





Valorimat

Recyclons, préservons

Aménagement d'une plateforme de gestion de déchets à Village-Neuf (68)

DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

CONCLUSION SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT DE S DECHETS

Décembre 2025

OTE INGÉNIERIE
Construction & environnement

SIÈGE SOCIAL
1 rue de la Lisière – BP 40110
F-67403 ILLKIRCH CEDEX
Tél : 03 88 67 55 55
www.groupe-ote.com

1. Généralités

Ce préambule présente la description des mesures prévues pour l'application des meilleures techniques disponibles relatives au traitement de déchets, ainsi qu'une comparaison du fonctionnement de l'installation avec celles-ci.

Le terme « Meilleures Techniques Disponibles » (MTD) est défini dans l'arrêté du 2 mai 2013 relatif aux définitions, listes et critères de la directive IED, comme étant :
« *le stade de développement le plus efficace et avancé des activités et de leurs modes d'exploitation, démontrant l'aptitude pratique de techniques particulières à constituer la base des valeurs limites d'émission et d'autres conditions d'autorisation visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire les émissions et l'impact sur l'environnement dans son ensemble :*

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

La directive prévoit la détermination de MTD de référence au travers d'un échange d'informations entre États membres, industries, organisations non gouvernementales de protection de l'environnement et Commission Européenne. Ce travail aboutit à la création de documents de référence MTD appelés « BREF » (pour Best available techniques REFerence document)

Les BREF contiennent, pour un secteur donné :

- un état des lieux technico-économique du secteur,
- un inventaire des techniques mises en œuvre dans le secteur lors de la rédaction du BREF,
- un inventaire des consommations et émissions associées,
- une présentation des techniques prétendantes aux MTD,
- un choix de celles retenues comme MTD, qui doit comprendre :
    - les MTD et leur description,
    - les informations nécessaires pour évaluer leur applicabilité,
    - les niveaux d'émission associés aux MTD (appelés NEAMTD ou BATAEL),
    - les mesures de surveillance associées,
    - les niveaux de consommation associés,
    - et, s'il y a lieu, les mesures pertinentes de remise en état du site,
- une présentation des techniques émergentes.

Les BREF verticaux définissent les MTD pour des secteurs industriels et agricoles donnés. Les BREF dits horizontaux s'appliquent à plusieurs secteurs. Pour l'identification des MTD pertinentes d'une installation donnée, ces derniers doivent être pris en considération en complément du ou des BREF verticaux concernés.

Les « conclusions sur les MTD » contiennent les parties d'un BREF exposant les conclusions concernant les meilleures techniques disponibles, leur description, les informations nécessaires pour évaluer leur applicabilité, les niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles, les mesures de surveillance associées, les niveaux de consommation associés et, s'il y a lieu, les mesures pertinentes de remise en état du site.

La réalisation des « BREF » et des « conclusions sur les MTD » est assuré par un service de la Commission européenne : le Bureau Européen de l'IPPC (EIPPCB).

Depuis la directive IED, la partie des BREF correspondant aux MTD fait l'objet d'un document autonome appelé « conclusions sur les MTD » qui est adopté par la Commission européenne après un vote des Etats membres.

2. Conformité des installations au BREF relatif au traitement de déchets

2.1. BREF et MTD applicable

La rubrique IED concerné par le projet est la rubrique n°3550.

Rubrique	Activité	Projet – exploitant : VALORIMAT	
		Volume	Régime
3550	**Stockage temporaire de déchets dangereux** ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte.	Terres polluées et déchets dangereux : 15 000 t Traverses de chemin de fer : 1 240 t Quantité maximale de déchets dangereux présente sur le site : 16 240 t	A

2.2. Comparaison avec les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles relatives au traitement de déchets

Les conclusions aux Meilleures Techniques Disponibles (MTD) du BREF sectoriel « WT » relatif au traitement des déchets sont parues au Journal Officiel de l'Union Européenne (JOUE) le 17 août 2018.

Le document établissant les conclusions sur les MTD pour le traitement des déchets, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil, concerne les activités spécifiées à l'annexe I de la directive 2010/75/UE.

Le document des « conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets » est scindé en différents chapitres :

- Conclusions générales sur les MTD ;
- Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets ;
- Description des techniques.

Le tableau suivant présente l'analyse de la situation de l'établissement vis-à-vis des MTD applicables.

Il est à noter que les MTD suivantes ne seront pas analysés du fait de la technologie mise en œuvre dans le cadre du présent projet :

- Conclusions sur les MTD pour le traitement biologique des déchets ;
- Conclusions sur les MTD pour le traitement physicochimique des déchets ;
- Conclusions sur les MTD pour le traitement des déchets liquides aqueux ;

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
1. Conclusions générales sur les MTD	
1.1 Performances environnementales globales	
MTD1. 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:	Les mesures et indicateurs de performances environnementales mises en place par la société VALORIMAT seront en adéquation avec la nature et le volume de ses activités.
I. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau ; II. définition, par la direction, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation ;	I, II et III. La société VALORIMAT ne dispose pas d'un système de management environnemental formalisé, mais elle dispose d'une politique environnementale, de procédures et effectue des bilans de surveillance des différents volets de l'environnement, des déclarations annuelles des émissions polluantes.
III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement ;	
IV. mise en œuvre des procédures, prenant particulièrement en considération les aspects suivants: 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;	IV. Un plan de prévention et un protocole de sécurité seront mis en place entre la société VALORIMAT et les sociétés extérieures en amont de leur intervention. Les procédures nécessaires au bon fonctionnement de la société et à la mise en œuvre des moyens de secours seront rédigées et portées à la connaissance du personnel.
V. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération: 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) ;	V. La société VALORIMAT réalisera des campagnes de surveillance des rejets d'eaux pluviales, d'eaux usées d'eaux souterraines, des émissions sonores et suivi des retombées atmosphériques.

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
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; VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres; 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; IX. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.	Les mesures préventives suivantes seront mises en place : - émissions dans l'eau : traitement par un séparateur d'hydrocarbures, présence d'une vanne d'isolement pour confiner les eaux de ruissellement en cas de déversement accidentel - émissions dans l'air : système de brumisation et arrosage des pistes dès que nécessaire - audits internes/externes : organisation de réunion de concertation annuelle avec Euro Rhein Ports, le concessionnaire des Ports de Mulhouse Rhin et son gestionnaire SWISSTERMINAL. - tenue des registres suivants : registre de déclaration d'accidents/incidents, registre indiquant la nature et la quantité de produits dangereux détenus, registres des résultats de campagne de surveillance Un suivi régulier des performances et des actions à entreprendre sera réalisé. En cas de non-conformité, un plan d'action sera entrepris, identifiant l'action à mener, le délai de réalisation et la personne responsable VI. La politique environnementale de la société VALORIMAT fera l'objet de revues de la part de la direction à fréquence régulière. VII. L'objectif du projet sera de créer une plateforme multimodale de transit de déchets. Les déchets seront acheminés pour partie par la voie fluviale et la voie ferroviaire. VIII. Le rapport de base contient les informations nécessaires pour comparer l'état de pollution du sol et des eaux souterraines avec l'état du site d'exploitation lors de la mise à l'arrêt définitif de l'installation. Conformément à l'article R 512-39-1 du code de l'environnement, si l'exploitation était mise à l'arrêt définitif, l'exploitant notifierait au Préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celui-ci (six mois pour les installations de stockage de déchets et les carrières). Les mesures prises ou prévues pour assurer la mise en sécurité du site seront notamment : - le démantèlement des installations, - la fermeture du bâtiment, - l'évacuation de tous les déchets, - la mise hors tension des installations et la coupure de l'ensemble des alimentations en fluides.

