



CREALIS

Plateforme chimique plateforme chimique des
Roches-Roussillon

PJ n°57 : Analyses des MTD

Rapport

Réf : CACICE22059/ RACICE04796-01

CLDUR / JPT

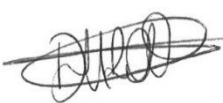


22/08/22



CREALIS

Plateforme chimique plateforme chimique des Roches-Roussillon

PJ n 57 : Analyses des MTD

Objet de l'indice	Date	Indice	Rédaction Nom / signature	Vérification Nom / signature	Validation Nom / signature
Rapport	22/08/22	01	C. DUROUX 	JP. LENGLET 	JP. LENGLET 

Numéro de contrat / de rapport :	Réf : CACICE22059/ RACICE04796-01
Numéro d'affaire :	A58626
Domaine technique :	IC01

Ce document a pour objet de positionner le projet porté par la société CREALIS sur son site du Péage-de-Roussillon (38) au regard des meilleures techniques disponibles (MTD) applicables.

La société CREALIS a pour but d'implanter un nouveau site pour le déploiement de ses activités dont le traitement de déchets dangereux (rubrique 3510 de la nomenclature des ICPE).

Le projet doit répondre au BREF sectoriel traitement des déchets (WT), fixé par la décision d'exécution de la commission du 10 aout 2018 (avec rectificatif en date du 05/04/2019) établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement de déchets dangereux. Ce sont donc les conclusions sur les MTD relative à ce BREF qui sont étudiées ci-après.

Il entre plus précisément dans le champ d'application des parties :

- Conclusions générales sur les MTD
- Conclusion sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets ;
- Conclusion sur les MTD pour le traitement physico-chimique des déchets ;
- AM du 17/12/19 :
 - Annexe 2 : Meilleures techniques disponibles relatives au management environnemental et à la surveillance applicables aux installations de traitement des déchets ;
 - Annexe 3 : Meilleures techniques disponibles applicables aux installations de traitement de déchets

L'étude détaillée de ces parties par rapport au projet porté par la société CREALIS est développée dans la partie suivante.

CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES	CONFORMITE	COMMENTAIRES	
1. Performances environnementales globales				
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 :			
	I. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau;	CONFORME	Existence d'une politique groupe reprenant l'engagement de la direction. Un système de management environnemental va être mis en place et servira dans un second temps pour une demande de norme ISO 14001	
	II. définition, par la direction, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation;	CONFORME		
	III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement;	CONFORME	L'ensemble de ces mesures seront prévues	
	IV. mise en œuvre des procédures, prenant particulièrement en considération les aspects suivants:	CONFORME	Existence de procédures et documents reprenant tous ces points.	
	a) organisation et responsabilité;			
	b) recrutement, formation, sensibilisation et compétence;			
	c) communication;			
	d) participation du personnel;			
	e) documentation,			
	f) contrôle efficace des procédés;			
	g) programmes de maintenance;			
	h) préparation et réaction aux situations d'urgence;			
	i) respect de la législation sur l'environnement;			
	V. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération:	CONFORME	CREALIS est organisé en processus avec indicateurs de surveillance et de mesures. Un planning d'audits internes sera mis en place. Les actions qui en découlent sont analysées via des Non-Conformités internes tracées dans un outil groupe (Qualnet).	
	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);			
	b) mesures correctives et préventives;			
c) tenue de registres;				
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;				
VI. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction;	CONFORME	Le système de management est revu tous les ans. Sa revue se fait avec la Direction, qui valide les actions et budgets associés.		
VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres;	CONFORME	Présence d'un service d'ingénierie qui réalise une veille technologique		
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;	CONFORME	Installations mobiles facilement démontelables et transférables vers d'autres sites		
IX. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.	CONFORME	Mise en place d'indicateur de process (quantités traitées notamment)		
X. gestion des flux de déchets (voir la MTD 2);	CONFORME	Les déchets seront traités. Voir la MTD2		
XI. inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 3);	CONFORME	Voir la MTD3. Un plan de gestion des gaz à effets de serre (PGESF) sera implémenté dès la mise en service des équipements. Aucun rejet aqueux issu du process ne sera réalisé		
XII. plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5);	CONFORME	Tous les déchets de la société sont triés, stockés selon des procédures internes puis envoyés en centres agréés pour traitement de ceux-ci.		
XIII. plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5);	CONFORME	Le site possèdera une procédure de gestion des situations d'urgence (Plan d'Opération Interne POI de la plateforme OSIRIS).		
XIV. plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12);	NON APPLICABLE	Les activités ne nécessitent pas un tel plan de gestion - Substances non odorantes		
XV. plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 17).	CONFORME	Minimisation des émissions + campagnes de mesures de bruit réalisées (gérées par la plateforme OSIRIS). Cf. MTD 17		
Applicabilité				
La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature du SME (normalisé ou non normalisé) dépendent en général de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).				
2	Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous			
		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.	CONFORME
	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.	CONFORME
	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.	CONFORME
	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.	CONFORME
	e.	Veiller à la séparation des déchets.	Les déchets sont triés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un stockage et un traitement plus respectueux de l'environnement. La séparation des déchets consiste en la séparation physique des déchets et en des procédures qui déterminent où et quand les déchets sont stockés.	CONFORME

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES			CONFORMITE	COMMENTAIRES														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="302 176 504 201">Technique</th> <th data-bbox="504 176 736 201">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="302 239 504 310">f.</td> <td data-bbox="504 239 736 310">S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="302 382 504 474">g.</td> <td data-bbox="504 382 736 474"> 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 : <ul style="list-style-type: none"> ■ le tri manuel après examen visuel; ■ la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux; ■ la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X; ■ la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes; ■ la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamassage. </td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	f.	S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.	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 : <ul style="list-style-type: none"> ■ le tri manuel après examen visuel; ■ la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux; ■ la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X; ■ la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes; ■ la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamassage. 	<p>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.</p>	<p>CONFORME</p>	<p>Des analyses avant le regroupement de déchets seront réalisées. Tous les déchets sont compatibles entre eux</p>									
Technique	Description																		
f.	S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.																		
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 : <ul style="list-style-type: none"> ■ le tri manuel après examen visuel; ■ la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux; ■ la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X; ■ la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes; ■ la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamassage. 																		
3	<p>Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD 1), un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, fournissant toutes les informations suivantes :</p> <p>i) des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris :</p> <p>a) des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions;</p> <p>b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances;</p> <p>ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment:</p> <p>a) valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres;</p> <p>b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, DCO/COT, composés azotés, phosphore, métaux, substances/micropolluants prioritaires);</p> <p>c) données relatives à la biodégradabilité [par exemple, DBO, rapport DBO/DCO, essai de Zahn et Wellens, potentiel d'inhibition biologique (inhibition des boues activées, par exemple)] (voir la MTD 52);</p> <p>iii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment:</p> <p>a) valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres;</p> <p>b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB);</p> <p>c) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité;</p> <p>d) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussière).</p> <p><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>Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="302 995 504 1020">Technique</th> <th data-bbox="504 995 1516 1020">Description</th> <th data-bbox="1516 995 1771 1020">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="302 1079 504 1163">a.</td> <td data-bbox="504 1079 1516 1163"> Lieu de stockage optimisé Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., ■ 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). </td> <td data-bbox="1516 1079 1771 1163">Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="302 1163 504 1314">b.</td> <td data-bbox="504 1163 1516 1314"> Capacité de stockage appropriée Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ■ la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement, ■ la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, ■ le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé. </td> <td data-bbox="1516 1163 1771 1314">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="302 1314 504 1440">c.</td> <td data-bbox="504 1314 1516 1440"> Déroulement du stockage en toute sécurité Comprend notamment les techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, ■ les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, ■ les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre. </td> <td data-bbox="1516 1314 1771 1440">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="302 1440 504 1524">d.</td> <td data-bbox="504 1440 1516 1524"> Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés. S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés. </td> <td data-bbox="1516 1440 1771 1524"></td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a.	Lieu de stockage optimisé Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., ■ le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues). 	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.	b.	Capacité de stockage appropriée Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ■ la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement, ■ la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, ■ le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé. 	Applicable d'une manière générale.	c.	Déroulement du stockage en toute sécurité Comprend notamment les techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, ■ les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, ■ les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre. 	Applicable d'une manière générale.	d.	Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés. S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.		<p>CONFORME</p>	<p>Pas d'émissions dans l'eau hors effluents sanitaires.</p> <p>Emissions d'effluents gazeux de type fugitives, issues des installations qui seront suivies par le PGESF. L'ensemble des informations seront reprises dans le document.</p>
Technique	Description	Applicabilité																	
a.	Lieu de stockage optimisé Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., ■ le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues). 	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.																	
b.	Capacité de stockage appropriée Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ■ la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement, ■ la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, ■ le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé. 	Applicable d'une manière générale.																	
c.	Déroulement du stockage en toute sécurité Comprend notamment les techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, ■ les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, ■ les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre. 	Applicable d'une manière générale.																	
d.	Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés. S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.																		
4		<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="302 995 504 1020">Technique</th> <th data-bbox="504 995 1516 1020">Description</th> <th data-bbox="1516 995 1771 1020">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="302 1079 504 1163">a.</td> <td data-bbox="504 1079 1516 1163"> Lieu de stockage optimisé Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., ■ 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). </td> <td data-bbox="1516 1079 1771 1163">Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="302 1163 504 1314">b.</td> <td data-bbox="504 1163 1516 1314"> Capacité de stockage appropriée Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ■ la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement, ■ la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, ■ le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé. </td> <td data-bbox="1516 1163 1771 1314">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="302 1314 504 1440">c.</td> <td data-bbox="504 1314 1516 1440"> Déroulement du stockage en toute sécurité Comprend notamment les techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, ■ les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, ■ les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre. </td> <td data-bbox="1516 1314 1771 1440">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="302 1440 504 1524">d.</td> <td data-bbox="504 1440 1516 1524"> Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés. S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés. </td> <td data-bbox="1516 1440 1771 1524"></td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a.	Lieu de stockage optimisé Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., ■ le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues). 	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.	b.	Capacité de stockage appropriée Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ■ la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement, ■ la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, ■ le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé. 	Applicable d'une manière générale.	c.	Déroulement du stockage en toute sécurité Comprend notamment les techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, ■ les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, ■ les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre. 	Applicable d'une manière générale.	d.	Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés. S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.		<p>CONFORME</p>	<p>Les déchets gaz seront regroupés sur une zone proche de la zone de réception, flux logistique organisé pour une gestion optimale.</p> <p>L'arrêté préfectoral du site précisera les quantités maximales autorisées acceptables. Les déchets seront régulièrement acheminés vers les centres de traitement adaptés ou vers l'atelier de traitement des déchets.</p> <p>Les déchets seront contenus dans des équipements sous pression adaptés au transport et au stockage.</p> <p>Tous les déchets réceptionnés sont des déchets dangereux contenus dans des emballages (fûts, cartouches, bouteilles). Des zones séparées entre le traitement et le stockage seront prévues.</p>
Technique	Description	Applicabilité																	
a.	Lieu de stockage optimisé Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., ■ le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues). 	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.																	
b.	Capacité de stockage appropriée Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ■ la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement, ■ la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, ■ le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé. 	Applicable d'une manière générale.																	
c.	Déroulement du stockage en toute sécurité Comprend notamment les techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, ■ les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, ■ les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre. 	Applicable d'une manière générale.																	
d.	Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés. S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.																		
5		<p>Afin de réduire le risque environnemental associé à la manutention et au transfert des déchets, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre des procédures de manutention et de transfert.</p> <p><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"> ■ les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent, ■ les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution, ■ des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels, ■ des précautions en rapport avec le fonctionnement et la conception de l'unité sont prises lors de l'assemblage ou du mélange des déchets (par exemple, aspiration des déchets pulvérulents). <p>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.</p>	<p>CONFORME</p>	<p>Les déchets seront contenus dans des équipements sous pression adaptés au transport et au stockage.</p> <p>Le personnel sera formé pour la manutention des équipements sous pression</p> <p>Le risque de perte de confinement accidentel est identifié sur site. Des mesures seront prises pour en atténuer les conséquences en cas d'incident.</p> <p>Aucun mélange ou assemblage de déchets dangereux ne sera réalisé. Un regroupement uniquement de déchets compatibles (de même catégorie) est prévu.</p>															

