par voie humide	voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.															
d. Injection d'eau dans le broyeur	Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.	Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).															

Intitulé MTD	Situation						
<p style="text-align: center;"><i>Tableau 6.3</i></p> <p>Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement mécanique des déchets</p> <table border="1" data-bbox="452 344 1216 603"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Unité</th> <th>NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Poussières</td> <td>mg/Nm3</td> <td>2-5 (1)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Lorsqu'un filtre à manche n'est pas applicable, la valeur haute de la fourchette est de 10 mg/Nm3.</p> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>	Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	Poussières	mg/Nm3	2-5 (1)	
Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)					
Poussières	mg/Nm3	2-5 (1)					
<p><b>2.2. Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</b></p>							
<p><b>MTD 26. à 28.</b></p>	<p>Non applicable à l'installation : le site n'utilise pas de broyeurs de déchets métalliques</p>						
<p><b>2.3. Conclusions sur les MTD pour le traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</b></p>							
<p><b>MTD 29. et 30.</b></p>	<p>Non applicable à l'installation : le site ne traite pas de DEEE. Il y a juste un regroupement de ces déchets avant envoi vers les installations de traitement dûment autorisées.</p>						
<p><b>2.4. Conclusions sur les MTD pour le traitement pour le traitement mécanique des déchets à valeur calorifique</b></p>							
<p><b>MTD 31.</b></p>	<p>Non applicable à l'installation : il n'y a pas d'émissions canalisées au niveau de l'installation de fabrication du CSR.</p>						
<p><b>2.5. Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique des DEEE contenant du mercure</b></p>							
<p><b>MTD 32.</b></p>	<p>Non applicable à l'installation : le site ne traite pas de DEEE. Il y a juste un regroupement de ces déchets avant envoi vers les installations de traitement dûment autorisées.</p>						

Intitulé MTD	Situation
	autorisées.
<b>3. Conclusions sur les MTD pour le traitement biologique des déchets</b>	
<b>MTD 33. à 39.</b>	Non applicable à l'installation : le site ne traite pas de déchets par voie biologique
<b>4. Conclusions sur les MTD pour le traitement physicochimique des déchets</b>	
<b>MTD 40. à 51.</b>	Non applicable à l'installation : le site ne traite pas de déchets par voie physicochimique
<b>5. Conclusions sur les MTD pour le traitement des déchets liquides aqueux</b>	
<b>MTD 52. et 53.</b>	Non applicable à l'installation : le site ne traite pas de déchets liquides aqueux

## 1.2.2. BREFs transversaux

### a. Principes Généraux de Surveillance (ROM)

Les Principes Généraux de Surveillance présentés dans ce BREF sont repris dans celui spécifique au traitement des déchets. Ainsi, ce BREF met en avant le fait de respecter les normes liées aux mesures et à la prise d'échantillons selon le paramètre suivi, de considérer les fréquences adéquates en fonction du polluant visé, d'analyser et de suivre les mesures réalisées, de situer les limites de quantification et les incertitudes.

L'ensemble de ces mesures sera respecté par l'installation de la société ALPHA dans le cadre du suivi des paramètres exigés par les textes réglementaires.

Précédemment dans ce document, il a pu être retranscrit le suivi des paramètres mesurés liés aux rejets atmosphériques et liquides. Ce système est déjà en place au sein de l'établissement. Un contrôle des normes utilisées pour les mesures sera mise en place afin que l'organisme en charge des prélèvements et des analyses respecte les normes associées aux divers paramètres.



### **b. Emissions dues au stockage de déchets dangereux ou en vrac (EFS)**

Le BREF en question s'applique à l'installation de Rosheim (67) de la société ALPHA) dans le cadre du stockage en vrac des déchets et produits. En effet, le site accueille les déchets servant à produire du CSR. Ainsi, l'installation se détermine par rapport à ce BREF sur les aspects stockage de déchets solides.

#### **Cas général :**

Les stockages respectent les indications mentionnés dans le document de travail. En effet, le stockage fermé est privilégié sur le site (déchets entrants dans des bâtiments fermés).

Ceci permet de limiter fortement les émissions.