<table>
<tr><th>Meilleures Techniques Disponibles</th><th>Commentaires</th></tr>
<tr><td>X. gestion des flux de déchets (voir la MTD 2);

XI. inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 3);
XII. plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5);
XIII. plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5);
XIV. plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12);
XV. plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 17).

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).</td><td>IX. La société VALORIMAT s’efforce de comparer ses modes d’exploitation à ceux mis en œuvre par ses confrères.

X. La gestion des flux de déchets constitué le cœur même de l’activité de la société.

XI-XV. Des campagnes de surveillance des flux d’effluents aqueux (eaux usées et eaux pluviales) et gazeux (retombées des poussières) seront réalisées. Des campagnes de mesure du bruit seront également réalisées périodiquement.</td></tr>
<tr><td>MTD 2. Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.

<table>
<tr><th colspan="2">Technique</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.</td><td>Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</td></tr>
</table>
</td><td>La société VALORIMAT réalise du transit de déchets qui sont entreposés séparément selon leur nature afin de pouvoir être redistribués par la suite vers les filières de traitement et de revalorisation adaptées. La connaissance des déchets entrants sera donc indissociable de l’activité de la société

a) Une procédure d’acceptation préalable et de contrôle de la conformité des matières à la réception sera systématiquement réalisée. L’acceptation préalable a pour but de donner tous les éléments d’appréciation nécessaire sur le type d’exutoire final à réserver au déchet avant l’arrivée de celui-ci sur le site de transit et de stockage temporaire de la société VALORIMAT.</td></tr>
</table>

Meilleures Techniques Disponibles			Commentaires
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.	b) La société VALORIMAT demandera systématiquement au producteur des déchets de lui fournir les résultats du contrôle du potentiel polluant. L'exploitant complète pour ces déchets le registre des admissions par les résultats de la procédure d'acceptation. Tout déchet réceptionné sur site fait l'objet d'un contrôle préalable à son acceptation en transit : - Contrôle visuel du chargement, - Contrôle des documents de suivi du déchet : présentation d'une fiche d'identification des déchets ainsi que des analyses exigées pour chaque lot de déchets avant livraison, - Existence et validation le cas échéant d'une procédure d'acceptation préalable, - Contre-analyses en cas de doute sur la recevabilité du déchet, Le cas échéant, analyses complémentaires du déchet réceptionné selon la filière choisie.
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.	c) La traçabilité des déchets sera assurée par le mode de gestion de la société VALORIMAT : - Procédure d'acceptation préalable, - Vérification des documents d'accompagnement des déchets à leur réception, Bordereaux de suivi des déchets dangereux correctement renseignés, Document de mouvement (concernant les déchets issus de transferts transfrontaliers) - Procédure de contrôle visuel des déchets, - Entreposage en lots distincts avec identification de chaque lot, - Renvoi vers centre de traitement adapté avec, le cas échéant : bordereau de suivi de déchets (BSD) après regroupement, - certificat d'acceptation préalable du centre d'élimination, - notification de transfert transfrontalier de déchets et document de mouvement validé, - Retour du BSD après prise en charge des déchets par le centre d'élimination.

Meilleures Techniques Disponibles			Commentaires
			À tout moment, la société VALORIMAT sera capable de suivre un lot de déchet. (en intrant et en sortant, passage par Trackdéchets pour les déchets dangereux)
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.	d) Aucune transformation ou modification des propriétés chimiques des déchets n'est réalisée sur le site de VALORIMAT, la seule opération de transformation projetée sera le concassage et le criblage.
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.	e) Les déchets sont déchargés sur la plateforme imperméabilisée et repris par chargeur pour être entreposés par lots clairement identifiés et séparés les uns des autres. Les déchets dangereux auront leur zone de déchargement spécifique (box lego béton couvert).
f.	S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.	Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	f) Le mélange de matériaux sera strictement encadré par la société VALORIMAT. De manière générale, peuvent être mélangés : - les déchets inertes non dangereux, - les autres déchets, lorsqu'il s sont de même nature pour permettre leur massification. Tout autre mélange de déchets sera interdit.

Meilleures Techniques Disponibles			Commentaires
g.	Tri des déchets solides entrants.	Le tri des déchets solides entrants (1) permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre: — le tri manuel après examen visuel; — la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux; — la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X; — la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes; — la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamisage.	g) Les déchets sont gérés en vrac. Certains déchets subissent des opérations de concassage équipés d'un système de soufflerie permettant le tri des indésirables légers et d'un aimant overbande pour le tri des indésirables métalliques. Des tris manuels peuvent être réalisés pour enlever les déchets métalliques de grande taille et les déchets indésirables (plastiques)
MTD 3. Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD 1), un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, fournissant toutes les informations suivantes : i) des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris : a) des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ; b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ; ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment : a) valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres ; b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, DCO/COT, composés azotés, phosphore, métaux, substances/micropolluants prioritaires); 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) ;		i) Non concerné. Les activités de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'effluents aqueux ou gazeux. ii) Non concerné. Les activités de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'effluents aqueux. Une surveillance est cependant réalisée pour les rejets suivants : - eaux pluviales : surveillance semestrielle des hydrocarbures totaux, des matières en suspension et de la DCO - eaux usées : surveillance annuelle des hydrocarbures totaux, des matières en suspension, de la DCO et de la DBO5 Aucun déchet liquide n'est accepté sur le site.

<table>
<tr><th>Meilleures Techniques Disponibles</th><th>Commentaires</th></tr>
<tr><td>iii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :
a) valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres ;
b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB);
c) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité ;
d) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des
effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussière).

Applicabilité
La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature de l'inventaire sont généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).</td><td>iii) Non concerné. Les activités de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'effluents gazeux canalisés</td></tr>
<tr><td>MTD 4. Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.

<table>
<tr><td>a.</td><td>Lieu de stockage optimisé</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes:
— lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc.,
— le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).</td><td>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</td></tr>
</table></td><td>a. Les activités de stockage seront réalisées sur une plateforme imperméabilisée. La plateforme est aménagée de manière à optimiser les distances de transport

Un mur de 4 m en limite Sud du site permet de limiter les nuisances sonores et les émissions de poussière vers les habitations les plus proches.