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES	CONFORMITE	COMMENTAIRES																																																																																					
2. SURVEILLANCE																																																																																								
6	Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux de déchets (voir MTD 3), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).	NON APPLICABLE	Pas d'émissions dans l'eau.																																																																																					
7	<p>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> <table border="1" data-bbox="299 338 1938 1696"> <thead> <tr> <th data-bbox="299 338 507 436">Substance/paramètre</th> <th data-bbox="507 338 736 436">Norme(s)</th> <th data-bbox="736 338 1516 436">Procédé de traitement des déchets</th> <th data-bbox="1516 338 1774 436">Fréquence minimale de surveillance (1) (2)</th> <th data-bbox="1774 338 1938 436">Surveillance associée à</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="299 436 507 491">Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)</td> <td data-bbox="507 436 736 491">EN ISO 9562</td> <td data-bbox="736 436 1516 491">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1516 436 1774 491">Une fois par jour</td> <td data-bbox="1774 436 1938 491"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 491 507 546">Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)</td> <td data-bbox="507 491 736 546">EN ISO 15680</td> <td data-bbox="736 491 1516 546">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1516 491 1774 546">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 491 1938 546"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 546 507 621">Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)</td> <td data-bbox="507 546 736 621">Pas de norme EN</td> <td data-bbox="736 546 1516 621">Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1516 546 1774 621">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 546 1938 621"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 621 507 655">Cyanure libre (CN-) (3) (4)</td> <td data-bbox="507 621 736 655">Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)</td> <td data-bbox="736 621 1516 655">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1516 621 1774 655">Une fois par jour</td> <td data-bbox="1774 621 1938 655"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 655 507 806">Indice hydrocarbure (4)</td> <td data-bbox="507 655 736 806">EN ISO 9377-2</td> <td data-bbox="736 655 1516 806"> 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 </td> <td data-bbox="1516 655 1774 806">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 655 1938 806"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 806 507 1041">Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)</td> <td data-bbox="507 806 736 1041">Plusieurs normes EN (par exemple) EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586</td> <td data-bbox="736 806 1516 1041"> Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Traitement mécanobiologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux Régénération des solvants usés Lavage à l'eau des terres excavées polluées Traitement des déchets liquides aqueux </td> <td data-bbox="1516 806 1774 1041">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 806 1938 1041"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1041 507 1075">Manganèse (Mn) (3) (4)</td> <td data-bbox="507 1041 736 1075"></td> <td data-bbox="736 1041 1516 1075">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1516 1041 1774 1075">Une fois par jour</td> <td data-bbox="1774 1041 1938 1075"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1075 507 1108">Chrome hexavalent (Cr(VI)) (3) (4)</td> <td data-bbox="507 1075 736 1108">Plusieurs normes EN (EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)</td> <td data-bbox="736 1075 1516 1108">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1516 1075 1774 1108">Une fois par jour</td> <td data-bbox="1774 1075 1938 1108">BAT 20</td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1108 507 1335">Mercure (Hg) (3) (4)</td> <td data-bbox="507 1108 736 1335">Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)</td> <td data-bbox="736 1108 1516 1335"> Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Traitement mécanobiologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux Régénération des solvants usés Lavage à l'eau des terres excavées polluées Traitement des déchets liquides aqueux </td> <td data-bbox="1516 1108 1774 1335">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 1108 1938 1335"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1335 507 1369">PFOA (3)</td> <td data-bbox="507 1335 736 1369">Pas de norme EN</td> <td data-bbox="736 1335 1516 1369">Tous les traitements des déchets</td> <td data-bbox="1516 1335 1774 1369">Une fois tous les six mois</td> <td data-bbox="1774 1335 1938 1369"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1369 507 1402">PFOS (3)</td> <td data-bbox="507 1369 736 1402"></td> <td data-bbox="736 1369 1516 1402"></td> <td data-bbox="1516 1369 1774 1402"></td> <td data-bbox="1774 1369 1938 1402"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1402 507 1457">Indice de phénol (6)</td> <td data-bbox="507 1402 736 1457">EN ISO 14402</td> <td data-bbox="736 1402 1516 1457"> Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement des déchets liquides aqueux </td> <td data-bbox="1516 1402 1774 1457">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 1402 1938 1457"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1457 507 1512">Azote total (N total) (6)</td> <td data-bbox="507 1457 736 1512">EN 12260, EN ISO 11905-1</td> <td data-bbox="736 1457 1516 1512"> Traitement biologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement des déchets liquides aqueux </td> <td data-bbox="1516 1457 1774 1512">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 1457 1938 1512"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1512 507 1566">Carbone organique total (COT) (5) (6)</td> <td data-bbox="507 1512 736 1566">EN 1484</td> <td data-bbox="736 1512 1516 1566"> Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux Traitement des déchets liquides aqueux </td> <td data-bbox="1516 1512 1774 1566">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 1512 1938 1566"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1566 507 1621">Phosphore total (P total) (6)</td> <td data-bbox="507 1566 736 1621">Plusieurs normes EN (EN ISO 15681-1 et 2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)</td> <td data-bbox="736 1566 1516 1621"> Traitement biologique des déchets Traitement des déchets liquides aqueux </td> <td data-bbox="1516 1566 1774 1621">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 1566 1938 1621"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1621 507 1675">Matières en suspension totales (MEST) (6)</td> <td data-bbox="507 1621 736 1675">EN 872</td> <td data-bbox="736 1621 1516 1675"> Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux Traitement des déchets liquides aqueux </td> <td data-bbox="1516 1621 1774 1675">Une fois par mois</td> <td data-bbox="1774 1621 1938 1675"></td> </tr> </tbody> </table>	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		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		Cyanure libre (CN-) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		Indice hydrocarbure (4)	EN ISO 9377-2	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	Une fois par mois		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 Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Traitement mécanobiologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux Régénération des solvants usés Lavage à l'eau des terres excavées polluées Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		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	BAT 20	Mercure (Hg) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Traitement mécanobiologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux Régénération des solvants usés Lavage à l'eau des terres excavées polluées Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		PFOA (3)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets	Une fois tous les six mois		PFOS (3)					Indice de phénol (6)	EN ISO 14402	Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		Azote total (N total) (6)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Traitement biologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		Carbone organique total (COT) (5) (6)	EN 1484	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		Phosphore total (P total) (6)	Plusieurs normes EN (EN ISO 15681-1 et 2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Traitement biologique des déchets Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		Matières en suspension totales (MEST) (6)	EN 872	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		NON APPLICABLE	<p>Aucun rejet de process dans l'eau.</p> <p>Utilisation du système de gestion des eaux pluviales de la plateforme avec vérification continue de la qualité des eaux pluviales (mesures pH, température, carbone organique total (COT), hydrocarbures) puis évacuation vers :</p> <ul style="list-style-type: none"> - une station d'épuration puis rejet dans le Canal du Rhône après mesures complémentaires - le bassin de grande avarie en cas de mesures non conformes). <p>Un suivi trimestriel de la qualité des eaux souterraines est tout de même réalisé par le gestionnaire de la plateforme chimique par prélèvement dans les piézomètres.</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																																																																																					
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																																																																																					
Cyanure libre (CN-) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour																																																																																					
Indice hydrocarbure (4)	EN ISO 9377-2	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	Une fois par mois																																																																																					
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 Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Traitement mécanobiologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux Régénération des solvants usés Lavage à l'eau des terres excavées polluées Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois																																																																																					
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	BAT 20																																																																																				
Mercure (Hg) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Traitement mécanobiologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux Régénération des solvants usés Lavage à l'eau des terres excavées polluées Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois																																																																																					
PFOA (3)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets	Une fois tous les six mois																																																																																					
PFOS (3)																																																																																								
Indice de phénol (6)	EN ISO 14402	Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois																																																																																					
Azote total (N total) (6)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Traitement biologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois																																																																																					
Carbone organique total (COT) (5) (6)	EN 1484	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois																																																																																					
Phosphore total (P total) (6)	Plusieurs normes EN (EN ISO 15681-1 et 2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Traitement biologique des déchets Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois																																																																																					
Matières en suspension totales (MEST) (6)	EN 872	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois																																																																																					
<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 eaux usées 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>																																																																																								