#### **Cas du stockage des liquides :**

L'installation de fabrication de CSR n'est pas concernée par ce stockage.

#### **Cas du stockage des solides :**

Les stockages sont sous bâtiment avec des portes sectionnelles permettant d'aérer le bâtiment et de limiter la formation d'odeurs.

Ce mode de stockage permet de limiter les effets sur les stockages (élimination de l'effet du vent, réduction des émissions de poussières lors des phases de chargement/déchargement/convoyage/transport).

Lors des procédures de transport, de déchargement et de rechargement, toutes les précautions sont prises pour éviter la formation de poussières et d'odeurs. En effet, ces opérations sont faites dans des bâtiments fermés. Idem pour le convoyage des déchets dans le cadre du processus de méthanisation qui est constamment réalisé dans des systèmes fermés (convoyeurs fermés ou dans des bâtiments fermés). Cette disposition permet d'éviter les déversements, de limiter les émissions de poussières et d'autres composés et de réduire l'impact olfactif du processus de traitement.

Les hauteurs de chute sont limitées sur le site. L'organisation spatiale du site a été pensée de façon à limiter les temps et distances de transport. Un plan de circulation est mis en place sur le site avec une vitesse limitée.

#### **Conclusion :**

Le stockage des déchets solides sur le site de Rosheim respecte les MTD définies dans le BREF correspondant.

## 2. RAPPORT DE BASE

### 2.1. Généralités

Dans un premier temps, il convient de rappeler que les déchets traités par l'installation proviennent des clients (publics et privés) de la société ALPHA.

Il s'agit des déchets suivants :

- Déchets inertes ;
- Déchets d'emballages plastiques, de papiers, de cartons, d'emballages métalliques,... issus du tri sélectif ;
- Déchets d'emballages en verre ;
- Déchets d'ordures ménagères résiduelles,
- Déchets industriels banals issus des activités économiques,
- Déchets de bois,
- Déchets verts,
- Déchets d'amiante liés à des déchets inertes.

Ces déchets qui sont par définition non dangereux n'entrent pas dans le champ des substances, des mélanges ou produits visés par les règlements européens, à savoir :

- Règlement (CE) n°1272/2008 du 16 décembre 2008 modifié relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, dit « règlement CLP (Classification, Labelling, Packaging) »
- Règlement (UE) n°618 du 10 juillet 2012.

Conformément à l'article L. 515-30 du Code de l'Environnement, l'exploitant soumis à la réglementation dite IED doit remettre un rapport de base.

Le rapport de base est un état des lieux représentatif de l'état de pollution du sol et des eaux souterraines au droit des installations soumises à la réglementation dite IED avant leur mise en service ou, pour les installations existantes, à la date de réalisation du rapport de base.

Cette comparaison doit permettre d'établir si l'installation est à l'origine d'une pollution significative du sol et des eaux souterraines. Si tel est le cas, l'exploitant doit remettre le site dans un état au moins similaire à celui décrit dans le rapport de base, en tenant compte de la faisabilité technique des mesures envisagées.

Le 3° du paragraphe I de l'article R. 515-59 du Code de l'Environnement définit les deux conditions qui, lorsqu'elles sont réunies, conduisent à l'obligation pour l'exploitant de soumettre un rapport de base. **Un rapport de base est dû lorsque l'activité implique :**

- **l'utilisation, la production ou le rejet de substances dangereuses pertinentes, et**
- **un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation.**

### **Ces deux conditions cumulées impliquent l'élaboration d'un rapport de base.**

Un "Guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED version 2.2" a été édité en 2014 et indique la procédure à suivre dans le cas d'installations concernées par ce rapport.

Toutefois, au regard de son installation et des conditions d'exploitation, un exploitant peut considérer ne pas avoir à fournir un rapport de base si les 2 conditions précédemment indiquées ne sont pas remplies. Au chapitre 3 du présent guide (page 13), il est présenté les éléments à prendre en compte par les installations IED pour justifier de la non soumission à la production d'un rapport de base. Le mémoire justificatif doit comprendre :

- une description de la ou des installations IED,
- une matrice des substances dangereuses utilisées, produites, rejetées sur l'installation IED avec leurs flux massiques (ou volumiques) annuels, lorsque l'information est disponible, et leurs caractéristiques de dangerosité,
- des illustrations cartographiques présentant les sources de pollution potentielles (zones de stockage, utilisation, circulation, transfert des substances dangereuses potentiellement polluantes).