L'établissement disposera de 2 types d'aires de stockage :
- les box et zones de stockage non couverts pour les déchets non dangereux
- les box de stockage couverts pour les déchets dangereux

Les déchets non dangereux qui présenteront un risque de lixiviation seront stockés dans les box couverts ou seront bâchés.</td></tr>
</table>

Meilleures Techniques Disponibles				Commentaires
b.	Capacité de stockage appropriée	Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment: — la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement, — la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, — le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé.		b. Une identification claire des matières selon leur provenance et leur nature sera systématiquement réalisée. La quantité de déchets par zone de stockage sera comptabilisée par les pesées en entrée des déchets. La société VALORIMAT tiendra à jour un registre des déchets entrants et sortants. La société mettra également en place un suivi des tonnages traités sur site lors des opérations de concassage et criblage. Une évacuation régulière des déchets sera effectuée. Le temps de de séjour des déchets sur la plateforme correspond à la durée nécessaire pour permettre le chargement d'un bateau ou d'un train ou d'un camion, soit entre 1 et 3 mois.
c.	Déroulement du stockage en toute sécurité	Comprend notamment les techniques suivantes: — les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, — les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, — les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre.	Applicable d'une manière générale.	Un plan d'occupation de la surface des déchets sera régulièrement réalisé. c. La zone déchargement sera clairement identifiée et le plan de circulation sera affiché à l'entrée du site. Les déchets lixiviables seront entreposés à l'abri dans les box couverts ou seront bâchés. Les déchets transités seront peu sujets aux processus de dégradation biologique (pas de fermentation à l'origine de gaz odorants, ...) et peu sensibles à la chaleur et à la lumière.
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.		d. Sans objet – absence de déchets dangereux emballées.
MTD 5. Afin de réduire le risque environnemental associé à la manutention et au transfert des déchets, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre des procédures de manutention et de transfert. *Description* Les procédures de manutention et de transfert sont destinées à garantir la manutention des déchets et leur transfert en toute sécurité vers les différentes unités de stockage ou de traitement. Elles comprennent les éléments suivants :				Le personnel de la société sera spécialisé et expérimenté. Une formation du personnel en matière d'hygiène et sécurité sera assurée par la société VALORIMAT. Les procédures relatives aux opérations de manutention et de transfert des déchets sont rédigées et portées à la connaissance du personnel.	

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
• les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent ; • les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution ; • des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels ; • des précautions en rapport avec le fonctionnement et la conception de l'unité sont prises lors de l'assemblage ou du mélange des déchets (par exemple, aspiration des déchets pulvérulents Les procédures de manutention et de transfert sont fondées sur les risques et prennent en considération la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents et les incidences possibles sur l'environnement.	Les déchets qui sont accueillis sur le site VALORIMAT de Village-Neuf ne comporteront aucune phase liquide.
1.2. Surveillance	
MTD 6. Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux de déchets (voir MTD 3), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).	Aucun effluent aqueux n'est produit sur le site de Valorimat.
MTD 7. La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.	Aucun des traitements cités ne sera réalisé sur le site. Les activités de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'eaux de process. Une surveillance est cependant réalisée pour les rejets suivants : - eaux pluviales : surveillance semestrielle des hydrocarbures totaux, des matières en suspension et de la DCO - eaux usées : surveillance annuelle des hydrocarbures totaux, des matières en suspension, de la DCO et de la DBO_5

Meilleures Techniques Disponibles					Commentaires
Substance/paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)	Surveillance associée à	
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)	EN ISO 9562	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	BAT 20	
Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		
Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		
Cyanure libre (CN^-) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		
Indice hydrocarbure (4)	EN ISO 9377-2	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois		
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV			
		Reraffinage des huiles usées			
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique			
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées			
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires

Substance/paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)	Surveillance associée à
Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois	
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV		
		Traitement mécanobiologique des déchets		
		Reraffinage des huiles usées		
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		
		Régénération des solvants usés		
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Manganèse (Mn) (3) (4)		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Chrome hexavalent (Cr(VI)] (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	

Meilleures Techniques Disponibles				Commentaires
Mercure (Hg) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois	
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV		
		Traitement mécanobiologique des déchets		
		Reraffinage des huiles usées		
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		
		Régénération des solvants usés		
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	

Substance/paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)
PFOA (3)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets	Une fois tous les six mois
PFOS (3)			
Indice de phénol (6)	EN ISO 14402	Reraffinage des huiles usées	Une fois par mois
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique	
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
<table><tr><td>Azote total (N total) (6)</td><td>EN 12260, EN ISO 11905-1</td><td>Traitement biologique des déchets</td><td>Une fois par mois</td></tr><tr><td></td><td></td><td>Reraffinage des huiles usées</td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td>Traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par jour</td></tr><tr><td>Carbone organique total (COT) (5) (6)</td><td>EN 1484</td><td>Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par mois</td></tr><tr><td></td><td></td><td>Traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par jour</td></tr><tr><td>Phosphore total (P total) (6)</td><td>Plusieurs normes EN (EN ISO 15681-1 et 2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)</td><td>Traitement biologique des déchets</td><td>Une fois par mois</td></tr><tr><td></td><td></td><td>Traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par jour</td></tr><tr><td>Matières en suspension totales (MEST) (6)</td><td>EN 872</td><td>Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par mois</td></tr><tr><td></td><td></td><td>Traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par jour</td></tr></table> (1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables. (2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet. (3) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3. (4) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, la fréquence de surveillance peut être réduite si l'unité de traitement des eaux usées en aval réduit les concentrations des polluants concernés. (5) La surveillance porte soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques. (6) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.	
MTD 8. La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.	Les activités liées au transit de déchets minéraux contenant des substances dangereuses de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'émissions atmosphériques canalisées. Aucun des traitements mentionnés ne sera réalisé sur le site.

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires

Substance/Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	S…
Retardateurs de flamme bromés (2)	Pas de norme EN	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	

Les activités liées au transit de déchets minéraux contenant des substances dangereuses de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'émissions atmosphériques canalisées.

Substance/Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à
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
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50
HCl	EN 1911	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49
		Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53

Les activités liées au transit de déchets minéraux contenant des substances dangereuses de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'émissions atmosphériques canalisées.

Meilleures Techniques Disponibles					Commentaires
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	Les activités liées au transit de déchets minéraux contenant des substances dangereuses de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'émissions atmosphériques canalisées.
Hg	EN 13211	Traitement des DEEE contenant du mercure	Une fois tous les trois mois	MTD 32	
H_2S	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (4)	Une fois tous les six mois	MTD 34	
Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (p. ex. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (2)	EN 14385	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	
NH_3	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (4)	Une fois tous les six mois	MTD 34	
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)	Une fois tous les six mois	MTD 41	
		Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53	

Substance/Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à
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

Meilleures Techniques Disponibles					Commentaires
COVT	EN 12619	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois tous les six mois	MTD 25	Les activités liées au transit de déchets minéraux contenant des substances dangereuses de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'émissions atmosphériques canalisées.
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29	
		Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (²)	Une fois tous les six mois	MTD 31	
		Traitement mécanobiologique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 34	
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (²)	Une fois tous les six mois	MTD 41	
		Reraffinage des huiles usées		MTD 44	
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		MTD 45	
		Régénération des solvants usés		MTD 47	
		Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49	
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50	
		Traitement des déchets liquides aqueux (²)		MTD 53	
		Décontamination des équipements contenant des PCB (⁶)	Une fois tous les trois mois	MTD 51	