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES				CONFORMITE	COMMENTAIRES																																																																																																													
8	La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.																																																																																																																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Substance/Paramètre</th> <th>Norme(s)</th> <th>Procédé de traitement des déchets</th> <th>Fréquence minimale de surveillance (1)</th> <th>Surveillance associée à</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Retardateurs de flamme bromés (2)</td> <td>Pas de norme EN</td> <td>Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td> <td>Une fois par an</td> <td>MTD 25</td> </tr> <tr> <td>CFC</td> <td>Pas de norme EN</td> <td>Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</td> <td>Une fois tous les six mois</td> <td>MTD 29</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">PCB de type dioxine</td> <td rowspan="2">EN 1948-1, -2 et -4 (3)</td> <td>Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (2)</td> <td>Une fois par an</td> <td>MTD 25</td> </tr> <tr> <td>Décontamination des équipements contenant des PCB</td> <td>Une fois tous les trois mois</td> <td>MTD 51</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Poussières</td> <td rowspan="4">EN 13284-1</td> <td>Traitement mécanique des déchets</td> <td rowspan="4">Une fois tous les six mois</td> <td>MTD 25</td> </tr> <tr> <td>Traitement mécanobiologique des déchets</td> <td>MTD 34</td> </tr> <tr> <td>Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux</td> <td>MTD 41</td> </tr> <tr> <td>Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées</td> <td>MTD 49</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">HCl</td> <td rowspan="2">EN 1911</td> <td>Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)</td> <td rowspan="2">Une fois tous les six mois</td> <td>MTD 49</td> </tr> <tr> <td>Traitement des déchets liquides aqueux (2)</td> <td>MTD 53</td> </tr> <tr> <td>HF</td> <td>Pas de norme EN</td> <td>Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)</td> <td>Une fois tous les six mois</td> <td>MTD 49</td> </tr> <tr> <td>Hg</td> <td>EN 13211</td> <td>Traitement des DEEE contenant du mercure</td> <td>Une fois tous les trois mois</td> <td>MTD 32</td> </tr> <tr> <td>H2S</td> <td>Pas de norme EN</td> <td>Traitement biologique des déchets (4)</td> <td>Une fois tous les six mois</td> <td>MTD 34</td> </tr> <tr> <td>Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (p. ex. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V) (2)</td> <td>EN 14385</td> <td>Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td> <td>Une fois par an</td> <td>MTD 25</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">NH3</td> <td rowspan="3">Pas de norme EN</td> <td>Traitement biologique des déchets (4)</td> <td rowspan="3">Une fois tous les six mois</td> <td>MTD 34</td> </tr> <tr> <td>Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)</td> <td>MTD 41</td> </tr> <tr> <td>Traitement des déchets liquides aqueux (2)</td> <td>MTD 53</td> </tr> <tr> <td>Concentration d'odeurs</td> <td>EN 13725</td> <td>Traitement biologique des déchets (5)</td> <td>Une fois tous les six mois</td> <td>MTD 34</td> </tr> <tr> <td rowspan="11">PCDD/F (2)</td> <td rowspan="11">EN 1948-1, -2 et -3 (3)</td> <td>Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td> <td>Une fois par an</td> <td>MTD 25</td> </tr> <tr> <td>Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td> <td rowspan="10">Une fois tous les six mois</td> <td>MTD 25</td> </tr> <tr> <td>Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</td> <td>MTD 29</td> </tr> <tr> <td>Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (2)</td> <td>MTD 31</td> </tr> <tr> <td>Traitement mécanobiologique des déchets</td> <td>MTD 34</td> </tr> <tr> <td>Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)</td> <td>MTD 41</td> </tr> <tr> <td>Reraffinage des huiles usées</td> <td>MTD 44</td> </tr> <tr> <td>Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique</td> <td>MTD 45</td> </tr> <tr> <td>Régénération des solvants usés</td> <td>MTD 47</td> </tr> <tr> <td>Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées</td> <td>MTD 49</td> </tr> <tr> <td>Lavage à l'eau des terres excavées polluées</td> <td>MTD 50</td> </tr> <tr> <td>Traitement des déchets liquides aqueux (2)</td> <td>MTD 53</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">COVT</td> <td rowspan="2">EN 12619</td> <td>Décontamination des équipements contenant des PCB (6)</td> <td>Une fois tous les trois mois</td> <td>MTD 51</td> </tr> </tbody> </table>	Substance/Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à	Retardateurs de flamme bromés (2)	Pas de norme EN	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	CFC	Pas de norme EN	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29	PCB de type dioxine	EN 1948-1, -2 et -4 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (2)	Une fois par an	MTD 25	Décontamination des équipements contenant des PCB	Une fois tous les 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	HCl	EN 1911	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49	Traitement des déchets liquides aqueux (2)	MTD 53	HF	Pas de norme EN	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49	Hg	EN 13211	Traitement des DEEE contenant du mercure	Une fois tous les trois mois	MTD 32	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, Ti, 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	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois tous les six mois	MTD 25	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	MTD 29	Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (2)	MTD 31	Traitement mécanobiologique des déchets	MTD 34	Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)	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	COVT	EN 12619	Décontamination des équipements contenant des PCB (6)	Une fois tous les trois mois	MTD 51					NON APPLICABLE	Rejets diffus uniquement. Pas d'émissions canalisées sur site.
Substance/Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à																																																																																																															
Retardateurs de flamme bromés (2)	Pas de norme EN	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25																																																																																																															
CFC	Pas de norme EN	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29																																																																																																															
PCB de type dioxine	EN 1948-1, -2 et -4 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (2)	Une fois par an	MTD 25																																																																																																															
		Décontamination des équipements contenant des PCB	Une fois tous les 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																																																																																																															
HCl	EN 1911	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49																																																																																																															
		Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53																																																																																																															
HF	Pas de norme EN	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49																																																																																																															
Hg	EN 13211	Traitement des DEEE contenant du mercure	Une fois tous les trois mois	MTD 32																																																																																																															
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, Ti, 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																																																																																																															
		Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois tous les six mois	MTD 25																																																																																																															
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV		MTD 29																																																																																																															
		Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (2)		MTD 31																																																																																																															
		Traitement mécanobiologique des déchets		MTD 34																																																																																																															
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)		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																																																																																																																		
COVT	EN 12619	Décontamination des équipements contenant des PCB (6)	Une fois tous les trois mois	MTD 51																																																																																																															
			<p>(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.</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>																																																																																																																
9	La MTD consiste à surveiller au moins une fois par an, au moyen d'une ou de plusieurs des techniques énumérées ci-après, les émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique																																																																																																																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Mesures</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Facteurs d'émission</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Bilan massique</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	a.	Mesures	b.	Facteurs d'émission	c.	Bilan massique		<p>Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.</p> <p>Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.</p> <p>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	Aucune utilisation de solvants																																																																																																					
Technique	Description																																																																																																																		
a.	Mesures																																																																																																																		
b.	Facteurs d'émission																																																																																																																		
c.	Bilan massique																																																																																																																		
10	<p>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"> les normes EN (p. ex. olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs), en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de norme EN (p. ex. estimation de l'impact olfactif), les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente. <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>																																																																																																																		
					NON APPLICABLE	Déchets non odorants																																																																																																													

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES	CONFORMITE	COMMENTAIRES																											
11	<p>La MTD consiste à surveiller la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'eaux usées, à une fréquence d'au moins une fois par an.</p> <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>	CONFORME	Aucune consommation d'eau pour le stockage et le traitement des déchets. Suivi de la consommation énergétique prévues annuellement. Registre de suivi des déchets pour les résidus																											
3. EMISSIONS DANS L'AIR																														
12	<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> un protocole précisant les actions et le calendrier, un protocole de surveillance des odeurs, tel que décrit dans la MTD 10, un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple), un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. <p><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>	NON APPLICABLE	Déchets non odorants																											
13	<p>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="299 600 1935 884"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Réduire le plus possible les temps de séjour</td> <td>Uniquement applicable aux systèmes ouverts.</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Traitement chimique</td> <td>Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait.</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Optimisation du traitement aérobic</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a.	Réduire le plus possible les temps de séjour	Uniquement applicable aux systèmes ouverts.	b.	Traitement chimique	Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait.	c.	Optimisation du traitement aérobic	Applicable d'une manière générale.	NON APPLICABLE	Déchets non odorants															
Technique	Description	Applicabilité																												
a.	Réduire le plus possible les temps de séjour	Uniquement applicable aux systèmes ouverts.																												
b.	Traitement chimique	Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait.																												
c.	Optimisation du traitement aérobic	Applicable d'une manière générale.																												
14	<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions atmosphériques diffuses de poussières, de composés organiques et d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques suivantes:</p> <p>En fonction des risques que présentent les déchets au regard des émissions atmosphériques diffuses, la MTD 14d est particulièrement pertinente.</p> <table border="1" data-bbox="299 995 1935 1948"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité</td> <td>L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Prévention de la corrosion</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>d.</td> <td>Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses</td> <td>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.</td> </tr> <tr> <td>e.</td> <td>Humidification</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>f.</td> <td>Maintenance</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>g.</td> <td>Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>h.</td> <td>Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a.	Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Applicable d'une manière générale.	b.	Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.	c.	Prévention de la corrosion	Applicable d'une manière générale.	d.	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	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	Applicable d'une manière générale.	f.	Maintenance	Applicable d'une manière générale.	g.	Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Applicable d'une manière générale.	h.	Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	Applicable d'une manière générale.	CONFORME	<p>Conception des tuyauteries optimisée.</p> <p>Equipements de traitement en intérieur (hangars ouverts).</p> <p>Broyeur étanche et confiné avec récupération des gaz. Aucun besoin d'humidification.</p> <p>Déchets emballés et non salissant</p> <p>PGESF prévoyant des contrôles de fuites.</p>
Technique	Description	Applicabilité																												
a.	Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Applicable d'une manière générale.																												
b.	Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.																												
c.	Prévention de la corrosion	Applicable d'une manière générale.																												
d.	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	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	Applicable d'une manière générale.																												
f.	Maintenance	Applicable d'une manière générale.																												
g.	Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Applicable d'une manière générale.																												
h.	Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	Applicable d'une manière générale.																												