De plus, en page 27 du même guide, il est traité spécifiquement le cas des installations classées sous la rubrique 3532 de la nomenclature des ICPE (rubrique concernée pour le futur projet de fabrication de CSR comme cela a été démontré dans une autre partie du dossier). Il est indiqué que :

*"La remise du rapport de base est requise uniquement si le site utilise des réactifs ou additifs de manière récurrente répondant aux critères de substances ou mélanges dangereux conformément au 3° du I de l'article R. 515-59 du code de l'environnement."*

Pour rappel, l'intitulé de la rubrique 3532 :

<b>N° de la rubrique</b>	<b>Intitulé de la rubrique</b>	<b>Grandeurs caractéristiques</b>
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, à l'exclusion des activités relevant de la directive 91/271/CEE : - prétraitement des déchets destinés à l'incinération ou à la coïncinération	Fabrication de CSR : 240 t/j

Ainsi, nous allons analyser ces éléments pour évaluer la situation de l'installation au regard de la production ou non d'un rapport de base.

## **2.2. Description de l'installation**

L'installation à prendre en considération est uniquement la partie du site sur laquelle se déroulera l'activité de fabrication des CSR. Cette activité comprendra :

- une zone de réception des déchets,
- un processus de traitement qui comprendra les unités suivantes :
  - o un broyage,
  - o un déferraillage,
  - o un criblage
  - o un tri optique,
  - o un échantillonnage et une analyse en ligne des CSR afin de respecter les conditions d'acceptation imposées par l'exutoire final,
- une zone de stockage des déchets en attente de transport vers l'exutoire.

## **2.3. Substances dangereuses utilisées**

Il n'y a aucun produits dangereux ni substances dangereuses utilisés sur le site dans le cadre des processus de traitement liés à l'activité IED.

Les différents types de produits utilisés de manière récurrente sur le site sont en effet :

- Lubrifiant moteur, huiles de pont, auxiliaires et biocides de carburant pour les véhicules du site,
- Gazole non routier et gazole pour les véhicules du site,
- Des solvants pour l'entretien du broyeur et du tapis d'alimentation,
- Huile hydraulique et graisse pour le broyeur.

Les produits cités sont ceux nécessaires au fonctionnement courant des machines et engins présents sur le site. Leur utilisation est strictement limitée à des besoins occasionnels.

Les stockages de carburant ne font pas partie des substances à considérer comme pertinentes au titre du rapport de base. Tandis que les lubrifiants moteur, huiles de pont, huile hydraulique et graisse ne sont pas des produits classés dangereux au sens de la directive CLP.

## **2.4. Zones et conditions de stockage et d'emploi**

Le site n'est pas concerné.

Les produits cités au paragraphe 2.3. sont stockés selon les règles de l'art, à savoir :

- Les huiles dans des fûts de 200 l sur rétention. Les usages sont uniquement faits sur dalle béton ou enrobés ; ce qui permet d'éviter toute infiltration dans les sols,
- Le gasoil dans des cuves double paroi avec détecteur de fuite

## 2.5. BASOL

En parcourant le site BASOL qui référence l'ensemble des sites et sols pollués (ou potentiellement pollués), il a été constaté que les parcelles en cours d'exploitation par la société ALPHA (références cadastrales rappelées en dans le présent dossier) sont identifiées sous le numéro SSP0011950. Le descriptif est joint au présent dossier en annexe 1.

Il est rappelé que le site a mis en place une surveillance des eaux souterraines grâce à un réseau de piézomètres (8).