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables. (2) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3. (3) L'échantillonnage peut aussi être réalisé conformément à la norme CEN/TS°1948-5 au lieu de la norme EN 1948-1. (4) À la place, il est possible de surveiller la concentration des odeurs. (5) Au lieu de surveiller la concentration des odeurs, il est possible de surveiller les concentrations de NH_3 et de H_2S. (6) La surveillance ne s'applique que lorsque du solvant est utilisé pour nettoyer les équipements contaminés.	
MTD 9. La MTD consiste à surveiller au moins une fois par an, au moyen d'une ou de plusieurs des techniques énumérées ci-après, les émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique	Le site de VALORIMAT peut rejeter ponctuellement des émissions diffuses de COV relatif au transit de terres polluées provenant de stations-service ou d'industries de traitement de surface. Les activités de la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'émissions atmosphériques diffuses de composés organiques résultant de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP et du traitement physico-chimique des solvants.
MTD 10. La MTD consiste à surveiller périodiquement les odeurs. *Description* La surveillance des odeurs peut être réalisée en appliquant: ● les normes EN (p. ex. olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs), ● en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de norme EN (p. ex. estimation de l'impact olfactif), les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente. La fréquence de surveillance est déterminée dans le plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12).	Le site n'est pas dédié à accueillir des produits très odorants. Les déchets transités sont peu sujets aux processus de dégradation biologique (pas de fermentation à l'origine de gaz odorants, ...) Aucune nuisance olfactive ne sera générée sur le site.

Technique		Description
a	Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.
b	Facteurs d'émission	Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.
c	Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
Applicabilité L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.	
MTD 11. La MTD consiste à surveiller la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'eaux usées, à une fréquence d'au moins une fois par an. *Description* La surveillance inclut des mesures directes, des calculs ou des relevés, par exemple au moyen d'appareils de mesure appropriés ou sur la base de factures. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation) et tient compte de tout changement important intervenu dans l'unité/l'installation.	La société VALORIMAT sera peu concernée par cette disposition, elle sera peu consommatrice d'énergie : - la consommation électrique sera essentiellement liée à l'éclairage, au chauffage et à la climatisation des locaux, elle sera suivie via l'intermédiaire des factures d'électricité ; - la consommation en gasoil non routier sera liée uniquement à l'utilisation de l'engin de manutention et des installations de criblage/concassage. Le dispositif de prélèvement d'eau dans le réseau public est relevé tous les mois.
1.3 Emissions dans l'air	
MTD 12. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants: ● 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. *Applicabilité* L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.	Le site n'est pas dédié à accueillir des produits très odorants. Les déchets transités sont peu sujets aux processus de dégradation biologique (pas de fermentation à l'origine de gaz odorants, ...) Aucune nuisance olfactive ne sera générée sur le site.
MTD 13. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes :	De manière générale, le site n'est pas dédié à accueillir des produits très odorants. Les déchets transités sont peu sujets aux processus de dégradation biologique (pas de fermentation à l'origine de gaz odorants, ...)

Meilleures Techniques Disponibles				Commentaires
	Technique	Description	Applicabilité	Aucune nuisance olfactive ne sera générée sur le site.
a.	Réduire le plus possible les temps de séjour	Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers de déchets.	Uniquement applicable aux systèmes ouverts.	
b.	Traitement chimique	Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).	Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrant.	
c.	Optimisation du traitement aérobie	En cas de traitement aérobie de déchets liquides aqueux, peut consister à: — utiliser de l'oxygène pur, — éliminer l'écume dans les cuves, — prévoir une maintenance fréquente du système d'aération. En cas de traitement aérobie de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36.	Applicable d'une manière générale.	
MTD 14. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions atmosphériques diffuses de poussières, de composés organiques et d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques suivantes: En fonction des risques que présentent les déchets au regard des émissions atmosphériques diffuses, la MTD 14d est particulièrement pertinente.				Les activités liées au transit de déchets la société VALORIMAT ne sont pas à l'origine d'émissions atmosphériques canalisées. Aucun produit pulvérulent ne sera stocké sur le site.

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
<table><tr><th colspan="2">Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr><tr><td>a.</td><td>Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes: — conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées), — recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes, — limitation de la hauteur de chute des matières, — limitation de la vitesse de circulation, — utilisation de pare-vents.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr></table>	a) La diffusion des poussières sera limitée par les murs en plot béton et la vitesse des engins et des camions sera limitée à 20 km/h sur la plateforme.
<table><tr><th colspan="2">Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr><tr><td>b.</td><td>Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes: — vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente, — joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques, — pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité, — pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques, — robinets de service, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.</td><td>L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.</td></tr></table>	b) Pas d'émissions canalisées.

Meilleures Techniques Disponibles				Commentaires
c.	Prévention de la corrosion	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — choix approprié des matériaux de construction, — revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux.	Applicable d'une manière générale.	c) Pas d'émissions canalisées
d.	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — stockage, traitement et manutention des déchets susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple), — maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés, — collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.	L'utilisation de bâtiments fermés ou d'équipements capotés peut être limitée par des considérations de sécurité, telles que le risque d'explosion ou d'appauvrissement en oxygène. Cette technique peut aussi être difficile à mettre en place en raison du volume des déchets.	d) Les déchets transitant sur le site de VALORIMAT ne seront pas pulvérulents.

<table>
<tr><th colspan="4">Meilleures Techniques Disponibles</th><th>Commentaires</th></tr>
<tr><td>e.</td><td>Humidification</td><td>Humidification des sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de manutention à ciel ouvert) au moyen d'eau ou d'un brouillard.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td><td>e) Installation de brumisateurs en période sèche pour limiter la dispersion d'éventuelles poussières lors des opérations de criblage/concassage.</td></tr>
<tr><td>f.</td><td>Maintenance</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes:
— garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir,
— contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td><td>f) Pas d'émissions canalisées.</td></tr>
<tr><td colspan="4"><table><tr><th colspan="2">Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr><tr><td>g.</td><td>Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets</td><td>Consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de traitement des déchets (halls, zones de circulation, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr><tr><td>h.</td><td>Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)</td><td>voir la section 6.2. Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et mis en œuvre, selon une approche fondée sur les risques, tenant compte en particulier de la conception de l'unité ainsi que de la quantité et de la nature des composés organiques concernés.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr></table></td><td>g) Le site sera régulièrement nettoyé par l'agent du site équipé d'une balayeuse sur son chargeur après chaque campagne de chargement de bateau/train

h) Pas d'émissions canalisées de composés organiques</td></tr>
<tr><td colspan="4">MTD 15. La MTD consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les situations opérationnelles non routinières (opérations de démarrage et d'arrêt, p. ex.) et à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</td><td>Le torchage n'est pas pratiqué sur le site de VALORIMAT à Village-Neuf.</td></tr>
</table>

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires

	Technique	Description	Applicabilité
a.	Bonne conception de l'unité	Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.
b.	Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du système de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés.	Applicable d'une manière générale.

MTD 16. Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.

Le torchage n'est pas pratiqué sur le site de VALORIMAT à Village-Neuf.

	Technique	Description	Applicabilité
a.	Bonne conception des dispositifs de mise à la torche	Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.	Applicable d'une manière générale aux nouvelles torches Dans les unités existantes l'applicabilité peut être limitée en raison, par exemple du temps disponible pour les opérations de maintenance.
b.	Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères	Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, l'enthalpie, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, les émissions polluantes (par exemple, NO_X, CO, hydrocarbures), le bruit]. L'enregistrement des opérations de torchage consiste en général à consigner la durée et le nombre des opérations, et permet de quantifier les émissions et éventuellement d'éviter de futures opérations de torchage.	Applicable d'une manière générale.