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES			CONFORMITE	COMMENTAIRES								
15	La MTD consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les situations opérationnelles non routinières (opérations de démarrage et d'arrêt, p. ex.) et à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.			NON APPLICABLE	Aucun torchage sur site								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="299 205 501 231">Technique</th> <th data-bbox="501 205 736 231">Description</th> <th data-bbox="736 205 1513 231">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="299 231 501 331">a.</td> <td data-bbox="501 231 736 331">Bonne conception de l'unité</td> <td data-bbox="736 231 1513 331">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> </tr> <tr> <td data-bbox="299 331 501 394">b.</td> <td data-bbox="501 331 736 394">Gestion de l'unité</td> <td data-bbox="736 331 1513 394">Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du système de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés.</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.	b.	Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du système de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés.	
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.											
b.	Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du système de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés.											
16	Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.			NON APPLICABLE	Aucun torchage sur site								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="299 445 501 470">Technique</th> <th data-bbox="501 445 736 470">Description</th> <th data-bbox="736 445 1513 470">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="299 470 501 596">a.</td> <td data-bbox="501 470 736 596">Bonne conception des dispositifs de mise à la torche</td> <td data-bbox="736 470 1513 596">Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 596 501 722">b.</td> <td data-bbox="501 596 736 722">Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères</td> <td data-bbox="736 596 1513 722">Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, l'enthalpie, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, les émissions polluantes (par exemple, 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.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a.	Bonne conception des dispositifs de mise à la torche	Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.	b.	Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères	Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, l'enthalpie, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, les émissions polluantes (par exemple, 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.			
Technique	Description	Applicabilité											
a.	Bonne conception des dispositifs de mise à la torche	Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.											
b.	Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères	Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, l'enthalpie, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, les émissions polluantes (par exemple, 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.											
4. Bruits et vibrations													
17	<p>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> <ol style="list-style-type: none"> un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier; un protocole de surveillance du bruit et des vibrations; un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple); un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction. <p><i>Applicabilité</i> L'applicabilité est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations est probable ou a été constaté.</p>			CONFORME	<p>Aucune source de bruit majeure sur site</p> <p>Broyeur en intérieur (installation actuellement en place au droit d'un autre site de la société CREALIS, aucune nuisance sonore constatée en dehors du site).</p> <p>Les autres traitements seront source de bruit de petits équipements industriels et seront réalisés en intérieur.</p> <p>Mesures de bruit réalisées par la plateforme OSIRIS et conformément à l'AP</p>								
18	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.			CONFORME	Broyeur placé dans un bâtiment. En limite du site sud, coté plateforme chimique.								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="299 1134 501 1159">Technique</th> <th data-bbox="501 1134 736 1159">Description</th> <th data-bbox="736 1134 1513 1159">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="299 1159 501 1226">a.</td> <td data-bbox="501 1159 736 1226">Implantation appropriée des équipements et des bâtiments</td> <td data-bbox="736 1159 1513 1226">Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1226 501 1352">b.</td> <td data-bbox="501 1226 736 1352">Mesures opérationnelles</td> <td data-bbox="736 1226 1513 1352">Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> ■ inspection et maintenance des équipements; ■ fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible; ■ utilisation des équipements par du personnel expérimenté; ■ renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible; ■ prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement. </td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a.	Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.	b.	Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> ■ inspection et maintenance des équipements; ■ fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible; ■ utilisation des équipements par du personnel expérimenté; ■ renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible; ■ prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement. 			
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.											
b.	Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> ■ inspection et maintenance des équipements; ■ fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible; ■ utilisation des équipements par du personnel expérimenté; ■ renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible; ■ prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement. 											
	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="299 1327 501 1352">Technique</th> <th data-bbox="501 1327 736 1352">Description</th> <th data-bbox="736 1327 1513 1352">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="299 1352 501 1419">c.</td> <td data-bbox="501 1352 736 1419">Équipements peu bruyants</td> <td data-bbox="736 1352 1513 1419">Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="299 1419 501 1562">d.</td> <td data-bbox="501 1419 736 1562">Équipements de protection contre le bruit et les vibrations</td> <td data-bbox="736 1419 1513 1562">Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ■ réducteurs de bruit; ■ isolation acoustique et anti-vibration des équipements; ■ confinement des équipements bruyants; ■ insonorisation des bâtiments. </td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	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 : <ul style="list-style-type: none"> ■ réducteurs de bruit; ■ isolation acoustique et anti-vibration des équipements; ■ confinement des équipements bruyants; ■ insonorisation des bâtiments. 			
Technique	Description	Applicabilité											
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 : <ul style="list-style-type: none"> ■ réducteurs de bruit; ■ isolation acoustique et anti-vibration des équipements; ■ confinement des équipements bruyants; ■ insonorisation des bâtiments. 											
18	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="299 1537 501 1562">Technique</th> <th data-bbox="501 1537 736 1562">Description</th> <th data-bbox="736 1537 1513 1562">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="299 1562 501 1789">e.</td> <td data-bbox="501 1562 736 1789">Atténuation du bruit</td> <td data-bbox="736 1562 1513 1789">L'intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	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.			<p>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.</p> <p>En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.</p>			
Technique	Description	Applicabilité											
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.											

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES	CONFORMITE	COMMENTAIRES
-------	---	------------	--------------

5. REJETS DANS L'EAU

Afin d'optimiser la consommation d'eau, de réduire le volume d'eaux usées produit et d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les rejets dans le sol et les eaux, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous

Technique	Description	Applicabilité
a. Gestion de l'eau	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes : <ul style="list-style-type: none"> plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques), optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage), réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition). 	Applicable d'une manière générale.
b. Remise en circulation de l'eau	Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).	Applicable d'une manière générale.
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: <ul style="list-style-type: none"> 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.
e. Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux qu'ils présentent, les déchets sont stockés et traités dans des espaces couverts, de manière à éviter le contact avec l'eau de pluie et ainsi réduire le volume d'eau de ruissellement polluée.	L'applicabilité peut être limitée lorsque de grands volumes de déchets sont stockés ou traités (par exemple, traitement mécanique des déchets métalliques en broyeur).
f. Séparation des flux d'eaux	Chaque flux d'eau (eau de ruissellement de surface, eau de procédé) est collecté et traité séparément, en fonction des polluants qu'il contient ainsi que de la combinaison des techniques de traitement. En particulier, les flux d'eaux usées non polluées sont séparés des flux d'eaux usées qui nécessitent un traitement.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de collecte des eaux.
g. Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieure.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.
h. Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés. Le recours à des éléments souterrains est réduit au minimum. Le cas échéant, et en fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, un confinement secondaire des éléments souterrains est mis en place.	L'utilisation d'éléments en surface est applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Elle peut toutefois être limitée par le risque de gel. L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.
i. Capacité appropriée de stockage tampon	Une capacité appropriée de stockage tampon est prévue pour les eaux usées produites en dehors des conditions d'exploitation normales, selon une approche fondée sur les risques (tenant compte, par exemple, de la nature des polluants, des effets du traitement des eaux usées en aval, et de l'environnement récepteur). Le rejet des eaux usées provenant de ce stockage tampon n'est possible qu'après que des mesures appropriées ont été prises (par exemple, surveillance, traitement, réutilisation).	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.

NON APPLICABLE	Aucune consommation d'eau pour le traitement des déchets
NON APPLICABLE	Aucune consommation d'eau pour le traitement des déchets
CONFORME	Déchets traités sur site sans risque contamination des milieux (fluides frigorigènes et SF6). Traitement et stockage sur des surfaces imperméabilisées.
NON APPLICABLE	Aucun déchet liquide réceptionné
CONFORME	Les déchets stockés sont des gaz liquéfiés. Ils sont stockés sur des zones bitumées.
NON APPLICABLE	Réemploi du système de gestion des effluents déjà présent sur site. Les eaux pluviales et les eaux usées sont actuellement collectées par la plateforme chimique puis évacuées vers une station d'épuration.
CONFORME	Analyse en continue de la qualité des effluents aqueux avec recherche de certains polluants (hydrocarbures, COT). En cas de mesures conforme les eaux pluviales sont dirigées vers une STEP puis vers le Rhône. En cas de non-conformité, une vanne est fermée et les eaux sont orientées vers le bassin grand sinistre d'Osiris.
NON APPLICABLE	Aucun traitement de déchets liquides. Déchets de type gaz
NON APPLICABLE	Aucun traitement de déchets liquides. Déchets de type gaz
NON APPLICABLE	Aucune consommation d'eau pour le traitement des déchets

Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les eaux usées par une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Polluants habituellement visés	Applicabilité
a. Homogénéisation	Tous les polluants	Applicable d'une manière générale.
b. Neutralisation	Acides, alcalis	
c. Séparation physique, notamment au moyen de dé-rilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, cuves de déshuilage ou décanteurs primaires	Solides grossiers, matières en suspension, huile/graisse	
Traitement physico-chimique		
d. Adsorption	Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure, AOX	Applicable d'une manière générale.
e. Distillation/rectification	Polluants dissous non biodégradables ou inhibiteurs pouvant être distillés, comme certains solvants	
f. Précipitation	Polluants précipitables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore	
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 (H2S), l'ammoniac (NH3), 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		

NON APPLICABLE	Aucune consommation d'eau pour le traitement des déchets
-----------------------	--

19

20

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES	CONFORMITE	COMMENTAIRES
-------	---	------------	--------------

Technique	Polluants habituellement visés	Applicabilité
Dénitrification		
n.	Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique	Azote total, ammoniac
Élimination des solides		
o.	Coagulation et floculation	Solides en suspension et particules métalliques
p.	Sédimentation	
q.	Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)	
r.	Flottation	

(1) Les techniques sont décrites dans la section 6.3.