## 2.6. Conclusion

Ainsi, en considérant l'installation et son mode de fonctionnement au travers des différents dossiers déposés en Préfecture et sur le projet futur, il a été démontré que :

- d'une part le site n'utilise pas de substances dangereuses pertinentes au regard du guide relatif au rapport en base car le site accueille des déchets non dangereux,
- d'autre part les conditions d'exploitation ont mis en place une surveillance des eaux souterraines par le biais de piézomètres (8),
- la base de données BASOL référence le site d'exploitation tout en tenant compte de la surveillance des eaux souterraines effectives par le biais de 4 piézomètres.

**Compte tenu des arguments présentés ci-dessus, il peut être conclu que la production d'un rapport de base n'est pas pertinente dans le contexte de fonctionnement actuel et futur du site de Rosheim exploité par la société ALPHA.**

## **PROPOSITION MOTIVEE DE CONCLUSIONS SUR LES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (P.J. N° 59)**

### **1. PROPOSITION MOTIVEE DE CONCLUSIONS SUR LES MTD**

Suivant le décret n°2013-375 du 2 mai 2013 modifiant la nomenclature des installations classées, la rubrique principale applicable au site de Rosheim est la rubrique 3532.

L'étude des MTD s'appuie sur la décision d'exécution 2018/1147 de la commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour le traitement des déchets.

Les préconisations génériques des MTD pour le traitement de déchets ont été prises en compte par la société ALPHA dans la conception et l'exploitation du site.

Les équipements et aménagements dont bénéficiera le projet d'unité CSR sont parmi les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) et concrétisent la volonté la société ALPHA et plus largement du groupe VEOLIA d'orienter ces activités vers la poursuite d'exploitation durable.

Ces choix technologiques ont été faits dans le contexte technique et économique du moment. Ils peuvent être amenés à évoluer en fonction des avancées techniques et des contraintes du marché.

## **ANNEXE 1**

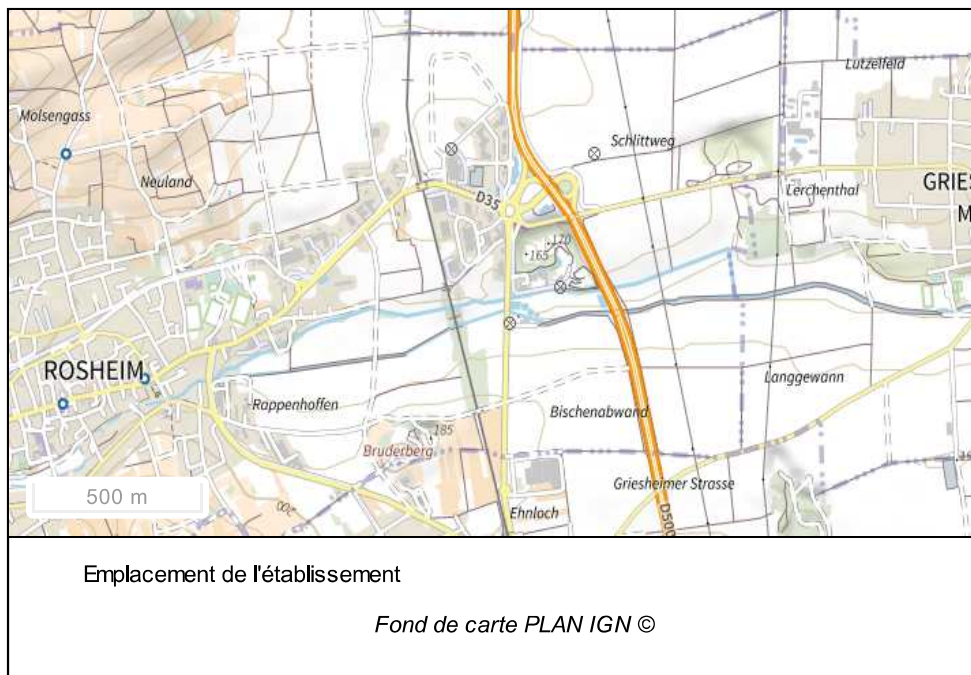
### **FICHE INFOSOLS**

# SSP0011950

## Fiche Détaillée

### Identification de l'établissement

Identifiant de l'établissement	SSP0011950
Nom usuel	ALPHA VEOLIA PROPRETE
Code INSEE de l'établissement	67411
Commune principale	ROSHEIM
Plan de situation	