<table>
<tr><th>Meilleures Techniques Disponibles</th><th>Commentaires</th></tr>
<tr><td colspan="2">1.4. Bruits et vibrations</td></tr>
<tr><td>MTD 17. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants:

I. un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier;

II. un protocole de surveillance du bruit et des vibrations;

III. un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple);

IV. un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction.

Applicabilité
L'applicabilité est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations est probable ou a été constaté.</td><td>Un contrôle des niveaux de bruits sera réalisé tous les 3 ans par la société VALORIMAT afin de s’assurer de la conformité aux dispositions règlementaires applicables.

Dans le cadre du présent dossier de demande d’autorisation, une étude prévisionnelle d’impact sonore a été réalisée.</td></tr>
<tr><td>MTD 18. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

<table>
<tr><th colspan="2">Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Implantation appropriée des équipements et des bâtiments</td><td>Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.</td><td>Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties du bâtiment peut être limité par le manque d'espace ou par des coûts excessifs.</td></tr>
</table>
</td><td>a) Le déplacement des déchets sera limité aux besoins d’exploitation de la société VALORIMAT</td></tr>
</table>

Meilleures Techniques Disponibles				Commentaires
b.	Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des techniques suivantes: i. inspection et maintenance des équipements; ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible; iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté; iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible; v. prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.	Applicable d'une manière générale.	b) i. Les engins de manutention et le cribleur/concasseur seront maintenu en bon état et feront l'objet de contrôles réguliers. ii. Le site de VALORIMAT ne comprend pas de bâtiments clos. Les box de stockage couverts sont ouverts sur une façade, cependant le site de VALORIMAT sera clôturé de tel manière à maîtriser tout incursion de personnes non autorisées. iii. Le personnel de la société sera spécialisé et expérimenté. iv. L'activité du site pourra être exercée du lundi au vendredi, de 7h à 22h. Les horaires de travail sont majoritairement contenus dans la plage 8h – 18h. En aucun cas il n'est effectué d'activité de nuit ni le dimanche. v. Les opérations de concassage/criblage ont lieu en journée. Les déplacements sont limités au besoin d'exploitation du site.
c.	Équipements peu bruyants	Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.		c) Les engins sont utilisés dans le cadre de l'activité du site. Aucun déplacement non nécessaire sera effectué avec les engins.

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
d. Équipements de protection contre le bruit et les vibrations — Il s'agit notamment des techniques suivantes: i. réducteurs de bruit; ii. isolation acoustique et anti-vibration des équipements; iii. confinement des équipements bruyants; iv. insonorisation des bâtiments. — L'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace (dans le cas des unités existantes).	d et e) La seule opération bruyante dans le cadre des activités de VALORIMAT est l'opération de concassage et criblage. Les émissions sonores de cette activité seront conformes aux dispositions de l'arrêté ministériel du 23/01/1997.
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. — Applicable uniquement aux unités existantes, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'intercalation d'obstacles peut être limitée par des contraintes d'espace. En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.	
1.5. Rejets dans l'eau	
MTD 19. Afin d'optimiser la consommation d'eau, de réduire le volume d'eaux usées produit et d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les rejets dans le sol et les eaux, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.	

Meilleures Techniques Disponibles				Commentaires
	Technique	Description	Applicabilité	a) Les activités de la société VALORIMAT ne sont pas productrices d'eaux de process. L'eau potable sera utilisée pour - les besoins sanitaires et domestiques du personnel. - le balayage des pistes en cas de besoin - la brumisation des opérations de concassage en cas de besoin c) La plateforme est imperméabilisée sur la totalité de sa surface.
a.	Gestion de l'eau	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes: — plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques), — optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage), — réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).	Applicable d'une manière générale.	
b.	Remise en circulation de l'eau	Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).	Applicable d'une manière générale.	
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.	

Meilleures Techniques Disponibles				Commentaires
	Technique	Description	Applicabilité	
d.	Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les liquides contenus dans les cuves et conteneurs, il peut s'agir des techniques suivantes: — détecteurs de débordement, — trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (le confinement secondaire ou un autre conteneur), — cuves contenant des liquides placées dans un confinement secondaire approprié; volume normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire, — isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire (fermeture des vannes, par exemple).	Applicable d'une manière générale.	d) La cuve de stockage du GNR sera à double paroi.
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).	e) Les déchets lixiviables sont stockés dans les box à l'abri ou sont bâchés Lors de leurs arrivées, les déchets sont déposés sur une aire de déchargement Dans les 24h suivants leur dépôt sur l'aire de déchargement, les déchets sont déplacés dans les zones de stockage en fonction des risques pour 'l'environnement qu'ils présentent.
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.	f) Le site de VALORIMAT dispose d'un réseau d'assainissement séparatif. Les eaux usées sont rejetées dans une fosse, et les eaux pluviales sont rejetées au Rhin après traitement par un séparateur d'hydrocarbures

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
<table><tr><td>g.</td><td>Infrastructure de drainage appropriée</td><td>La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur.</td><td>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.</td></tr><tr><td>h.</td><td>Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites</td><td>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.</td><td>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.</td></tr></table>	g) Les eaux pluviales sont collectées par un réseau d'eaux pluviales, sont stockées dans des casiers enterrés étanches, puis sont traitées par un séparateur d'hydrocarbures avant leur rejet. En cas de pollution des eaux de ruissellement, celles-ci peuvent être confinées dans le réseau de cagettes grâce à'une vanne de sectionnement. h) Aucun déchet liquide n'est susceptible d'être présent sur le site. Les réseaux souterrains sur le site sont limités au réseau de collecte des eaux pluviales.
<table><tr><th colspan="2">Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr><tr><td>i.</td><td>Capacité appropriée de stockage tampon</td><td>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).</td><td>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.</td></tr></table>	i) En cas de pollution des eaux de ruissellement, celles-ci peuvent être confinées dans le réseau de cagettes étanches grâce à une vanne de sectionnement.
MTD 20. Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les eaux usées par une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.	Les activités de la société VALORIMAT ne sont pas productrices d'eaux de process.

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
<table><tr><th colspan="2">Technique (1)</th><th>Polluants habituellement visés</th><th>Applicabilité</th></tr><tr><td colspan="4">Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive)</td></tr><tr><td>a.</td><td>Homogénéisation</td><td>Tous les polluants</td><td rowspan="3">Applicable d'une manière générale.</td></tr><tr><td>b.</td><td>Neutralisation</td><td>Acides, alcalis</td></tr><tr><td>c.</td><td>Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, cuves de déshuilage ou décanteurs primaires</td><td>Solides grossiers, matières en suspension, huile/graisse</td></tr></table>	Une surveillance annuelle des eaux sanitaires est cependant réalisée pour les paramètres suivants : hydrocarbures totaux, des matières en suspension, DCO et DBO_5
<table><tr><td colspan="4">Traitement physico-chimique</td></tr><tr><td>d.</td><td>Adsorption</td><td>Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure, AOX</td><td rowspan="4">Applicable d'une manière générale.</td></tr><tr><td>e.</td><td>Distillation/rectification</td><td>Polluants dissous non biodégradables ou inhibiteurs pouvant être distillés, comme certains solvants</td></tr><tr><td>f.</td><td>Précipitation</td><td>Polluants précipitables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore</td></tr><tr><td>g.</td><td>Oxydation chimique</td><td>Polluants oxydables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que nitrites, cyanure</td></tr></table>	Non concerné – pas de traitement physico-chimique

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
	Non concerné – pas de traitement physico-chimique
	Non concerné – pas de traitement biologique.