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

Substance/Paramètre	NEA-MTD (1)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
Carbone organique total (COT) (2)	10-60 mg/l	■ Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux ■ Traitement des déchets liquides aqueux
	10-100 mg/l (3) (4)	
Demande Chimique en oxygène (DCO) (2)	30-180 mg/l	■ Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux ■ Traitement des déchets liquides aqueux
	30-300 mg/l (3) (4)	
Matières en suspension totales (MEST)	5-60 mg/l	■ Tous les traitements des déchets
Indice hydrocarbure	0,5-10 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV
		Reraffinage des huiles usées
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées
Azote total (N total)	1-25 mg/l (5) (6)	Traitement biologique des déchets
	10-60 mg/l (5) (6) (7)	Reraffinage des huiles usées
Phosphore total (P total)	0,3-2 mg/l	■ Traitement des déchets liquides aqueux
	1-3 mg/l (4)	■ Traitement des déchets liquides aqueux
Indice de phénol	0,05-0,2 mg/l	Reraffinage des huiles usées
	0,05 - 0,3 mg/l	Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique
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
Arsenic (exprimé en As)	0,01 - 0,05 mg/l	■ Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques ■ Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV ■ Traitement mécano-biologique des déchets ■ Reraffinage des huiles usées ■ Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique ■ Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux ■ Régénération des solvants usés ■ Lavage à l'eau des terres excavées polluées ■ Traitement des déchets liquides aqueux
Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 - 0,05 mg/l	
Chrome (exprimé en Cr)	0,01 - 0,15 mg/l	
Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 - 0,5 mg/l	
Plomb (exprimé en Pb)	0,05 - 0,1 mg/l (9)	
Nickel (exprimé en Ni)	0,05 - 0,5 mg/l	
Mercurure (exprimé en Hg)	0,5 - 5 µg/l	
Zinc (exprimé en Zn)	0,1 - 1 mg/l (10)	
Arsenic (exprimé en As)	0,01 - 0,1 mg/l	
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	
Mercurure (exprimé en Hg)	1 - 10 µg/l	
Zinc (exprimé en Zn)	0,1 - 2 mg/l	

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

(2) Le NEA-MTD applicable est soit celui pour la DCO, soit celui pour le COT. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.

(3) La valeur haute de la fourchette peut ne pas être applicable:

§ lorsque l'efficacité du traitement est $\geq 95\%$ en moyenne mobile sur douze mois et que les déchets entrants présentent les caractéristiques suivantes: COT > 2 g/l (ou DCO > 6 g/l) en moyenne annuelle et forte proportion de composés organiques réfractaires (c.-à-d. difficilement biodégradables), ou

■ en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 5 g/l de déchets).

(4) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable aux unités traitant des boues/déchets de forage.

(5) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de faible température des eaux usées (inférieure à 12 °C, par exemple)

(6) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 10 g/l de déchets).

(7) Le NEA-MTD n'est applicable qu'en cas de traitement biologique des eaux usées.

(8) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des eaux usées mentionné dans la MTD 3.

(9) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.

(10) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.

NON APPLICABLE

Aucune consommation d'eau pour le traitement des déchets

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES	CONFORMITE	COMMENTAIRES																																																					
	<p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.</p> <p style="text-align: center;">Tableau 6.2 Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets indirects dans une masse d'eau réceptrice</p> <table border="1" data-bbox="299 258 1935 961"> <thead> <tr> <th>Substance/Paramètre</th> <th>NEA-MTD (1) (2)</th> <th>Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">Indice hydrocarbure</td> <td rowspan="6">0,5 – 10 mg/l</td> <td>Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td> </tr> <tr> <td>Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</td> </tr> <tr> <td>Reraffinage des huiles usées</td> </tr> <tr> <td>Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique</td> </tr> <tr> <td>Lavage à l'eau des terres excavées polluées</td> </tr> <tr> <td>Traitement des déchets liquides aqueux</td> </tr> <tr> <td>Cyanure libre (CN-) (3)</td> <td>0,02 – 0,1 mg/l</td> <td>■ Traitement des déchets liquides aqueux</td> </tr> <tr> <td>Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3)</td> <td>0,2 – 1 mg/l</td> <td>■ Traitement des déchets liquides aqueux</td> </tr> <tr> <td rowspan="15">Métaux et métalloïdes (3)</td> <td>Arsenic (exprimé en As)</td> <td>0,01 – 0,05 mg/l</td> <td rowspan="15">- Traitement mécanique en broyeur des déchets - Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV - Traitement mécano-biologique des déchets - Reraffinage des huiles usées - Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique - Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux - Régénération des solvants usés - Lavage à l'eau des terres excavées polluées</td> </tr> <tr> <td>Cadmium (exprimé en Cd)</td> <td>0,01 – 0,05 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Chrome (exprimé en Cr)</td> <td>0,01 – 0,15 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Cuivre (exprimé en Cu)</td> <td>0,05 – 0,5 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Plomb (exprimé en Pb)</td> <td>0,05 – 0,1 mg/l (4)</td> </tr> <tr> <td>Nickel (exprimé en Ni)</td> <td>0,05 – 0,5 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Mercuré (exprimé en Hg)</td> <td>0,5 – 5 µg/l</td> </tr> <tr> <td>Zinc (exprimé en Zn)</td> <td>0,1 – 1 mg/l (5)</td> </tr> <tr> <td>Arsenic (exprimé en As)</td> <td>0,01 – 0,1 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Cadmium (exprimé en Cd)</td> <td>0,01 – 0,1 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Chrome (exprimé en Cr)</td> <td>0,01 – 0,3 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))</td> <td>0,01 – 0,1 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Cuivre (exprimé en Cu)</td> <td>0,05 – 0,5 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Plomb (exprimé en Pb)</td> <td>0,05 – 0,3 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Nickel (exprimé en Ni)</td> <td>0,05 – 1 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Mercuré (exprimé en Hg)</td> <td>1 – 10 µg/l</td> </tr> <tr> <td>Zinc (exprimé en Zn)</td> <td>0,1 – 2 mg/l</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique «Considérations générales».</p> <p>(2) Les NEA-MTD peuvent ne pas être applicables si l'unité de traitement des eaux usées en aval réduit les concentrations des polluants concernés, à condition qu'il n'en résulte pas une pollution accrue de l'environnement.</p> <p>(3) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des eaux usées mentionné dans la MTD 3.</p> <p>(4) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p> <p>(5) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.</p>	Substance/Paramètre	NEA-MTD (1) (2)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique	Indice hydrocarbure	0,5 – 10 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Reraffinage des huiles usées	Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	Lavage à l'eau des terres excavées polluées	Traitement des déchets liquides aqueux	Cyanure libre (CN-) (3)	0,02 – 0,1 mg/l	■ Traitement des déchets liquides aqueux	Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3)	0,2 – 1 mg/l	■ Traitement des déchets liquides aqueux	Métaux et métalloïdes (3)	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,05 mg/l	- Traitement mécanique en broyeur des déchets - Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV - Traitement mécano-biologique des déchets - Reraffinage des huiles usées - Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique - Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux - Régénération des solvants usés - Lavage à l'eau des terres excavées polluées	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,05 mg/l	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,15 mg/l	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,1 mg/l (4)	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 0,5 mg/l	Mercuré (exprimé en Hg)	0,5 – 5 µg/l	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 1 mg/l (5)	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,1 mg/l	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,1 mg/l	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l	Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))	0,01 – 0,1 mg/l	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l	Mercuré (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l		
Substance/Paramètre	NEA-MTD (1) (2)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique																																																						
Indice hydrocarbure	0,5 – 10 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques																																																						
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV																																																						
		Reraffinage des huiles usées																																																						
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique																																																						
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées																																																						
		Traitement des déchets liquides aqueux																																																						
Cyanure libre (CN-) (3)	0,02 – 0,1 mg/l	■ Traitement des déchets liquides aqueux																																																						
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3)	0,2 – 1 mg/l	■ Traitement des déchets liquides aqueux																																																						
Métaux et métalloïdes (3)	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,05 mg/l	- Traitement mécanique en broyeur des déchets - Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV - Traitement mécano-biologique des déchets - Reraffinage des huiles usées - Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique - Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux - Régénération des solvants usés - Lavage à l'eau des terres excavées polluées																																																					
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,05 mg/l																																																						
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,15 mg/l																																																						
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l																																																						
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,1 mg/l (4)																																																						
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 0,5 mg/l																																																						
	Mercuré (exprimé en Hg)	0,5 – 5 µg/l																																																						
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 1 mg/l (5)																																																						
	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,1 mg/l																																																						
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,1 mg/l																																																						
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l																																																						
	Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))	0,01 – 0,1 mg/l																																																						
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l																																																						
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l																																																						
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l																																																						
Mercuré (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l																																																							
Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l																																																							
6. EMISSIONS RESULTANT D'ACCIDENTS ET D'INCIDENTS																																																								
21	<p>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" data-bbox="299 1226 1935 1507"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>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.</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>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.</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>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.</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>CONFORME</p> <p>CONFORME</p> <p>CONFORME</p>	<p>Le site est mis sous alarme en dehors des horaires d'ouverture et est sous protection périmétrique de la plateforme chimique. Le site possède des détecteurs de gaz inflammables (dans les zones de traitement) et d'un réseau incendie propre à la plateforme chimique et des extincteurs. Ces équipements seront régulièrement contrôlés afin de s'assurer de leur accessibilité et de leur fonctionnalité.</p> <p>Le site dispose d'un bassin d'avarie pour récupérer les eaux polluées (via la plateforme OSIRIS)</p> <p>Le registre sécurité du site consigne les accidents et incidents survenus, avec analyse et actions associées. Des exercices sont régulièrement réalisés, permettant de s'entraîner à faire face à des situations d'urgence, comprenant un débriefing et des actions associées.</p>																																													
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.																																																							
7. UTILISATION RATIONNELLE DES MATIERES																																																								
22	<p>Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets</p> <p><i>Description</i> 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> Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination dû à la présence d'impuretés (par exemple, métaux lourds, POP, sels, agents pathogènes) dans les déchets qui sont utilisés en remplacement d'autres matières. La compatibilité des déchets remplaçant d'autres matières avec les déchets entrants (voir la MTD 2) peut aussi limiter l'applicabilité</p>	NON APPLICABLE	Aucun usage de matière pour le traitement hormis les absorbants pour le SF6 usagé (non réutilisable).																																																					

