

Libellé : Arrêté du 3 février 2022 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3670 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de la rubrique 3670) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Libellé	Commentaire	Statut
Article 5		
L'exploitant établit, au moins une fois par an, un plan de gestion des solvants sur la base des entrées et sorties de solvants dans l'unité conformément à la partie 4 de l'annexe au présent arrêté (annexe VII, partie 7, point 2 de la directive 2010/75/UE).	AMCF réalise annuellement un plan de gestion des solvants (PGS) sur ses émissions de COV. Il s'agit du bilan des entrées et des sorties de solvants.	Conforme
Annexe : Prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation au titre des rubriques 3670 ou 3710		
MTD 1 : Système de management environnemental		
L'exploitant met en place et applique un système de management environnemental approprié présentant toutes les caractéristiques suivantes :	Cf BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
i. Engagement, initiative et responsabilité de l'encadrement, y compris de la direction, en ce qui concerne la mise en œuvre d'un système de management environnemental efficace.		
ii. Analyse visant notamment à déterminer le contexte dans lequel s'insère l'organisation, à recenser les besoins et les attentes des parties intéressées, à mettre en évidence les caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement (ou la santé humaine), ainsi qu'à déterminer les exigences légales applicables en matière d'environnement.		
iii. Définition d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation.		
iv. Définition d'objectifs et d'indicateurs de performance pour les aspects environnementaux importants, y compris pour garantir le respect des exigences légales applicables.		
v. Planification et mise en œuvre des procédures et actions nécessaires (y compris les actions correctives et, si nécessaire, préventives) pour atteindre les objectifs environnementaux et éviter les risques environnementaux.		
vi. Détermination des structures, des rôles et des responsabilités en ce qui concerne les aspects et objectifs environnementaux et la mise à disposition des ressources financières et humaines nécessaires.		
vii. Garantir (par exemple, par l'information et la formation) la compétence et la sensibilisation requises du personnel dont le travail est susceptible d'avoir une incidence sur les performances environnementales de l'installation.		
viii. Communication interne et externe.		

Libellé	Commentaire	Statut
ix. Inciter les travailleurs à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental.	Cf BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
x. Etablissement et tenue à jour d'un manuel de gestion et de procédures écrites pour superviser les activités ayant un impact significatif sur l'environnement, ainsi que de registres pertinents.		
xi. Planification opérationnelle et contrôle des procédés efficaces.		
xii. Mise en œuvre de programmes de maintenance appropriés.		
xiii. Protocoles de préparation et de réaction aux situations d'urgence, y compris la prévention ou l'atténuation des incidences (environnementales) défavorables des situations d'urgence.		
xiv. Lors de la (re)conception d'une (nouvelle) installation ou d'une partie d'installation, prise en considération de ses incidences sur l'environnement sur l'ensemble de son cycle de vie, qui inclut la construction, l'entretien, l'exploitation et la mise à l'arrêt définitif.		
xv. Mise en œuvre d'un programme de surveillance et de mesurage; si nécessaire, des informations peuvent être obtenues dans 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.		
xvi. Réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.		
xvii. Audits indépendants internes (dans la mesure du possible) et externes réalisés périodiquement pour évaluer les performances environnementales et déterminer si le système de management environnemental respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour.		
xviii. Evaluation des causes de non-conformité, mise en œuvre de mesures correctives pour remédier aux non-conformités, examen de l'efficacité des actions correctives et détermination de l'existence ou non de cas de non-conformité similaires ou de cas potentiels.		
xix. Revue périodique, par la direction, du système de management environnemental et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité.		
xx. Suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres.		
xxi. Interaction avec le contrôle et l'assurance de la qualité, et considérations relatives à la santé et à la sécurité.		

Libellé	Commentaire	Statut
xxii. Planification visant à réduire l'empreinte environnementale d'une installation ; il s'agit notamment des éléments suivants : a. Evaluation de la performance environnementale globale de l'unité (voir le point 2.2) ; b. Prise en compte de considérations multimilieux, en particulier le maintien d'un juste équilibre entre la réduction des émissions de solvants organiques et la consommation d'énergie (voir le point 2.9.6), d'eau (voir le point 2.9.7) et de matières premières (voir le point 2.5) ; c. Réduction des émissions de COV résultant des procédés de nettoyage (voir le point 2.8).	Cf BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
xxiii. Inclusion des éléments suivants : a. Un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements (voir le point 2.4 - a.) ; b. Un système d'évaluation des matières premières permettant d'utiliser des matières premières ayant une faible incidence sur l'environnement, et un plan visant à optimiser l'utilisation de solvants organiques dans le procédé (voir le point 2.3) ; c. Un plan de gestion des solvants (voir le point 2.9.1) ; d. Un programme de maintenance visant à réduire la fréquence et les conséquences environnementales des OTNOC (voir le point 2.9.4) ; e. Un plan d'efficacité énergétique (voir le point 2.9.6 - a.) ; f. Un plan de gestion de l'eau (voir le point 2.9.7 -a.) ; g. Un plan de gestion des déchets (voir le point 2.9.9 - a.) ; h. Un plan de gestion des odeurs (voir le point 2.10).		
Le niveau de détail et le degré de formalisation du système de management de l'environnement sont proportionnés à la nature, la taille et la complexité de l'installation ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.		
Les installations dont le système de management environnemental a été certifié pour le périmètre de l'installation conforme à la norme internationale NF EN ISO 14001 ou au règlement (CE) n° 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS) par un organisme accrédité sont réputées conformes à ces exigences.		
MTD 2 : Amélioration de la performance environnementale globale		
Afin d'améliorer la performance environnementale globale de l'unité, notamment en ce qui concerne les émissions de COV et la consommation d'énergie, l'exploitant doit : - Repérer les zones/segments/étapes des procédés qui contribuent le plus aux émissions de COV et à la consommation d'énergie, et qui présentent le plus grand potentiel d'amélioration (voir également le point 2.1) ; - Déterminer et mettre en œuvre les mesures nécessaires pour réduire au minimum les émissions de COV et la consommation d'énergie ; - Faire régulièrement (au moins une fois par an) le point de la situation et assurer le suivi de la mise en œuvre des mesures définies.	Cf BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme

Libellé	Commentaire	Statut
MTD 3 : Choix des matières premières Pour le II. Le choix des techniques de traitement de surface peut être limité par le type d'activité, le type et la forme du support et les exigences de qualité des produits, ainsi que par la nécessité de s'assurer que les matières utilisées, les techniques d'application du revêtement, les techniques de séchage/durcissement et les systèmes de traitement des effluents gazeux sont compatibles entre eux.		
I. L'exploitant évite ou réduit l'incidence sur l'environnement de la consommation de matières premières en mettant en place les deux techniques suivantes : a. Utilisation de matières premières ayant une faible incidence sur l'environnement : Dans le cadre du système de management environnemental, évaluation systématique des effets néfastes sur l'environnement des matières utilisées (en particulier en ce qui concerne les substances cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction ainsi que les substances extrêmement préoccupantes) et remplacement de ces matières par d'autres ayant moins d'incidences négatives sur l'environnement, si possible, compte tenu des exigences de qualité ou des spécifications du produit.	Des mesures sont systématiquement mises en œuvre pour utiliser des matières premières à faible impact environnemental (technique a) et optimiser l'utilisation des solvants dans le procédé (technique b). De plus un PGS est réalisé et mis à jour annuellement.	Conforme
b. Optimisation de l'utilisation des solvants organiques dans le procédé : Optimisation de l'utilisation des solvants organiques dans le procédé au moyen d'un plan de gestion [dans le cadre du système de management environnemental] qui vise à déterminer et mettre en œuvre les mesures nécessaires (par exemple, fabrication par lots de différentes couleurs, optimisation de la pulvérisation).		Conforme
II. L'exploitant réduit la consommation de solvants organiques, les émissions de COV et l'incidence globale sur l'environnement des matières premières utilisées en appliquant une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous : a. Utilisation de peintures/revêtements/vernis/encres/colles solvantés à haute teneur en extrait sec : Utilisation de peintures, revêtements, encres liquides, vernis et colles à faible teneur en solvants organiques et à haute teneur en extraits secs.	L'utilisation de peintures avec des extraits secs aussi élevés que possible permet de garantir le respect de cette MTD.	Conforme
b. Utilisation de peintures/revêtements/encres/vernis/colles à base aqueuse : Utilisation de peintures, revêtements, encres liquides, vernis et colles dans lesquels le solvant organique est partiellement remplacé par de l'eau.		non appliquée
c. Utilisation d'encres/revêtements/peintures/vernis/colles réticulés par rayonnement : Utilisation de peintures, revêtements, encres liquides, vernis et colles pouvant être réticulés par l'activation de groupes chimiques spécifiques sous l'effet d'un rayonnement UV ou IR, ou par un faisceau d'électrons rapides, sans chaleur ni émission de COV.		non appliquée
d. Utilisation de colles bicomposants sans solvant organiques : Utilisation de colles bicomposants sans solvant organiques composées d'une résine et d'un durcisseur.		non appliquée
e. Utilisation colles thermofusibles : Application de revêtements au moyen de colles obtenues par extrusion à chaud de caoutchoucs de synthèse, de résines à base d'hydrocarbures et de divers additifs. Aucun solvant organique n'est utilisé.		non appliquée
f. Utilisation de revêtements en poudre : Utilisation d'un revêtement sans solvant organique, appliqué sous la forme d'une poudre fine et durci dans des fours thermiques.		non appliquée

Libellé	Commentaire	Statut
g. Utilisation de film laminé pour l'application de revêtements en continu : Utilisation de films polymères appliqués sur un support enroulé sur une bobine afin de conférer des propriétés esthétiques ou fonctionnelles, ce qui réduit le nombre de couches de revêtement nécessaires.		non appliquée
h. Utilisation de substances autres que des COV ou de COV à faible volatilité : Remplacement des COV à haute volatilité par d'autres composés organiques qui ne sont pas des COV ou par des COV à plus faible volatilité (des esters, par exemple).		non appliquée
MTD 4 : Stockage et manutention des matières premières Technique applicable d'une manière générale sauf la f qui peut ne pas être applicable aux solvants organiques à faible pression de vapeur, ou pour des raisons de coûts. Pour la technique a), la portée (par exemple, le niveau de détail) du plan est généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que du type et de la quantité des matières utilisées.		
L'exploitant évite ou réduit les émissions diffuses de COV lors du stockage et de la manipulation de matières contenant des solvants organiques et/ou de matières dangereuses. Il utilise les principes de bonne gestion interne à l'aide de toutes les techniques énumérées ci-dessous : Techniques de gestion : a. Etablissement et mise en œuvre d'un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements : Un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements fait partie du système de management environnemental et comprend, sans s'y limiter : • Des plans d'action en cas de déversements de faibles ou grandes quantités de produits sur le site ; • La définition des rôles et des responsabilités des personnes concernées ; • La sensibilisation du personnel aux questions d'environnement et la formation de celui-ci afin de garantir la prévention des déversements et une réaction appropriée en cas de déversement ; • La mise en évidence des zones exposées au risque de déversement et/ou de fuites de matières dangereuses, et leur classement en fonction du risque ; • Dans certaines zones, la mise en place de systèmes de confinement appropriés, tels que des sols imperméables ; • La mise en place d'un équipement approprié de confinement des déversements et de nettoyage et la vérification régulière de sa disponibilité, de son bon état de marche et de sa proximité des lieux où ces incidents sont susceptibles de se produire ; • Des consignes relatives à la gestion des déchets résultant de déversements ; • Des inspections régulières (au moins une fois par an) des lieux de stockage et d'exploitation, la vérification et l'étalonnage du matériel de détection des fuites et la réparation rapide des fuites des vannes, manchons, brides, etc. (voir le point 2.9.4).	Technique de gestion mise en œuvre par AMCF (prévention des risques de fuite et de déversements via consignes, audits, ...).	Conforme