Technique (1)		Polluants habituellement visés	Applicabilité
h.	Réduction chimique	Polluants réductibles dissous non biodégradables ou inhibiteurs, comme le chrome hexavalent (Cr(VI)]	
i.	Évaporation	Contaminants solubles	
j.	Échange d'ions	Polluants ioniques dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que les métaux	
k.	Stripage	Polluants purgeables, tels que le sulfure d'hydrogène (H_2S), l'ammoniac (NH_3), certains composés organohalogénés adsorbables (AOX), les hydrocarbures	

Traitement biologique (liste non exhaustive)

l.	Procédé par boues activées	Composés organiques biodégradables	Applicable d'une manière générale.
m.	Bioréacteur à membrane		

Meilleures Techniques Disponibles				Commentaires
Dénitrification				Non concerné – pas de traitement biologique.
n.	Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique	Azote total, ammoniac	La nitrification peut ne pas être applicable en cas de fortes concentrations de chlorures (au-delà de 10 g/l, par exemple) et lorsque l'avantage pour l'environnement ne justifie pas une réduction préalable de cette concentration de chlorures. La nitrification n'est pas applicable en cas de faible température des eaux usées (inférieure à 12 °C, par exemple)	
Élimination des solides				
o.	Coagulation et floculation	Solides en suspension et particules métalliques	Applicable d'une manière générale.	
p.	Sédimentation			
q.	Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)			
r.	Flottation			
(1) Les techniques sont décrites dans la section 6.3.				

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

Substance/Paramètre	NEA-MTD (1)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
Carbone organique total (COT) (2)	10-60 mg/l	— Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux
	10-100 mg/l (3) (4)	— Traitement des déchets liquides aqueux
Demande chimique en oxygène (DCO) (2)	30-180 mg/l	— Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux
	30-300 mg/l (3) (4)	— Traitement des déchets liquides aqueux
Matières en suspension totales (MEST)	5-60 mg/l	— Tous les traitements des déchets
Indice hydrocarbure	0,5-10 mg/l	— Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques — Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV — Reraffinage des huiles usées — Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique — Lavage à l'eau des terres excavées polluées — Traitement des déchets liquides aqueux
Azote total (N total)	1-25 mg/l (3) (5)	— Traitement biologique des déchets — Reraffinage des huiles usées
	10-60 mg/l (3) (5) (7)	— Traitement des déchets liquides aqueux
Phosphore total (P total)	0,3-2 mg/l	— Traitement biologique des déchets
	1–3 mg/l (5)	— Traitement des déchets liquides aqueux
Indice de phénol	0,05–0,2 mg/l	— Reraffinage des huiles usées — Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique
	0,05 – 0,3 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux
Cyanure libre (CN^-) (8)	0,02 – 0,1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (9)	0,2 – 1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux

Ces niveaux d'émission sont associés aux eaux usées industrielles. Le site de Valorimat sera uniquement à l'origine d'eaux usées sanitaires.

Une surveillance annuelle des eaux sanitaires est cependant réalisée pour les paramètres suivants : hydrocarbures totaux, des matières en suspension, DCO et DBO_5

Substance/Paramètre		NEA-MTD [1]	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
	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 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
	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	
	Mercure (exprimé en Hg)	0,5 – 5 µg/l	
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 1 mg/l [10]	
Métaux et métalloïdes [5]	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,1 mg/l	
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l	
	Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI)]	0,01 – 0,1 mg/l	
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l	
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l	
	Mercure (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l	
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l	

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

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

Tableau 6.2

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

Substance/Paramètre		NEA-MTD (1) (2)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
Indice hydrocarbure		0,5 – 10 mg/l	— Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques — Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV — Reraffinage des huiles usées — Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique — Lavage à l'eau des terres excavées polluées — Traitement des déchets liquides aqueux
Cyanure libre (CN^-) (3)		0,02 – 0,1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3)		0,2 – 1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux
Métaux et métalloïdes (3)	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,05 mg/l	— 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
	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	
	Mercure (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	— Traitement des déchets liquides aqueux
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,1 mg/l	
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l	

<table>
<tr><th>Meilleures Techniques Disponibles</th><th>Commentaires</th></tr>
<tr><td colspan="2">1.6. Emissions résultant d’accidents ou d’incidents</td></tr>
<tr><td>MTD 21. Afin d'éviter ou de limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-après, dans le cadre du plan de gestion des accidents (voir la MTD 1).

<table>
<tr><th colspan="2">Technique</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Mesures de protection</td><td>Il s'agit notamment des mesures suivantes:
— protection de l'unité contre les actes de malveillance,
— système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction,
— accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Gestion des émissions accidentelles/fortuites</td><td>Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.</td></tr>
<tr><td>c.</td><td>Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes:
— registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections,
— procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.</td></tr>
</table>
</td><td>a.) Mesures de protection :
- Le site n’est accessible qu’aux personnes autorisées.
- la société VALORIMAT a installé un système de vidéosurveillance ;
- trois poteaux incendie sera disposé à l’intérieur du site
- des extincteurs adaptés au risque seront répartis dans les locaux, les véhicules et sur tout le site.

b) Gestion des émissions accidentelle :
En cas d’incendie, le réseau de collecte des eaux pluviales permet de confiner les eaux susceptibles d’être polluées.

c) Système d’évaluation et d’enregistrement des incidents/accidents
La société VALORIMAT tiendra un registre des accidents intervenus sur le site, en recherche les causes et met en œuvre les actions correctives nécessaires et possibles afin d’éviter que ces accidents ne se reproduisent.</td></tr>
<tr><td colspan="2">1.7. Utilisation rationnelle des matières</td></tr>
<tr><td>MTD 22. Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets

Description
Utilisation de déchets au lieu d'autres matières pour le traitement des déchets (par exemple, les alcalis ou acides usés sont utilisés pour l'ajustement du pH, et les cendres volantes comme liant).
Applicabilité
Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination dû à la présence d'impuretés (par exemple, métaux lourds, POP, sels, agents pathogènes) dans les déchets qui sont</td><td>Les activités de la société VALORIMAT ne sont pas à l’origine de consommation de matières. Les matières sont les déchets acceptés sur le site.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>Meilleures Techniques Disponibles</th><th>Commentaires</th></tr>
<tr><td>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.</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">1.8. Efficacité énergétique</td></tr>
<tr><td>MTD 23. Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.

<table>
<tr><th colspan="2">Technique</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Plan d'efficacité énergétique</td><td>Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Bilan énergétique</td><td>Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides classiques et déchets). Il comprend:
i) des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie;
ii) des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation;
iii) des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé.
Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.</td></tr>
</table></td><td>La société VALORIMAT sera peu concernée par cette disposition, elle sera peu consommatrice d'énergie. En effet, la consommation électrique sera essentiellement liée à l'éclairage et au chauffage des bureaux.