N°MTD	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES	CONFORMITE	COMMENTAIRES						
8. EFFICACITE ENERGETIQUE									
23	Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.								
	<table border="1" data-bbox="302 235 1513 571"> <thead> <tr> <th data-bbox="302 235 501 260">Technique</th> <th data-bbox="507 235 1513 260">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="302 264 501 373">a.</td> <td data-bbox="507 264 1513 373">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.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="302 378 501 571">b.</td> <td data-bbox="507 378 1513 571">Bilan énergétique Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides classiques et déchets). Il comprend : <ul style="list-style-type: none"> ■ des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; ■ des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; ■ des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc. </td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	a.	Plan d'efficacité énergétique Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.	b.	Bilan énergétique Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides classiques et déchets). Il comprend : <ul style="list-style-type: none"> ■ des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; ■ des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; ■ des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.	NON APPLICABLE	Traitement de déchets entraînant peu de consommation énergétique Système de chauffage limité aux bureaux (utilisation du réseau vapeur)
	Technique	Description							
a.	Plan d'efficacité énergétique Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.								
b.	Bilan énergétique Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides classiques et déchets). Il comprend : <ul style="list-style-type: none"> ■ des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; ■ des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; ■ des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.								
NON APPLICABLE	Aucune réintégration thermique possible								
9. REUTILISATION DES EMBALLAGES									
24	<p>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> Les emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) sont réutilisés pour l'entreposage des déchets s'ils sont en bon état et suffisamment propres, sous réserve d'un contrôle de la compatibilité des substances contenues (lors des utilisations successives). Au besoin, l'emballage fait l'objet d'un traitement approprié avant réutilisation (par exemple, reconditionnement, nettoyage).</p> <p><i>Applicabilité</i> Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé.</p>	CONFORME	Economie circulaire sur les déchets de fluides frigorigènes : les emballages sont des équipements sous pression consignés et donc réutilisables.						

CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT MECANIQUE DES DÉCHETS - WT

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la section 2 s'appliquent, en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1, au traitement mécanique des déchets non couplé à un traitement biologique.

N°MTD	MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES	CONFORMITE DU SITE	COMMENTAIRES																									
CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT MECANIQUE DES DECHETS																												
1. Émissions dans l'air																												
25	<p>Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de particules métalliques, de PCDD/F et de dioxines du type PCB, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr style="background-color: #0056b3; color: white;"> <th style="width: 10%;">Technique</th> <th style="width: 20%;">Description</th> <th style="width: 30%;">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>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.</td> <td>Filtre en tissu</td> <td>Voir la section 6.1.</td> <td>Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre en tissu (au moyen de clapets de surpression, par exemple).</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Épuration par voie humide</td> <td>Voir la section 6.1.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>d.</td> <td>Injection d'eau dans le broyeur</td> <td>Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.</td> <td>Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">Tableau 6.3 Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement mécanique des déchets</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr style="background-color: #0056b3; color: white;"> <th style="width: 20%;">Paramètre</th> <th style="width: 10%;">Unité</th> <th style="width: 70%;">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 en tissu 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>	Technique	Description	Applicabilité	a.	Cyclone	voir la section 6.1. Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière	Applicable d'une manière générale.	b.	Filtre en tissu	Voir la section 6.1.	Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre en tissu (au moyen de clapets de surpression, par exemple).	c.	Épuration par voie humide	Voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.	d.	Injection d'eau dans le broyeur	Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.	Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).	Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	Poussières	mg/Nm3	2-5 (1)	CONFORME	<p>Broyage grossier des aérosols afin de permettre la récupération des gaz. Emission de particules fines très limitée, mesures non nécessaires.</p> <p>Aucune émission atmosphérique canalisée de poussières.</p>
Technique	Description	Applicabilité																										
a.	Cyclone	voir la section 6.1. Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière	Applicable d'une manière générale.																									
b.	Filtre en tissu	Voir la section 6.1.	Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre en tissu (au moyen de clapets de surpression, par exemple).																									
c.	Épuration par voie humide	Voir la section 6.1.	Applicable d'une manière générale.																									
d.	Injection d'eau dans le broyeur	Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.	Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).																									
Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)																										
Poussières	mg/Nm3	2-5 (1)																										

CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT PHYSICO-CHIMIQUE DES DECHETS - WT

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la section 4 s'appliquent au traitement physicochimique des déchets, en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.

N°MTD	MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES	CONFORMITE DU SITE	COMMENTAIRES																
CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT PHYSICO-CHIMIQUE DES DECHETS SOLIDES OU PATEUX																			
1. Performances environnementales globales																			
40	<p>Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller les déchets entrants, dans le cadre des procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets (voir la MTD 2).</p> <p><i>Description</i> Surveillance des déchets entrants en ce qui concerne : — la teneur en matières organiques, en agents oxydants, en métaux (mercure, p. ex.), sels, composés odorants, — le potentiel de formation de H₂ lors du mélange des résidus de traitement des fumées (p. ex., cendres volantes et eau).</p>	NON APPLICABLE	Déchets de fluides frigorigènes et SF ₆ ne contenant pas de matière organique, d'agents oxydant, de métaux, de sel ou de composés odorants.																
2. Émissions dans l'air																			
41	<p>Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de composés organiques et de NH₃, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">Technique</th> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Adsorption</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Biofiltre</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Oxydation thermique</td> </tr> <tr> <td>d.</td> <td>Épuration par voie humide</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">Tableau 6.8</p> <p style="text-align: center;">Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">Paramètre</th> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">Unité</th> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">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 en tissu 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>	Technique	Description	a.	Adsorption	b.	Biofiltre	c.	Oxydation thermique	d.	Épuration par voie humide	Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	Poussières	mg/Nm ³	2–5 (1)	NON APPLICABLE	Aucune émission atmosphérique de poussières, de composés organiques et de NH ₃ .
Technique	Description																		
a.	Adsorption																		
b.	Biofiltre																		
c.	Oxydation thermique																		
d.	Épuration par voie humide																		
Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)																	
Poussières	mg/Nm ³	2–5 (1)																	
CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT PHYSICO-CHIMIQUE DES DECHETS A VALEUR CALORIFIQUE - WT																			
1. Émissions dans l'air																			
45	<p>Afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">Technique</th> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Adsorption</td> </tr> <tr> <td>b.</td> <td>Condensation cryogénique</td> </tr> <tr> <td>c.</td> <td>Oxydation thermique</td> </tr> <tr> <td>d.</td> <td>Épuration par voie humide</td> </tr> </tbody> </table> <p>Le NEA-MTD indiqué à la section 4.5 s'applique.</p> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>	Technique	Description	a.	Adsorption	b.	Condensation cryogénique	c.	Oxydation thermique	d.	Épuration par voie humide	NON APPLICABLE	Déchets sans valeur calorifique						
Technique	Description																		
a.	Adsorption																		
b.	Condensation cryogénique																		
c.	Oxydation thermique																		
d.	Épuration par voie humide																		
NEA-MTD pour les émissions atmosphériques de composés organiques résultant du reraffinage des huiles usagées, du traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique et de la régénération des solvants usés																			
	<p style="text-align: center;">Tableau 6.9</p> <p style="text-align: center;">Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de COVT résultant du reraffinage des huiles usagées, du traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique et de la régénération des solvants usés</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">Paramètre</th> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">Unité</th> <th style="background-color: #0056b3; color: white;">NEA-MTD (1) (Moyenne sur la période d'échantillonnage)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COVT</td> <td>mg/Nm³</td> <td>5–30</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Le NEA-MTD ne s'applique pas lorsque la charge polluante est inférieure à 2 kg/h au point d'émission, à condition qu'aucune substance CMR ne soit pertinente pour le flux d'effluent gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.</p>	Paramètre	Unité	NEA-MTD (1) (Moyenne sur la période d'échantillonnage)	COVT	mg/Nm ³	5–30	NON APPLICABLE	Aucun traitement d'huiles usagées, de déchets à valeur calorifique ou de solvants usés.										
Paramètre	Unité	NEA-MTD (1) (Moyenne sur la période d'échantillonnage)																	
COVT	mg/Nm ³	5–30																	

CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT

N°MTD	AM du 17/12/19 Annexe 2 : Meilleures techniques disponibles relatives au management environnemental et à la surveillance applicables aux installations de traitement des déchets	CONFORMITE	COMMENTAIRES
-------	---	------------	--------------