Libellé	Commentaire	Statut
Techniques de stockage : b. Fermeture étanche ou couverture des conteneurs et zone de stockage entourée d'une bordure de protection : Stockage des solvants organiques, des matières dangereuses, des résidus de solvants organiques et de produits de nettoyage dans des conteneurs scellés ou couverts, adaptés au risque associé et conçus pour réduire au minimum les émissions. La zone de stockage des conteneurs est d'une capacité appropriée et est entourée d'une bordure de protection.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
c. Réduction au minimum du stockage des matières dangereuses dans les zones de production : Seules les quantités nécessaires de matières dangereuses sont présentes dans les zones de production ; les matières dangereuses en quantités plus importantes sont stockées à part.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
Techniques de pompage et de manutention des liquides : d. Techniques de prévention des fuites et des déversements lors du pompage : Les fuites et les déversements sont évités au moyen de pompes et de joints d'étanchéité appropriés au produit manipulé et garantissant une étanchéité adéquate. Il s'agit notamment d'équipements tels que des électropompes à stator chemisé, des pompes à entraînement magnétique, des pompes à garnitures mécaniques multiples avec système d'arrosage ou de butée, des pompes à garnitures mécaniques multiples et à joints secs, des pompes à membrane ou des pompes à soufflet.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
e. Techniques de prévention des débordements lors du pompage : Il s'agit notamment de s'assurer que : • l'opération de pompage est supervisée ; • pour les grandes quantités, les réservoirs de stockage en vrac sont équipés d'avertisseurs acoustiques et/ou optiques de niveau haut, et de systèmes d'arrêt si nécessaire.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
f. Captage des vapeurs de COV lors de la livraison des matières contenant des solvants organiques : Lors de la livraison en vrac de matières contenant des solvants organiques (remplissage ou vidange des réservoirs, par exemple), les vapeurs qui sont refoulées à l'extérieur des réservoirs de réception sont captées, avec un système de retour des vapeurs vers le contenant initial.		non appliquée
g. Mesures de rétention et/ou absorption rapide lors de la manutention de matières contenant des solvants organiques : Lors de la manutention des conteneurs de matières contenant des solvants organiques, les déversements éventuels sont évités par des mesures de rétention telles que l'utilisation de chariots, de palettes et/ou de plateformes de manutention avec dispositifs de rétention intégrés (bacs de récupération par exemple) et/ou par l'absorption rapide au moyen de matériaux absorbants.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
MTD 5 : Distribution des matières premières Technique a) peut ne pas être applicable en cas de changements fréquents d'encre/peinture/revêtement/colle ou solvant organique.		

Libellé	Commentaire	Statut
L'exploitant réduit la consommation de matières premières et les émissions de COV en appliquant une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous : a. Réception centralisée des matières contenant des COV (par exemple, encres, revêtements, colles, produits de nettoyage) : Les matières contenant des COV (par exemple, les encres, les revêtements, les colles et agents de nettoyage) sont directement acheminées dans la zone d'application par des conduites en circuit fermé, avec nettoyage du système par piston racleur ou soufflage à l'air.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
b. Systèmes de mélange perfectionnés : Appareil de mélange commandé par ordinateur pour obtenir la peinture/le revêtement/l'encre/la colle désirés.		non appliquée
c. Acheminement des matières contenant des COV (par exemple, encres, revêtements, colles et agents de nettoyage) au point d'application au moyen d'un circuit fermé : En cas de changements fréquents d'encre/peinture/revêtement/colle et solvants organiques ou dans le cas d'une utilisation à petite échelle, les encres/peintures/revêtements/colles et solvants organiques sont acheminés dans de petits conteneurs de transport situés à proximité de la zone d'application et sont délivrés au moyen d'un circuit fermé.		non appliquée
d. Automatisation du changement de couleur : Changement automatique de couleur et purge de la ligne d'application d'encre/de peinture/de revêtement avec captage des solvants organiques.		non appliquée
e. Regroupement par couleur : Modification de la séquence de produits afin d'obtenir de longues séquences d'une couleur identique.		non appliquée
f. Application avec purge réduite : Remplissage du pistolet avec une nouvelle peinture sans rinçage intermédiaire.		non appliquée
MTD 6 : Application de revêtements Le choix des techniques d'application peut être limité dans les unités à faible débit et/ou à grande variété de produits, ainsi qu'en fonction du type et de la forme du support, des exigences de qualité des produits, et compte tenu de la nécessité de s'assurer que les matières utilisées, les techniques d'application du revêtement, les techniques de séchage/durcissement et les systèmes de traitement des effluents gazeux sont compatibles entre eux. Technique a et d uniquement applicable aux supports plats Technique e uniquement applicable aux supports métalliques Technique g non applicable lorsqu'une résistance d'adhésion élevée ou une haute résistance à la température de stérilisation est requise Technique i peut ne pas être applicable pour le revêtement de surfaces en bois Technique m peut ne pas être applicable pour des changements fréquents de couleur		
L'exploitant réduit la consommation de matières premières et l'incidence globale sur l'environnement des procédés d'application de revêtements en recourant à une ou plusieurs techniques ci-dessous : Techniques d'application sans pulvérisation : a. Application au rouleau : Mode d'application dans lequel des rouleaux sont utilisés pour transférer ou doser le revêtement liquide sur une bande mobile.		non appliquée