L'utilisation des vois d'eau et ferroviaires pour le transfert des déchets dangereux vers le lieu de traitement assure une très bonne efficacité énergétique des transports.

Elle suivra néanmoins ses consommations énergétiques (GNR et électrique).</td></tr>
<tr><td colspan="2">1.9. Réutilisation des emballages</td></tr>
<tr><td>MTD 24. Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à développer au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets (voir la MTD 1).

Description
Les emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) sont réutilisés pour l'entreposage des déchets s'ils sont en bon état et suffisamment propres, sous réserve d'un contrôle de la</td><td>La plupart des déchets acceptés sur le site sont gérés en vrac.

Certains déchets sont livrés en big bag qui sont réutilisés dans la mesure du possible.</td></tr>
</table>

Meilleures Techniques Disponibles	Commentaires
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). *Applicabilité* Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé.	

2.3. Positionnement des niveaux de rejet du site vis-à-vis des niveaux d'émissions associés aux MTD

Non concerné : les MTD applicables à l'établissement VALORIMAT ne définissent aucun niveau maximal d'émission dans les différents compartiments de l'environnement.

3. Comparaison de la situation du site avec l'arrêté ministériel du 17 décembre 2019

3.1. Comparaison avec l'arrêté ministériel du 17 décembre 2019

L'arrêté ministériel du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED fixe des prescriptions relatives aux MTD applicables aux installations classées relevant du régime de l'autorisation notamment au titre de la rubrique n°3550.

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019	Conformité du site	Observations
Annexe 2 : Meilleures Techniques Disponibles relatives au management environnemental et à la surveillance applicable aux installations de traitement de déchets		
I. Système de management environnemental		
L'exploitant met en place et applique un système de management environnemental (SME) approprié comprenant tous les éléments suivants : 1. Engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau ; 2. Définition par la direction d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation ; 3. Planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, en relation avec la planification financière et l'investissement ; 4. Mise en œuvre de procédures, concernant les aspects suivants : a) Organisation et responsabilité ; b) Recrutement, formation, sensibilisation et compétence ; c) Communication ; d) Participation du personnel ; e) Documentation ; f) Contrôle efficace des procédés ; g) Programmes de maintenance ; h) Préparation et réaction aux situations d'urgence ; i) Respect de la législation sur l'environnement ; 5. Contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération : a) Surveillance et mesurage, en particulier de la consommation annuelle d'eau, d'énergie, de matières premières, ainsi que de la production de résidus et d'effluents aqueux, par mesure directe, calcul ou relevés, au niveau le plus approprié (procédé, unité, ou installation) ; b) Mesures correctives et préventives ; c) Tenue de registres ; d) Audit interne ou externe indépendant pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour ;	**Conforme**	cf MTD1

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019	Conformité du site	Observations
6. Revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité par la direction ; 7. Suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres ; 8. Prise en compte de l'impact sur l'environnement de la mise à l'arrêt définitif d'une unité, dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation ; 9. Réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur ; 10. Gestion des flux de déchets (voir le II de l'annexe 2) ; 11. Inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir le III de l'annexe 2) ; 12. Plan de gestion des résidus ; 13. Plan de gestion des accidents (voir le VIII de l'annexe 3.1) ; 14. Plan de gestion des odeurs (voir le III de l'annexe 3.1) ; 15. Plan de gestion du bruit et des vibrations (voir le IV de l'annexe 3.1). Le niveau de détail et le degré de formalisation du système de management de l'environnement est proportionné à la nature, la taille et la complexité de l'installation ainsi qu'à l'ampleur des impacts environnementaux potentiels. Les installations dont le système de management environnemental a été certifié pour le périmètre de l'installation conforme à la norme internationale NF EN ISO 14001 ou au règlement (CE) n° 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS) par un organisme accrédité sont réputées conformes à ces exigences.		

<table>
<tr><th>Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019</th><th>Conformité du site</th><th>Observations</th></tr>
<tr><td colspan="3">II. Flux de déchets</td></tr>
<tr><td>L'exploitant applique l'ensemble des procédures de gestion des flux de déchets suivantes, consignées dans le système de management environnemental :
<table>
<tr><th colspan="2">Procédure</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a</td><td>Caractérisation et acceptation préalable des déchets</td><td>Il s'agit de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants permettant de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, avant l'arrivée des déchets au sein de l'unité de traitement, et quand elles sont prévues par la règlementation applicable à l'installation, de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir une connaissance suffisante de la composition des déchets.</td></tr>
<tr><td>b</td><td>Procédures d'acceptation des déchets</td><td>Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de refus des déchets. Elles portent aussi sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets, quand ces procédures sont prévues par la règlementation applicable à l'installation.</td></tr>
<tr><td>c</td><td>Système de suivi et d'inventaire des déchets</td><td>Le système de suivi contient toutes les informations collectée pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets, et les procédures d'acceptation, d'entreposage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site, c'est-à-dire : la date d'arrivée des déchets, le numéro unique d'identification s'il existe, l'identité du producteur de déchet et leur origine, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets quand ils existent, le mode de traitement prévu, le code correspondant de la nomenclature, la localisation des déchets sur le site, et la quantité de déchets détenue sur site.</td></tr>
<tr><td>d</td><td>Système de gestion de la qualité des flux sortants</td><td>Ce système contient des dispositions permettant d'assurer un traitement des déchets conforme au cahier des charges de l'installation. Dans le cas de produits normés, le système assure le respect des normes EN ou NF pertinentes. Ce système contient également des dispositions afin de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets.</td></tr>
</table>
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.</td><td>Conforme</td><td>cf MTD 2</td></tr>
</table>

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019	Conformité du site	Observations
III. Inventaire		
L'exploitant établit et tient à jour, dans le cadre du système de management environnemental, un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, comprenant les informations, proportionnées à la taille de l'installation, aux activités mises en œuvre ainsi qu'à la nature et à la quantité des déchets réceptionnés et traités, suivantes : 1. Des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris : a) Des schémas simplifiés des procédés, montrant l'origine des émissions ; b) Des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ; 2. Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, qui comprennent au moins : a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit, du pH, de la température et de la conductivité ; b) Les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des flux des substances pertinentes (en particulier pour les métaux et les micropolluants) ; c) Les données relatives à la biodégradabilité ; 3. Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, qui comprennent au moins : a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit et de la température ; b) Les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des flux des substances pertinentes (en particulier les composés organiques et les polluants organiques persistants) ; c) L'inflammabilité, les limites inférieure et supérieure d'explosivité, la réactivité ; d) La présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité.	**Conforme**	cf MTD3