Nombre d'information de l'administration 1

Historique des informations de l'administration

Identifiant	Date de début	Date de fin	Date de dernière mise à jour
SSP001195001			05/12/2016

### Information de l'administration concernant une pollution suspectée ou avérée (ex-BASOL) (1/1)

Identifiant de l'information de l'administration	SSP001195001
Date de dernière mise à jour	05/12/2016
Nom Usuel	Non renseigné
Autre(s) identifiant(s)	67.0196 (BASOL)

Environnement

La société ALPHA VEOLIA PROPRETE située au lieu dit "Sandgrube" à ROSHEIM, est encadrée par l'arrêté préfectoral (AP) du 28 août 1998 l'autorisant à exploiter un centre de transfert, de tri et de conditionnement de déchets ménagers et industriels banals sur son site.

Sur le site de la société a été ouvert et exploité un site d'accueil de matériaux inertes non valorisables à l'emplacement de l'ancienne sablière (correspond au comblement de 5 mètres de la partie inférieure de la sablière.) L'aménagement et l'exploitation de ce centre d'enfouissement a été autorisé par AP le 22 mars 1997 pour accueillir des matériaux inertes. Il sera complété par l'AP du 31 juillet 1997 qui autorise la mise en décharge de déchets d'amiante-ciment suivant certaines conditions.

Un drain est situé sur le fond de l'excavation de l'ancienne sablière, il permet de compléter le réseau de surveillance des eaux souterraines grâce à la réalisation de prélèvements.

Aujourd'hui la société est en activité et soumise au régime de l'autorisation.

Description

L'arrêté préfectoral du 16 février 1994, prescrit une surveillance trimestrielle de la qualité des eaux



souterraines sur le site de la société ALPHA VEOLIA PROPRIETE à ROSHEIM.

Les paramètres à analyser sont : le pH, la conductivité, la couleur, l'azote total kjedhal, les chlorures, les sulfates, les nitrates, les nitrites, le fer, l'aluminium, le cuivre, le zinc, le manganèse, le carbone organique total, l'ammonium et le phosphore total, les organohalogénés.

Le réseau de surveillance de la qualité des eaux souterraines du site aujourd'hui est composé de quatre piézomètres : deux en amont du site et deux en aval.

Le piézomètre le plus en amont est situé en amont de l'excavation de l'ancienne sablière.

Le réseau de surveillance est également complété par un regard de drain disposé sur le fond de l'excavation.

Les prescriptions de l'AP du 28 août 1998 concernant la fréquence et la liste des paramètres à analyser reste la même que celle prescrite en 1994.

Les analyses des eaux souterraines réalisées en 2012 montrent : Des teneurs en halogène organique adsorbable et en nitrates supérieures aux normes de potabilité au droit des 4 piézomètres.

Des dépassement en azote kjedhal ont été enregistré sur trois ouvrages, des teneurs en phosphore total supérieures aux valeurs limites ont également été constatées.

Enfin des concentrations en ammonium, manganèse et carbone total ont été observées au droit d'un piézomètre.

Les autres paramètres analysés ne montrent pas de dépassement des normes de potabilité.

L'exploitant est tenu de poursuivre la prescription préfectorale concernant la surveillance de la qualité des eaux souterraines sur son site.

Polluant(s) identifié(s)

Polluant identifié
Paramètres azotés / Ammonium

Action(s) instruite(s)

Type d'action	Type études / travaux	Date de début - Date de fin	Milieux	Mesure de sécurité	Traitement in situ	Traitement sur établissement / hors établissement	Traitement rejets
Etude SSP et ingénierie des travaux de réhabilitation	Diagnostic et Analyse	-		✓ Eaux souterraines			
<b>Description</b>							

Document(s) associé(s)

Non renseigné(s)

Carte(s) et plan(s)

Emprise Instruction  

Fond de carte Parcellaire Express (PCI) IGN ©

Parcelle(s) concernée(s)

Commune	Feuille	Section	Numéro	Code dép.

ROSHEIM	23	203	67
---------	----	-----	----