Libellé	Commentaire	Statut
b. Rouleau plus racle/racleur : Le revêtement est appliqué sur le support à travers un interstice entre une lame et un rouleau. Au passage du revêtement et du support, l'excédent est éliminé par raclage.		non appliquée
c. Application sans rinçage (à sec) pour le laquage en continu sur bobine : Application de revêtements de conversion ne nécessitant pas de rinçage à l'eau supplémentaire, à l'aide d'une machine de revêtement au rouleau (revêtement chimique) ou de rouleaux encreurs.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
d. Application au rideau (coulée) : Les pièces à traiter traversent un rideau laminaire de revêtement qui s'écoule à partir d'un réservoir en point haut.		non appliquée
e. Revêtement électrolytique : Les particules de peinture dispersées dans une solution aqueuse sont déposées sur des supports immergés, sous l'effet d'un champ électrique (dépôt électrolytique).		non appliquée
f. Trempage : Les pièces à traiter sont convoyées dans un tunnel fermé, dans lequel baigne le revêtement s'écoulant par des tuyères d'injection. L'excédent est récupéré et réutilisé.		non appliquée
g. Coextrusion : Le support imprimé est associé à un film plastique chaud et liquéfié, puis refroidi. Ce film remplace la couche de revêtement supplémentaire nécessaire. Il peut être utilisé entre deux couches dont le milieu de suspension est différent et faire office de colle.		non appliquée
Techniques de pulvérisation ou d'atomisation : h. Pulvérisation airless assistée par air : Un flux d'air (air de façonnage) est utilisé pour modifier le cône de pulvérisation d'un pistolet de pulvérisation sans air.		non appliquée
i. Atomisation pneumatique avec gaz inertes : Application de peinture par atomisation pneumatique à l'aide d'un gaz inerte sous pression (par exemple, azote, dioxyde de carbone).		non appliquée
j. Atomisation haut volume basse pression (HVBP) : Atomisation de peinture à l'aide d'une buse de pulvérisation en mélangeant la peinture à de grands volumes d'air à basse pression (1,7 bar au maximum). Les pistolets HVBP ont une efficacité de transfert de la peinture supérieure à 50 %.		non appliquée
k. Atomisation électrostatique (entièrement automatisée) : Atomisation au moyen de disques et de cloches à haute vitesse de rotation avec façonnage du jet de pulvérisation à l'aide de champs électrostatiques et d'air.		non appliquée
l. Pulvérisation avec ou sans air avec assistance électrostatique : Façonnage du jet d'atomisation pneumatique ou d'atomisation sans air à l'aide d'un champ électrostatique. Les pistolets à peinture électrostatiques ont une efficacité de transfert supérieure à 60 %. Les méthodes électrostatiques fixes ont une efficacité de transfert allant jusqu'à 75 %.		non appliquée
m. Pulvérisation à chaud : Atomisation pneumatique à air chaud ou peinture chauffée.		non appliquée
n. Application par «pulvérisation, raclette et rinçage» pour le revêtement de bobines : La pulvérisation est utilisée pour l'application de produits de nettoyage, de prétraitements et pour le rinçage. Après pulvérisation, des raclettes sont utilisées pour éliminer au maximum la solution entraînée, et cette étape est suivie d'un rinçage.		non appliquée

Libellé	Commentaire	Statut
Automatisation de l'application par pulvérisation : o. Application robotisée : Application robotisée de revêtements et de matériaux d'étanchéité sur surfaces intérieures ou extérieures.		non appliquée
p. Application à la machine : Utilisation de machines à peindre pour la manipulation de la tête/pistolet/buse de pulvérisation.		non appliquée
MTD 7 : Procédés de séchage/durcissement Le choix des techniques de séchage/durcissement peut être limité par le type et la forme du support, les exigences de qualité des produits et par la nécessité de s'assurer que les matières utilisées, les techniques d'application du revêtement, les techniques de séchage/durcissement et les systèmes de traitement des effluents gazeux sont compatibles entre eux.		
L'exploitant réduit la consommation énergétique et l'incidence globale sur l'environnement des procédés de séchage/durcissement en appliquant une ou plusieurs techniques ci-dessous : a. Séchage/durcissement par convection de gaz inerte : Le gaz inerte (azote) est chauffé dans l'étuve, ce qui permet une charge de solvant organiques supérieure à la LIE. Des charges de solvant > 1 200 g/m3 d'azote sont possibles.		non appliquée
b. Séchage/durcissement par induction : Séchage ou durcissement thermiques directs par des électroaimants inducteurs qui génèrent de la chaleur à l'intérieur de la pièce métallique à traiter sous l'effet d'un champ magnétique oscillant.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
c. Séchage par micro-ondes ou à haute fréquence : Séchage par micro-ondes ou au moyen d'un rayonnement à haute fréquence.		non appliquée
d. Durcissement par rayonnement : Le durcissement par rayonnement s'applique aux résines et aux diluants réactifs (monomères) qui réagissent à une exposition au rayonnement [infrarouge (IR), ultraviolet (UV)] ou à des faisceaux d'électrons à haute énergie.		non appliquée
e. Séchage combiné par convection/rayonnement infrarouge : Séchage d'une surface humide par association d'une circulation d'air chaud (convection) et d'un radiateur à infrarouge.		non appliquée
f. Séchage/durcissement par convection combinée à la récupération de chaleur : La chaleur des effluents gazeux est récupérée (voir le point 2.9.6 - e.) et utilisée pour préchauffer l'air qui entre dans le sécheur/l'étuve de durcissement par convection.		non appliquée
MTD 8 : Nettoyage Le choix des techniques de nettoyage peut être limité par le type de procédé, le support ou l'équipement à nettoyer ainsi que par le type de contamination.		

Libellé	Commentaire	Statut
L'exploitant réduit les émissions de COV résultant des procédés de nettoyage. Il réduit au minimum l'utilisation d'agents de nettoyage à base solvantée et applique une combinaison des techniques ci-dessous : a. Protection des zones et des équipements de pulvérisation : Les zones et les équipements de pulvérisation (par exemple, les parois des cabines de pulvérisation et les robots) susceptibles d'être atteints par des résidus de pulvérisation, de faire l'objet de coulures, etc., sont recouverts de protections en tissu ou de voiles jetables résistants à la déchirure ou à l'usure.		non appliquée
b. Elimination des solides avant nettoyage complet : Les solides sont éliminés sous forme concentrée (à l'état sec), généralement à la main, à l'aide de petites quantités de solvant organique de nettoyage, ou sans l'aide de solvant organique. Cela permet de réduire la quantité de matière à éliminer à l'aide de solvant organique et/ou d'eau lors des étapes de nettoyage suivantes et, ainsi, la quantité de solvant organique et/ou d'eau utilisée.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
c. Nettoyage manuel à l'aide de chiffons pré-imprégnés : Des chiffons pré-imprégnés d'agent de nettoyage sont utilisés pour le nettoyage manuel. Les agents de nettoyage peuvent être des produits à base solvantée, des solvants à faible volatilité, ou des produits sans solvant.	Technique mise en œuvre par AMCF - Cf BREF STS	Conforme
d. Utilisation d'agents de nettoyage à faible volatilité : Utilisation de solvants organiques à faible volatilité comme agents de nettoyage à haut pouvoir nettoyant pour le nettoyage manuel ou automatique.		non appliquée
e. Nettoyage à base aqueuse : Des détergents à base aqueuse ou des solvants organiques miscibles à l'eau tels que des alcools ou des glycols sont utilisés pour le nettoyage.		non appliquée
f. Laveuses fermées : Nettoyage/dégraissage automatique par lots des pièces de presse/machine dans des laveuses fermées, à l'aide de : a) solvants organiques (avec extraction d'air suivie d'une réduction des COV et/ou récupération des solvants organiques usés ou b) solvants sans COV; ou c) agents de nettoyage alcalins (avec traitement externe ou interne des eaux usées).		non appliquée
g. Purge avec récupération des solvants organiques : Collecte, stockage et, si possible, réutilisation des solvants organiques utilisés pour purger les pistolets/applicateurs et les lignes entre les changements de couleur.		non appliquée
h. Nettoyage par pulvérisation d'eau à haute pression : Une pulvérisation d'eau à haute pression et des systèmes au bicarbonate de sodium ou équivalents sont utilisés pour le nettoyage automatique par lots des pièces de presse/machine.		non appliquée
i. Nettoyage par ultrasons : Nettoyage dans un liquide à l'aide de vibrations à haute fréquence qui permettent de détacher les contaminants collés.		non appliquée