1. Performances environnementales globales

2	<p>II. Flux de déchets</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr style="background-color: #0056b3; color: white;"> <th style="width: 5%;">Procédure</th> <th style="width: 95%;">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">a.</td> <td>Caractérisation et acceptation préalable des déchets Il s'agit de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants permettant de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, avant l'arrivée des déchets au sein de l'unité de traitement, et quand elles sont prévues par la réglementation applicable à l'installation, de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir une connaissance suffisante de la composition des déchets</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">b.</td> <td>Procédures d'acceptation des déchets Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de refus des déchets. Elles portent aussi sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets, quand ces procédures sont prévues par la réglementation applicable à l'installation.</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">c.</td> <td>Système de suivi et d'inventaire des déchets Le système de suivi contient toutes les informations collectées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets, et les procédures d'acceptation, d'entreposage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site, c'est-à-dire: la date d'arrivée des déchets, le numéro unique d'identification s'il existe, l'identité du producteur de déchet et leur origine, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets quand ils existent, le mode de traitement prévu, le code correspondant de la nomenclature, la localisation des déchets sur le site, et la quantité de déchets détenue sur site.</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">d.</td> <td>Système de gestion de la qualité des flux sortants Ce système contient des dispositions permettant d'assurer un traitement des déchets conforme au cahier des charges de l'installation. Dans le cas de produits normés, le système assure le respect des normes EN ou NF pertinentes. Ce système contient également des dispositions afin de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets</td> </tr> </tbody> </table> <p>Les procédures sont proportionnées aux risques et prennent en considération les propriétés de danger des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail, et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets. Pour les installations de traitement biologique par compostage, le contenu de la procédure d'acceptation préalable et d'acceptation est fixé aux articles 10 et 11 de l'arrêté ministériel du 22 avril 2008 susvisé. Pour les installations de traitement biologique par méthanisation, le contenu de la procédure d'acceptation préalable et d'acceptation est fixé aux articles 16, 17 et 18 de l'arrêté ministériel du 10 novembre 2009 susvisé.</p>	Procédure	Description	a.	Caractérisation et acceptation préalable des déchets Il s'agit de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants permettant de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, avant l'arrivée des déchets au sein de l'unité de traitement, et quand elles sont prévues par la réglementation applicable à l'installation, de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir une connaissance suffisante de la composition des déchets	b.	Procédures d'acceptation des déchets Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de refus des déchets. Elles portent aussi sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets, quand ces procédures sont prévues par la réglementation applicable à l'installation.	c.	Système de suivi et d'inventaire des déchets Le système de suivi contient toutes les informations collectées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets, et les procédures d'acceptation, d'entreposage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site, c'est-à-dire: la date d'arrivée des déchets, le numéro unique d'identification s'il existe, l'identité du producteur de déchet et leur origine, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets quand ils existent, le mode de traitement prévu, le code correspondant de la nomenclature, la localisation des déchets sur le site, et la quantité de déchets détenue sur site.	d.	Système de gestion de la qualité des flux sortants Ce système contient des dispositions permettant d'assurer un traitement des déchets conforme au cahier des charges de l'installation. Dans le cas de produits normés, le système assure le respect des normes EN ou NF pertinentes. Ce système contient également des dispositions afin de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets	<p>CONFORME</p> <p>CONFORME</p> <p>CONFORME</p> <p>CONFORME</p> <p>CONFORME</p> <p>CONFORME</p> <p>CONFORME</p>	<p>Une Fiche d'Identification Déchets (FID) sera complétée par le client propriétaire du déchet et un Certificat d'Acceptation Préalable (CAP) sera établi avant l'entrée des déchets sur le site, pour s'assurer que l'autorisation préfectorale du site de Créalis l'autorise à réceptionner le déchet voulu. Utilisation de la plateforme track déchets pour l'édition et le traitement des BSD.</p> <p>Un contrôle de la marchandise sera effectué à réception de celle-ci sur le site. Pour les déchets, la présence d'un BSD sera vérifiée (quand cela est applicable).</p> <p>Le registre des déchets dangereux précisera les déchets présents sur le site et leur état (stockage, en cours de traitement, traités).</p> <p>Les produits obtenus après traitement des déchets feront l'objet d'analyses (laboratoire sur place) et doivent correspondre aux spécifications définies.</p> <p>Il existe un plan de stockage avec la localisation des différents déchets.</p> <p>Des analyses avant le regroupement de déchets seront réalisées. Tous les déchets sont compatibles entre eux</p>
Procédure	Description												
a.	Caractérisation et acceptation préalable des déchets Il s'agit de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants permettant de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, avant l'arrivée des déchets au sein de l'unité de traitement, et quand elles sont prévues par la réglementation applicable à l'installation, de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir une connaissance suffisante de la composition des déchets												
b.	Procédures d'acceptation des déchets Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de refus des déchets. Elles portent aussi sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets, quand ces procédures sont prévues par la réglementation applicable à l'installation.												
c.	Système de suivi et d'inventaire des déchets Le système de suivi contient toutes les informations collectées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets, et les procédures d'acceptation, d'entreposage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site, c'est-à-dire: la date d'arrivée des déchets, le numéro unique d'identification s'il existe, l'identité du producteur de déchet et leur origine, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets quand ils existent, le mode de traitement prévu, le code correspondant de la nomenclature, la localisation des déchets sur le site, et la quantité de déchets détenue sur site.												
d.	Système de gestion de la qualité des flux sortants Ce système contient des dispositions permettant d'assurer un traitement des déchets conforme au cahier des charges de l'installation. Dans le cas de produits normés, le système assure le respect des normes EN ou NF pertinentes. Ce système contient également des dispositions afin de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets												
3	<p>III. Inventaire</p> <p>1. des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris :</p> <ul style="list-style-type: none"> 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; <p>2. des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, qui comprennent au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit, du pH, de la température et de la conductivité ; b) Les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des flux des substances pertinentes (en particulier pour les métaux et les micropolluants) ; c) Les données relatives à la biodégradabilité ; <p>3. Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, qui comprennent au moins:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit et de la température; b) Les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des flux des substances pertinentes (en particulier les composés organiques et les polluants organiques persistants) ; c) L'inflammabilité, les limites inférieure et supérieure d'explosivité, la réactivité ; d) La présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (azote, vapeur d'eau, poussière). 	<p>CONFORME</p>	<p>Pas d'émissions dans l'eau hors effluents sanitaires.</p> <p>Emissions d'effluents gazeux de type fugitives, issues des installations qui seront suivies par le PGESF. L'ensemble des informations seront reprises dans le document.</p>										

N°MTD	AM du 17/12/19 Annexe 2 : Meilleures techniques disponibles relatives au management environnemental et à la surveillance applicables aux installations de traitement des déchets	CONFORMITE	COMMENTAIRES
-------	---	------------	--------------

2. SURVEILL/IV. Surveillance

- Surveillance des effluents aqueux:

a) Sur la base de l'inventaire décrit au III de l'annexe 2, l'exploitant identifie les flux d'effluents aqueux représentatifs du fonctionnement de l'installation. Il surveille, aux endroits clés de l'installation, les paramètres permettant de contrôler l'efficacité des différentes étapes du système de traitement de déchets ;

b) L'exploitant utilise des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes EN ou, en l'absence de normes EN, les normes ISO ou les normes nationales sont réputées remplir ces critères.

7

Paramètre	Norme(s)
Composés organohalogénés adsorbables (AOX, code SANDRE : 1106)	NF EN ISO 9562
Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX, code SANDRE : 5918)	NF EN ISO 15680
Demande chimique en oxygène (DCO, code SANDRE : 1314)	NF T 90-101 (1)
Cyanure libre (CN, code SANDRE : 1084)	Normes EN génériques NF EN ISO 14403-1 ou -2
Indice hydrocarbure (code SANDRE : 7007)	NF EN ISO 9377-2
Arsenic (As, code SANDRE : 1369), cadmium (Cd, code SANDRE : 1388), chrome (Cr, code SANDRE : 1389), cuivre (Cu, code SANDRE : 1392), nickel (Ni, code SANDRE : 1386), plomb (Pb, code SANDRE : 1382), zinc (Zn, code SANDRE : 1383)	Normes EN génériques NF EN ISO 11885, NF EN ISO 17294-2 ou NF EN ISO 15586
Manganèse (Mn, code SANDRE : 1394)	
Chrome hexavalent (Cr(VI), code SANDRE : 1371)	NF EN ISO 10304-3, NF EN ISO 23913
Mercure (code SANDRE : 1387)	NF EN ISO 17852, NF EN ISO 12846
PFOA (code SANDRE : 5347) / PFOS (code SANDRE : 6561)	ISO 25101
Indice phénol (code SANDRE : 1440)	NF EN ISO 14402
Azote total (N tot, code SANDRE : 1551)	NF EN 12260, NF EN ISO 11905-1
Carbone Organique Total (COT, code SANDRE : 1841)	NF EN 1484
Phosphore total (P tot, code SANDRE : 1350)	NF EN ISO 15681-1 et 2, NF EN ISO 6878, NF EN ISO 11885
Matières en suspension totales (MEST, code SANDRE : 1305)	NF EN 872 (2)

(1) Dans le cas de teneurs basses, inférieures à 30 mg/L, la norme ISO 15705 est utilisable.
(2) En cas de colmatage, c'est-à-dire pour une durée de filtration supérieure à 30 min, la norme NF T 90-1052 est utilisable.

NON APPLICABLE

Aucun rejet de process dans l'eau.

Utilisation du système de gestion des eaux pluviales de la plateforme avec vérification continue de la qualité des eaux pluviales (mesures pH, température, carbone organique total (COT), hydrocarbures) puis évacuation vers :

- une station d'épuration puis rejet dans le Canal du Rhône après mesures complémentaires
- le bassin de grande avarie en cas de mesures non conformes).

Un suivi trimestriel de la qualité des eaux souterraines est tout de même réalisé par le gestionnaire de la plateforme chimique par prélèvement dans les piézomètres.

N°MTD	<p style="text-align: center;">AM du 17/12/19</p> <p style="text-align: center;">Annexe 2 : Meilleures techniques disponibles relatives au management environnemental et à la surveillance applicables aux installations de traitement des déchets</p>	CONFORMITE	COMMENTAIRES																												
8	<p>– Surveillance des effluents gazeux :</p> <p>L'exploitant utilise des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes EN ou, en l'absence de normes EN, les normes ISO ou les normes nationales sont réputées permettre de remplir ces critères.</p> <table border="1" data-bbox="284 415 1855 1207"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Norme(s)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Retardateurs de flamme bromés</td> <td>Pas de norme EN</td> </tr> <tr> <td>CFC</td> <td>Pas de norme EN</td> </tr> <tr> <td>PCB de type dioxine</td> <td>NF EN 1948 -1, -2 et -4 (1)</td> </tr> <tr> <td>Poussières</td> <td>NF EN 13284-1</td> </tr> <tr> <td>HCl</td> <td>NF EN 1911</td> </tr> <tr> <td>HF</td> <td>NF X 43-304</td> </tr> <tr> <td>Hg</td> <td>NF EN 13211</td> </tr> <tr> <td>H₂S</td> <td>Pas de norme EN</td> </tr> <tr> <td>Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V)</td> <td>NF EN 14385</td> </tr> <tr> <td>NH₃</td> <td>NF X 43-303 NF X 43-321</td> </tr> <tr> <td>Concentration d'odeurs</td> <td>NF EN 13725</td> </tr> <tr> <td>PCDD/F</td> <td>NF EN 1948 -1, -2 et -3 (1)</td> </tr> <tr> <td>COVT</td> <td>NF EN 12619</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) L'échantillonnage peut aussi être réalisé conformément à la norme CEN/TS01948-5 au lieu de la norme EN 1948-1.</p>	Paramètre	Norme(s)	Retardateurs de flamme bromés	Pas de norme EN	CFC	Pas de norme EN	PCB de type dioxine	NF EN 1948 -1, -2 et -4 (1)	Poussières	NF EN 13284-1	HCl	NF EN 1911	HF	NF X 43-304	Hg	NF EN 13211	H ₂ S	Pas de norme EN	Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V)	NF EN 14385	NH ₃	NF X 43-303 NF X 43-321	Concentration d'odeurs	NF EN 13725	PCDD/F	NF EN 1948 -1, -2 et -3 (1)	COVT	NF EN 12619	NON APPLICABLE	Rejets diffus uniquement. Pas d'émissions canalisées sur site.
Paramètre	Norme(s)																														
Retardateurs de flamme bromés	Pas de norme EN																														
CFC	Pas de norme EN																														
PCB de type dioxine	NF EN 1948 -1, -2 et -4 (1)																														
Poussières	NF EN 13284-1																														
HCl	NF EN 1911																														
HF	NF X 43-304																														
Hg	NF EN 13211																														
H ₂ S	Pas de norme EN																														
Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V)	NF EN 14385																														
NH ₃	NF X 43-303 NF X 43-321																														
Concentration d'odeurs	NF EN 13725																														
PCDD/F	NF EN 1948 -1, -2 et -3 (1)																														
COVT	NF EN 12619																														
10	<p>Lorsqu'il est nécessaire de réaliser la surveillance des odeurs, l'exploitant utilise des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes EN (olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs) ou, en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de normes EN, comme l'estimation de l'impact olfactif, les normes ISO, les normes nationales ou les normes internationales sont réputées permettre de remplir ces critères.</p>	NON APPLICABLE	Déchets non odorants																												

CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD - WT

N°MTD	AM du 17/12/19 Annexe 3 : Meilleures techniques disponibles applicables aux installations de traitement de déchets	CONFORMITE	COMMENTAIRES				
I. Gestion des flux de déchets							
2	a	Technique	Description	Applicabilité	CONFORME	Les produits obtenus après traitement des déchets feront l'objet d'analyses (laboratoire sur place) et doivent correspondre aux spécifications définies.	
		Séparation des déchets	Les déchets sont séparés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un stockage et un traitement plus simple et plus respectueux de l'environnement. La séparation des déchets consiste en la séparation physique des déchets et en des procédures qui déterminent où et quand les déchets sont stockés.		CONFORME	Il existe un plan de stockage avec la localisation des différents déchets.	
		b	Compatibilité des déchets avant de les mélanger	Pour garantir la compatibilité des déchets avant de les mélanger, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en oeuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération les propriétés de danger des déchets, les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.		CONFORME	Des analyses avant le regroupement de déchets seront réalisées. Tous les déchets sont compatibles entre eux
		c	Tri des déchets solides entrants	Le tri des déchets solides entrants a pour but d'éviter que des matières indésirables atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre: - le tri manuel sur la base d'un examen visuel; - la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux; - la séparation optique, par exemple par spectroscopie dans le proche infrarouge ou par rayons X; - la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification aéroluque ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes; - la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamassage.		CONFORME	Le tri des déchets est effectué à réception de ceux-ci.
		d	Optimisation des lieux de stockage	Les nouvelles unités déterminent les lieux de stockage de déchets selon les conditions suivantes: - lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc.; - lieu de stockage choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.	CONFORME	Les déchets gaz seront regroupés sur une zone proche de la zone de réception, flux logistique organisé pour une gestion optimale.
		e	Capacité de stockage appropriée	Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment: - la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement; - la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée; - le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé.		CONFORME	L'arrêté préfectoral du site précisera les quantités maximales autorisées acceptables. Les déchets seront régulièrement acheminés vers les centres de traitement adaptés ou vers l'atelier de traitement des déchets.
	4	f	Déroulement du stockage en toute sécurité	Comprend notamment les techniques suivantes: - les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués; - les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes; - les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre.	Applicable d'une manière générale.	CONFORME	Les déchets seront contenus dans des équipements sous pression adaptés au transport et au stockage.
g		Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés.	S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.		CONFORME	Tous les déchets réceptionnés sont des déchets dangereux contenus dans des emballages (fûts, cartouches, bouteilles). Des zones séparées entre le traitement et le stockage seront prévues.	
5	II. Opérations de manutention et transfert				CONFORME	Les déchets seront contenus dans des équipements sous pression adaptés au transport et au stockage. Le personnel sera formé pour la manutention des équipements sous pression Le risque de perte de confinement accidentel est identifié sur site. Des mesures seront prises pour en atténuer les conséquences en cas d'incident. Aucun mélange ou assemblage de déchets dangereux ne sera réalisé. Un regroupement uniquement de déchets compatibles (de même catégorie) est prévu.	
	L'exploitant instaure des procédures de manutention et de transfert pour la manutention des déchets et leur transfert vers les différentes unités de stockage ou de traitement. Ces procédures doivent décrire les opérations de manutention et de transfert des déchets et indiquer qu'elles seront validées avant exécution et vérifiées ensuite et qu'elles sont exécutées par un personnel compétent, y compris par le personnel d'une entreprise extérieure. Ces procédures doivent préciser les mesures prises pour éviter, détecter ou atténuer les déversements accidentels. Si l'installation procède à des mélanges de déchets, l'exploitant met en place des dispositions de prévention et de réduction des émissions et des réactions liées au mélange. Les procédures de manutention et de transfert sont fondées sur les risques associés et prennent en considération la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents et leur incidence sur l'environnement.						

X. Valeurs limites d'émissions et surveillance des émissions applicables à toutes les installations de traitement de déchets

Que les effluents, à l'exception des effluents rejetés par le traitement des déchets liquides aqueux, soient rejetés dans le milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d'épuration collective, les rejets d'eaux résiduaire respectent les valeurs limites de concentration et sont surveillés aux fréquences suivantes :

Paramètre	Valeur limite (1)	Fréquence de surveillance (2) (3)
Matières en suspension (MES)	60 mg/L (5)	Mensuelle
Demande chimique en oxygène (DCO) (4)	180 mg/L (6)	Mensuelle
Carbone organique total (COT) (4)	60 mg/L	Mensuelle

- (1) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 (III) et n'excèdent pas les valeurs limites indiquées dans le tableau divisées par «1-taux d'abattement» de la station. Le préfet peut fixer une valeur différente par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.
- (2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.
- (3) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, des fréquences de surveillance différentes peuvent être fixées par arrêté préfectoral.
- (4) La valeur limite et la surveillance portent soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
- (5) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 15 kg/j, la valeur limite d'émission est 35 mg/L. Cette valeur ne s'applique pas quand la station d'épuration de l'installation a un rendement au moins égal à 90 %. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 35 mg/L et 60 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.
- (6) Pour les installations également classées sous les rubriques 2718 ou 2790, si le flux est supérieur à 100 kg/j, flux ramené à 50 kg/j pour les eaux réceptrices visées par l'article D. 211-10 du code de l'environnement, la valeur limite d'émission est 125 mg/L. Cette valeur ne s'applique pas quand le rejet s'effectue en mer ou que la station d'épuration de l'installation a un rendement au moins égal à 85 %. Le préfet peut fixer une valeur comprise entre 125 mg/L et 180 mg/L par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39 du code de l'environnement.

NON APPLICABLE

Aucun rejet de process dans l'eau.

Utilisation du système de gestion des eaux pluviales de la plateforme avec vérification continue de la qualité des eaux pluviales (mesures pH, température, carbone organique total (COT), hydrocarbures) puis évacuation vers :

- une station d'épuration puis rejet dans le Canal du Rhône après mesures complémentaires
- le bassin de grande avarie en cas de mesures non conformes).

Un suivi trimestriel de la qualité des eaux souterraines est tout de même réalisé par le gestionnaire de la plateforme chimique par prélèvement dans les piézomètres.

Lorsque les substances énumérées ci-dessous sont pertinentes pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire décrit à l'annexe 2 (III), la surveillance suivante est réalisée, que les effluents soient rejetés au milieu naturel ou dans un réseau de

Paramètre	Fréquence de surveillance (1)
PFOA	Semestrielle
PFOS	Semestrielle

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

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

Effluents gazeux

Traitement	Paramètre	Valeur limite	Fréquence de surveillance
Tous les traitements mécaniques des déchets	Poussières	5 mg/Nm3 ou 10 mg/Nm3 lorsqu'un filtre en tissu n'est pas applicable	Semestrielle
Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Retardateurs de flamme bromés (1)	/	annuelle
	PCB de type dioxine (1)	/	annuelle
	metaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V) (1)	/	annuelle
	PCDD/F (1)	/	annuelle
	COVT	/	Semestrielle
Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	CFC	10 mg/Nm3	Semestrielle
	COVT	15 mg/Nm3	Semestrielle
Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique	COVT (1)	30 mg/Nm3	semestrielle
Traitement des DEEE contenant du mercure	Hg	5 µg/Nm3	semestrielle

NON APPLICABLE

Rejets diffus uniquement. Pas d'émissions canalisées sur site.

(1) Les valeurs limites et la surveillance ne s'appliquent que lorsque les substances sont pertinentes pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire décrit au III de l'annexe 2.