Libellé	Commentaire	Statut
j. Nettoyage à la neige carbonique (CO ₂) : Nettoyage des pièces de machine et des supports métalliques ou en plastique par sablage au moyen de pellets de CO ₂ ou de neige carbonique.		non appliquée
k. Nettoyage à la grenaille de plastique : Les excédents de peinture accumulés sur les montages et les supports de carrosserie sont éliminés par un grenaillage à l'aide de particules de plastique.		non appliquée
MTD 9 : Plan de gestion des solvants		
L'exploitant surveille les émissions totales et les émissions diffuses de COV sur la base du plan de gestion des solvants défini au point 4 de la présente annexe.	AMCF réalise annuellement un plan de gestion des solvants (PGS) sur ses émissions de COV.	Conforme
MTD 10 : Surveillance des émissions dans les gaz résiduels		
L'exploitant réalise la surveillance de ses émissions dans les gaz résiduels en utilisant des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes mentionnées ci-dessous sont réputées permettre l'obtention de données d'une qualité scientifique suffisante.	Cf Etude d'impact & BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
Poussière, Normes NF EN 13284-1, surveillance une fois par an minimum, Secteurs/Sources : - Revêtement des véhicules - revêtement par pulvérisation - Revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques - revêtement par pulvérisation - Revêtement des avions - préparation (sablage, grenaillage, par exemple) et revêtement - Revêtement et impression d'emballages métalliques - Application par pulvérisation - Revêtement de surfaces en bois - Préparation et revêtement	Cf Etude d'impact & BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
COVT (tous secteurs) : - Normes NF EN 12619 : Toute cheminée avec un flux de COVT < 10 kg C/h : Surveillance minimale une fois par an. - Normes NF EN génériques : Toute cheminée avec un flux de COVT = 10 kg C/h. Surveillance en continu.	Cf Etude d'impact & BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
DMF, Pas de norme EN disponible. - Surveillance une fois tous les trois mois minimum. - Secteurs/Sources : Revêtement de textiles, de films métalliques et de papier.		SO
NOX, Norme NF EN 14792. Surveillance une fois par an minimum. Secteurs/Sources : Traitement thermique des effluents gazeux.	Cf Etude d'impact & BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
CO, Norme NF EN 15058, Surveillance une fois par an minimum, Secteurs/Sources : Traitement thermique des effluents gazeux.	Cf Etude d'impact & BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme

Libellé	Commentaire	Statut
Pour les COV auxquels sont attribués, ou sur lesquels doivent être apposés, les mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F, ou pour les COV halogénés auxquels sont attribuées, ou sur lesquels doivent être apposées, les mentions de danger H341 ou H351, les dispositions de l'article 10.1.b de l'arrêté ministériel du 13 décembre 2019 susvisé s'appliquent, concernant la surveillance des émissions.	Les solvants contenus dans les peintures utilisées par AMCF ne figurent pas dans l'annexe III de l'arrêté du 02/02/98 et ne portent pas les mentions H340, H350, H350i, H360D, H360F, H341 ou H351 conformément au règlement CLP.	SO
Les appareils de mesure en continu sont exploités selon les normes d'assurance qualité des systèmes de mesure automatique. Ces appareils sont conçus selon les normes de certification des systèmes de mesurage automatisés des émissions de sources fixes. Les dispositions des normes d'assurance qualité des systèmes de mesure automatique citées dans l'avis publié au journal officiel relatif aux méthodes normalisées de référence et dans le tableau ci-dessus sont réputées satisfaire à ces exigences.	Pour information.	SO
Ils appliquent en particulier les procédures d'assurance qualité (QAL1, QAL 2 et QAL3) et une vérification annuelle (AST). Les appareils de mesure sont évalués selon la procédure QAL 1 et choisis pour leur aptitude au mesurage dans les étendues et incertitudes fixées. Ils sont étalonnés en place selon la procédure QAL 2. L'absence de dérive de la procédure QAL2 est contrôlée par la procédure AST. L'absence de dérive de l'appareil de mesure est contrôlée par les procédures QAL 3. La procédure QAL3 est mise en place dès l'installation de l'appareil de mesure en continu. Pour les appareils déjà installés sur site, pour lesquels une évaluation QAL1 n'a pas été faite, l'incertitude sur les valeurs mesurées peut être considérée comme satisfaisante si les étapes QAL 2 et QAL 3 conduisent à des résultats satisfaisants.	Non concerné par cette MTD. Un suivi en continu est néanmoins réalisé bien que le procédé émette moins de 10 kg C/h. Une procédure alternative de surveillance est mise en place, incluant le calibrage régulier des appareils de mesure en continu.	SO
MTD 11 : Surveillance des rejets dans l'eau En l'absence de norme précisée dans le tableau, les méthodes précisées dans l'avis sur les méthodes normalisées de référence pour les mesures dans l'air, l'eau et les sols dans les installations classées pour la protection de l'environnement publié au Journal officiel sont réputées satisfaire aux exigences de l'alinéa précédent.		
L'exploitant surveille ses rejets dans l'eau en utilisant des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes mentionnées sont réputées permettre l'obtention de données d'une qualité scientifique suffisante.	Cf Etude d'impact & BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
MEST : - Norme NF EN 872 ; - Code SANDRE 1305, - Surveillance minimale : Une fois par mois ;	1 fois / jour (interne) Trimestrielle (externe)	Conforme
DCO : - Pas de norme EN disponible ; - Code SANDRE 1314 ; - Surveillance minimale : Une fois par mois ;	1 fois / jour (interne) Trimestrielle (externe)	Conforme

Libellé	Commentaire	Statut
COT : - Norme NF EN 1484 ; - Code SANDRE 1841 ; - Surveillance minimale : Une fois par mois ;		non appliquée
Cr(VI) : - Plusieurs normes EN (par exemple NF EN ISO 10304-3 ou NF EN ISO 23913) ; - Code SANDRE 1371 ; - Surveillance minimale : Une fois par mois ;	1 fois / jour (interne) Trimestrielle (externe)	Conforme
Cr : - Plusieurs normes EN (par exemple NF EN ISO 11885, NF EN ISO 17294-2, NF EN ISO 15586) ; - Code SANDRE 1389 ; - Surveillance minimale : Une fois par mois ;	Passage d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle depuis 2025.	Conforme
Ni : - Plusieurs normes EN (par exemple NF EN ISO 11885, NF EN ISO 17294-2, NF EN ISO 15586) ; - Code SANDRE 1386 ; - Surveillance minimale : Une fois par mois ;	Passage d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle depuis 2025.	Conforme
Zn : - Plusieurs normes EN (par exemple NF EN ISO 11885, NF EN ISO 17294-2, NF EN ISO 15586) ; - Code SANDRE 1383 ; - Surveillance minimale : Une fois par mois ;	1 fois / jour (interne) Trimestrielle (externe)	Conforme
AOX : - Norme NF EN ISO 9562 ; - Code SANDRE 1106 ; - Surveillance minimale : Une fois par mois ;	Passage d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle depuis 2025.	Conforme
F- : - Norme NF EN ISO 10304-1 ; - Code SANDRE 7073 ; - Surveillance minimale : Une fois par mois ;	Passage d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle depuis 2025.	Conforme
En cas de rejet direct, la fréquence de surveillance d'un paramètre peut être ramenée à une fois tous les 3 mois s'il est démontré que les niveaux d'émission de ce paramètre sont suffisamment stables. Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective conçue et équipée de manière appropriée pour réduire les polluants concernés, des fréquences de surveillance différentes des polluants peuvent être fixées par arrêté préfectoral. En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.	Pour information.	SO

Libellé	Commentaire	Statut
MTD 12 : Emissions lors d'OTNOC (Other Than Normal Operating Conditions)		
L'exploitant réduit la fréquence des OTNOC et réduit les émissions lors des OTNOC en appliquant les deux techniques énumérées ci-dessous : a. Détermination des équipements critiques b. Inspection, maintenance et surveillance	Les périodes OTNOC sont : - Les périodes de démarrage et d'arrêt des installations de production ; - Les périodes de panne ou de dysfonctionnement d'un dispositif de réduction des émissions ; - Les périodes de maintenance et de nettoyage sur les dispositifs de traitements des effluents gazeux et aqueux. Tous les équipements en particulier les équipements critiques font l'objet d'un plan d'inspection, d'une stratégie de maintenance préventive renforcée et d'exploitation appropriée, qui est formalisée par des procédures opératoires et de maintenance. Les émissions des rejets atmosphériques et aqueux font l'objet d'un suivi y compris pendant les OTNOC (durée, quantification / estimation des émissions, fréquence de l'évènement, actions correctives si nécessaire).	Conforme

Libellé	Commentaire	Statut
MTD 13 : Réduction des émissions de COV en zones de production et de stockage		
Afin de réduire les émissions de COV dans les zones de production et de stockage, l'exploitant applique la technique a) et une combinaison appropriée des autres techniques énumérées ci-dessous : a. Choix, conception et optimisation du système b. Extraction d'air aussi près que possible du point d'application de matières contenant des COV c. Extraction d'air aussi près que possible du point de préparation des peintures/revêtements/colles/encre d. Extraction de l'air provenant des procédés de séchage/durcissement e. Réduction au minimum des émissions diffuses et des déperditions de chaleur au niveau des étuves /sécheurs, soit par fermeture hermétique de l'entrée et de la sortie des étuves de durcissement/sécheurs, soit par application d'une pression sub-atmosphérique lors du séchage. f. Extraction de l'air de la zone de refroidissement g. Extraction de l'air des zones de stockage des matières premières, des solvants organiques et des déchets contenant des solvants organiques h. Extraction de l'air des zones de nettoyage i. autres	Techniques mises en œuvre : a) Choix, conception et optimisation du système d) Utilisation d'extracteurs d'air provenant des procédés de séchage / durcissement i) Autres : étanchéité des équipements	Conforme
MTD 14 : Réduction des émissions de COV dans les gaz résiduels et utilisation plus efficace des ressources		
Afin de réduire les émissions de COV, l'exploitant applique une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous : I. Captage et récupération des solvants organiques dans les effluents gazeux : a. Condensation b. Adsorption au moyen de charbon actif ou de zéolithes c. Absorption à l'aide d'un liquide approprié II. Traitement thermique, avec valorisation énergétique, des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux d. Transfert des effluents gazeux vers une installation de combustion e. Oxydation thermique avec récupérations f. Oxydation thermique régénérative à lits multiples ou avec distributeur d'air rotatif sans soupape g. Oxydation catalytique. III. Traitement des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux sans valorisation énergétique ou récupération des solvants organiques h. Traitement biologique des effluents gazeux i. Oxydation thermique	AMCF met en œuvre les techniques suivantes : d'oxydation thermique avec valorisation de l'énergie fatale (réinjection dans les deux cabines de séchage). Technique II. E	Conforme
MTD 15 : Réduction de la consommation énergétique du système de réduction des COV		

Libellé	Commentaire	Statut
Afin de réduire la consommation énergétique du système de réduction des COV, l'exploitant applique une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous : a. Maintien de la concentration de COV dans les effluents gazeux envoyés vers le système de traitement au moyen de ventilateurs à variateur de fréquence b. Concentration interne des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux c. Concentration externe, par adsorption, des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux d. Chambre de détente (plénum) pour réduire le volume de gaz résiduaire	AMCF met en œuvre les techniques suivantes : utilisation de ventilateurs à variateur de fréquence. Technique a.	Conforme
MTD 16 : Efficacité énergétique		
L'exploitant utilise efficacement l'énergie par la mise en place d'un plan d'efficacité énergétique et d'un bilan énergétique tels que décrits ci-dessous au a et au b : Techniques de gestion a. Plan d'efficacité énergétique b. Bilan énergétique	Le site dispose d'un plan de gestion de l'énergie comprenant un plan d'efficacité énergétique, un bilan énergétique ainsi que des techniques liées aux procédés permettant de réduire la consommation énergétique des procédés.	Conforme
Pour les secteurs ne disposant pas de niveaux de performance de consommation spécifique d'énergie dans la partie 3 de la présente annexe, l'exploitant complète ces dispositions par la mise en place d'une combinaison appropriée des techniques c à h indiquées ci-dessous : Techniques liées au procédé : c. Isolation thermique des réservoirs et cuves contenant des liquides refroidis ou chauffés, ainsi que des systèmes de combustion et de vapeur d. Récupération de chaleur par cogénération (production combinée de chaleur et d'électricité) ou trigénération (production combinée de froid, de chaleur et d'électricité) e. Récupération de la chaleur des flux de gaz chauds f. Réglage du débit de l'air de procédé et des effluents gazeux g. Remise en circulation de l'effluent gazeux de la cabine de pulvérisation h. Utilisation d'un turbulateur pour optimiser la circulation d'air chaud dans une cabine de séchage de grand volume.	Le secteur "laquage en continu" dispose de niveaux de performance de consommation spécifique d'énergie.	SO
MTD 17 : Consommation d'eau et production d'eaux usées		
Afin de réduire la consommation d'eau et la production d'eaux usées par les procédés aqueux (par exemple, dégraissage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide), l'exploitant applique la technique a. a. Plan de gestion de l'eau et audits de l'eau	Cf Etude d'impact & § 6.1.4.3. 2 Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
Pour les secteurs ne disposant pas de niveaux de performance de consommation spécifique d'eau dans la partie 3 de la présente annexe, l'exploitant complète la disposition a) par la mise en place d'une combinaison appropriée des techniques énumérées ci-dessous : b. Rinçage en cascade inverse c. Réutilisation et/ou recyclage de l'eau	Cf Etude d'impact & § 6.1.4.3. 2 Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
MTD 18 : Rejets dans l'eau		

Libellé	Commentaire	Statut
Pour les secteurs ne disposant pas de valeurs limites d'émission pour les rejets dans l'eau prévues dans la partie 3 de la présente annexe, l'exploitant applique une combinaison des techniques énumérées ci-dessous pour réduire les rejets dans l'eau et/ou de faciliter la réutilisation et le recyclage de l'eau résultant des procédés aqueux (dégraissage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide, etc.).	Le site dispose de Valeurs limites d'émissions définies par les BREFs STS et FMP	Conforme
Traitement préliminaire, primaire et général a. Homogénéisation b. Neutralisation c. Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs ou décanteurs primaires, et séparation magnétique	Le site dispose d'une station interne de traitement des rejets aqueux (station FAIRTEC). Il s'agit d'une station de traitement physico-chimique. Les étapes du procédé de traitement sont les suivantes : o Pré-neutralisation, o Neutralisation, o Floculation, o Décantation.	Conforme
Traitement physico-chimique d. Adsorption e. Distillation sous vide f. Précipitation g. Réduction chimique h. Echange d'ions i. Stripage		Conforme
Traitement biologique j. Traitement biologique		SO
Elimination finale des matières solides k. Coagulation et floculation l. Sédimentation m. Filtration n. Flottation	Les eaux claires, après filtration et mesure des paramètres (débit, pH, température), sont rejetées dans le canal. Les boues liquides sont récupérées par pompage à l'aide d'un camion-citerne de 20 m³, puis envoyées dans un centre de traitement agréé externe.	Conforme
MTD 19 : Gestion des déchets		
L'exploitant réduit la quantité de déchets à éliminer, en appliquant les techniques a et b et une des techniques c ou d, ou les deux, indiquées ci-dessous : a. Plan de gestion des déchets b. Surveillance des quantités de déchets c. Récupération/recyclage des solvants organiques d. Techniques propres aux flux de déchets	Les techniques mises en œuvre sur le site 1 (plan de gestion des déchets, surveillance des quantités de déchets produits, récupération / recyclage des solvants et techniques de réduction des déchets) permettent de garantir le respect de la MTD Cf Dossier de réexamen - annexe 6 de l'étude d'impact	Conforme

Libellé	Commentaire	Statut
MTD 20 : Odeurs		
L'exploitant évite ou réduit les dégagements d'odeurs. Il établit, met en œuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir le point 2.1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants : - un protocole précisant les actions et le calendrier ; - 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 de la ou des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. Ces dispositions sont limitées aux cas de nuisance olfactive probable ou avérée dans des zones sensibles.	Non concerné par cette MTD.	SO
Conclusions pas secteurs d'activité Les dispositions et valeurs limites d'émission mentionnées à l'article 9.1 (II) de l'arrêté ministériel du 13 décembre 2019 et à l'article 27,7°, c de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatives aux composés organiques volatils à mention de danger spécifique s'appliquent à tous les secteurs d'activité listés dans les MTD 21 - 74.		
1. Revêtement des véhicules - sans objet MTD 21 à MTD 26		
2. Revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques - sans objet MTD 27 à MTD 31		
3. Revêtement des navires et des yachts - sans objet MTD 31 à MTD 33		
4. Revêtement des aéronefs - sans objet MTD 34 à MTD 37		
5. Laquage en continu MTD 38 : Emissions diffuses de COV et émissions de COV dans les gaz résiduaux		
L'exploitant respecte, pour les émissions diffuses de COV calculées d'après le plan de gestion des solvants la valeur limite d'émission suivante (moyenne annuelle) : 3% des solvants organiques utilisés à l'entrée.	Cf § 6.1.4.2.3 - BREF STS (Dossier de réexamen - annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
L'exploitant respecte, pour les émissions de COV dans les gaz résiduaux les valeurs limites d'émissions suivantes (Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage) : 20 mg C/Nm ³ (ou 50 mg C/Nm ³ en cas d'utilisation de techniques permettant de réutiliser/recycler le solvant organique récupéré).	Cf § 6.1.4.2.3 - BREF STS (Dossier de réexamen - annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme

Libellé	Commentaire	Statut
Pour les unités utilisant une technique de concentration externe, par adsorption des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux, en combinaison avec une technique de traitement de l'effluent gazeux, la VLE ci-dessous s'applique pour le gaz résiduaire du concentrateur. Les émissions provenant du concentrateur sont mesurées dans un conduit spécifique à cet effluent. Gaz résiduaire du concentrateur COVT : 50 mg C/Nm ³ (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage).	- COVT : 50 mg C/Nm ³ Cf § 6.1.4.2.3 - BREF STS (Dossier de réexamen - annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
MTD 39 : Emissions en cas d'utilisation d'un traitement thermique des solvants organiques La VLE ne s'applique pas lorsque des effluents gazeux sont envoyés dans une installation de combustion.		
Lorsque l'exploitant utilise un système de traitement thermique des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux, l'exploitant respecte les valeurs limites d'émission suivantes (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage): - NO _x : 100 mg équivalent NO ₂ /Nm ³ NO _x (peut ne pas être appliquée si des composés azotés [par exemple, DMF ou NMP (N-méthylpyrrolidone)] sont présents dans les effluents gazeux). - CO : 100 mg/Nm ³ . - COVT : 20 mg C/Nm ³ .	- NO _x : 100 mg/Nm ³ - CO : 100 mg/Nm ³ - COVT : 50 mg C/Nm ³	Conforme
MTD 40 : Consommation spécifique d'énergie Le niveau peut ne pas être applicable lorsque la ligne de laquage en continu fait partie d'une installation plus vaste (par exemple, une aciérie), ou dans le cas des lignes combinées galvanisation-peinture.		
L'exploitant respecte les niveaux de performance environnementale pour la consommation spécifique d'énergie suivants (moyenne annuelle) : Bobine d'acier et/ou d'aluminium : 2,5 KWh/m ² de bobine laquée.	Valeurs 2022 : 0,83 kWh/m ² 2023 : 0,80 kWh/m ² 2024 : 0,75 kWh/m ² Cf MTD 19 - BREF STS (Dossier de réexamen - annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
MTD 41 : Consommation spécifique d'eau Les niveaux de performance peuvent ne pas être applicables lorsque la ligne de laquage en continu fait partie d'une installation plus vaste (par exemple, une aciérie), ou dans le cas des lignes combinées galvanisation-peinture.		

Libellé	Commentaire	Statut
L'exploitant respecte les niveaux de performance environnementale pour la consommation spécifique d'eau décrits ci-dessous (moyenne annuelle) : - Bobines d'acier et/ou d'aluminium 1,3 l/m² de bobine laquée.	Valeurs 2022 : L1 : 0,56 l/m² par face 1,12 l/m² Total L2 : 0,58 l/m² par face 1,15 l/m² Total Cf MTD 20 - BREF STS (Dossier de réexamen - annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
MTD 42 : Rejets dans l'eau		
L'exploitant respecte, pour les rejets dans l'eau, les valeurs limites d'émissions suivantes : Matières en suspension totales (MEST) : - Code Sandre : 1305 ; - VLE : 30 mg/l. Demande chimique en oxygène (DCO) : - Code Sandre : 1314 ; - VLE : - 150 mg/l Si le flux maximal journalier autorisé = 100 kg/j ou 50 kg/j pour les eaux réceptrices visées par l'article D. 211-10 du code de l'environnement. - 125 mg/l si le flux journalier maximal autorisé > 100 kg/j ou > 50 kg/j (pour les eaux réceptrices visées par l'article D. 211-10 du code de l'environnement). Composés organohalogénés adsorbables (AOX) : - Code Sandre : 1106 ; - VLE : 0,4 mg/l. Fluorure (F-) : - Code Sandre : 7073 ; - VLE : - 25 mg/l 25 mg/l si le rejet est = 150 g/l. - 15 mg/l - si le rejet dépasse 150 g/j. Ne s'applique que si des composés fluorés sont utilisés dans les procédés.	Demande de dérogation réalisée au titre du réexamen IED pour les paramètres AOX et DCO. Alignement des VLE à compter du 01/01/2028	Demande de dérogation réalisée

Libellé	Commentaire	Statut
Nickel (exprimé en Ni) : - Code Sandre : 1386 ; - VLE : - 0,4 mg/l si le rejet est = 5 g/j ; - 0,2 mg/l si le rejet dépasse 5 g/j. Zinc (exprimé en Zn) : - Code Sandre : 1383 ; - VLE : 0,6 mg/l. (Peut être de 1 mg/l dans le cas de supports contenant du zinc ou prétraités au zinc et d'un flux ne dépassant pas 20 g/j. La VLE peut être de 0.8 mg/l dans le cadre de supports contenant du zinc ou prétraités au zinc et d'un flux dépassant 20 g/j). Chrome total (exprimé en Cr) : - Code Sandre : 1389 ; - VLE : - 0,15 mg/l si le rejet est = 5 g/j ; - 0,1 mg/l si le rejet dépasse 5 g/j.	Cf Etude d'impact & BREF STS - Dossier de réexamen (annexe 6 de l'étude d'impact).	Conforme
6. Fabrication de bandes adhésives		
MTD 43 à MTD 45		
7. Revêtement de textiles, de films métalliques et de papier		
MTD 46 à MTD 48		
8. Fabrication de fil de bobinage		
MTD 49 à MTD 52		
9. Revêtement et impression d'emballages métalliques		
MTD 53 à MTD 59		
10. Impression sur rotative offset à sécheur thermique		
MTD 60 à MTD 63		
11. Flexographie et impression en héliogravure non destinée à l'édition		
MTD 64 à MTD 67		
12. Impression en héliogravure d'édition		
MTD 68 à MTD 70		
13. Revêtement de surfaces en bois		
MTD 71 à MTD 75		