<table>
<tr><th>Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019</th><th>Conformité du site</th><th>Observations</th></tr>
<tr><td colspan="3">IV. Surveillance</td></tr>
<tr><td>- Surveillance des effluents gazeux :
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.
<table>
<tr><th>Paramètre</th><th>Norme(s)</th></tr>
<tr><td>Retardateurs de flamme bromés</td><td>Pas de norme EN</td></tr>
<tr><td>CFC</td><td>Pas de norme EN</td></tr>
<tr><td>PCB de type dioxine</td><td>NF EN 1948 -1, -2 et -4 (1)</td></tr>
<tr><td>Poussières</td><td>NF EN 13284-1</td></tr>
<tr><td>HCl</td><td>NF EN 1911</td></tr>
<tr><td>HF</td><td>NF X 43-304</td></tr>
<tr><td>Hg</td><td>NF EN 13211</td></tr>
<tr><td>H2S</td><td>Pas de norme EN</td></tr>
<tr><td>Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V)</td><td>NF EN 14385</td></tr>
<tr><td>NH3</td><td>NF X 43-303 NF X 43-321</td></tr>
<tr><td>Concentration d'odeurs</td><td>NF EN 13725</td></tr>
<tr><td>PCDD/F</td><td>NF EN 1948 -1, -2 et -3 (1)</td></tr>
<tr><td>COVT</td><td>NF EN 12619</td></tr>
</table>
</td><td>Non applicable</td><td>cf MTD8</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019</th><th>Conformité du site</th><th>Observations</th></tr>
<tr><td>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.</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>- 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 clefs 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.
<table>
<tr><th>Paramètre</th><th>Norme(s)</th></tr>
<tr><td>Composés organohalogénés adsorbables (AOX, code SANDRE : 1106)</td><td>NF EN ISO 9562</td></tr>
<tr><td>Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX, code SANDRE : 5918)</td><td>NF EN ISO 15680</td></tr>
<tr><td>Demande chimique en oxygène (DCO, code SANDRE : 1314)</td><td>NF T 90-101 (1)</td></tr>
<tr><td>Cyanure libre (CN-, code SANDRE : 1084)</td><td>Normes EN génériques NF EN ISO 14403-1 ou -2</td></tr>
</table>
</td><td>Non applicable</td><td>MTD 7</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019</th><th>Conformité du site</th><th>Observations</th></tr>
<tr><td>
<table>
<tr><th>Paramètre</th><th>Norme(s)</th></tr>
<tr><td>Composés organohalogénés adsorbables (AOX, code SANDRE : 1106)</td><td>NF EN ISO 9562</td></tr>
<tr><td>Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX, code SANDRE : 5918)</td><td>NF EN ISO 15680</td></tr>
<tr><td>Demande chimique en oxygène (DCO, code SANDRE : 1314)</td><td>NF T 90-101 (1)</td></tr>
<tr><td>Cyanure libre (CN-, code SANDRE : 1084)</td><td>Normes EN génériques NF EN ISO 14403-1 ou -2</td></tr>
<tr><td>Indice hydrocarbure (code SANDRE : 7007)</td><td>NF EN ISO 9377-2</td></tr>
<tr><td>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)</td><td rowspan="2">Normes EN génériques NF EN ISO 11885, NF EN ISO 17294-2 ou NF EN ISO 15586</td></tr>
<tr><td>Manganèse (Mn, code SANDRE : 1394)</td></tr>
<tr><td>Chrome hexavalent (Cr(VI), code SANDRE : 1371)</td><td>NF EN ISO 10304-3, NF EN ISO 23913</td></tr>
<tr><td>Mercure (code SANDRE : 1387)</td><td>NF EN ISO 17852, NF EN ISO 12846</td></tr>
</table>
</td><td>Non applicable</td><td>cf MTD 7</td></tr>
</table>

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019	Conformité du site	Observations
	Non applicable	cf MTD 7

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.	

<table>
<tr><th>Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019</th><th>Conformité du site</th><th>Observations</th></tr>
<tr><td colspan="3">Annexe 3 : Meilleures Techniques Disponibles applicables aux installations de traitement de déchets</td></tr>
<tr><td colspan="3">Annexe 3.1 : Meilleures techniques disponibles applicables à toutes les installations</td></tr>
<tr><td>I. Gestion des flux de déchets
L'exploitant applique les techniques suivantes pour la gestion des flux de déchets</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a</td><td>Séparation des déchets</td><td>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.</td></tr>
<tr><td>b</td><td>Compatibilité des déchets avant de les mélanger</td><td>Pour garantir la compatibilité des déchets avant de les mélanger, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération les propriétés de danger des déchets, les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</td></tr>
<tr><td>c</td><td>Tri des déchets solides entrants</td><td>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 aéraulique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes ;
- la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamisage.</td></tr>
<tr><td>d</td><td>Optimisation des lieux de stockage</td><td>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.</td></tr>
</table>
</td><td>Conforme</td><td>cf MTD 2</td></tr>
</table>

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019			Conformité du site	Observations
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.		
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.		
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.		
II. Opérations de manutention et transfert 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.			**Conforme**	cf MTD 5

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019	Conformité du site	Observations
III. Gestion des odeurs L'installation applique une ou plusieurs des techniques suivantes : a) Pour les systèmes ouverts, l'exploitant veille à réduire les temps de séjour des déchets susceptibles de dégager des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention, en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers de déchets ; b) Sauf si cela risque de nuire à la qualité souhaitée des déchets traités, l'exploitant utilise des produits chimiques conçus pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation ; c) Dans le cas d'un traitement aérobie des déchets liquides aqueux, l'exploitant optimise le traitement, par l'utilisation d'oxygène pur, l'élimination de l'écume dans les cuves, et la maintenance fréquente du système d'aération. Une installation située dans une zone sensible et pour laquelle une nuisance olfactive est probable ou constatée établit et met en œuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental, un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants : - un protocole décrivant les mesures à prendre et les échéances associées ; - un protocole de surveillance des odeurs, qui définit une fréquence de surveillance ; - un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés ; - un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction.	**Conforme**	cf MTD10

<table>
<tr><th>Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019</th><th>Conformité du site</th><th>Observations</th></tr>
<tr><td>

IV. Gestion du bruit et des vibrations

1. L'exploitant applique une ou plusieurs techniques indiquées ci-dessous.

<table>
<tr><th colspan="2">Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a</td><td>Mesures opérationnelles</td><td>Cela inclut des techniques telles que :
- l'inspection et la maintenance des équipements ;
- la fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ;
- l'utilisation des équipements par du personnel expérimenté ;
- le fait d'éviter les activités bruyantes pendant la nuit, si possible ;
- des mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
<tr><td>b</td><td>Équipements peu bruyants</td><td>Cette technique peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.</td><td></td></tr>
<tr><td>c</td><td>Localisation appropriée des équipements et des bâtiments</td><td>La localisation appropriée des équipements et des bâtiments réduit les niveaux sonores en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.</td><td>Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties du bâtiment peut être limité par le manque de place ou par des coûts excessifs.</td></tr>
<tr><td>d</td><td>Équipements de protection contre les émissions sonores et les vibrations</td><td>Cela inclut des techniques telles que :
- réducteurs de bruit ;
- isolation acoustique et anti-vibration des équipements ;
- confinement des équipements bruyants ;
- insonorisation des bâtiments.</td><td>Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes de place.</td></tr>
<tr><td>e</td><td>Réduction des émissions sonores</td><td>La mise en place d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.</td><td>Applicable uniquement aux unités existantes. La mise en place d'obstacles peut être limitée par un manque de place.
En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.</td></tr>
</table>

</td><td>**Conforme**</td><td>cf MTD 18</td></tr>
</table>

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019	Conformité du site	Observations
2. L'exploitant d'une installation pouvant impacter ou ayant impacté des zones sensibles établit, met en œuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental, un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants : - un protocole décrivant les mesures à prendre et les échéances ; - un protocole de mise en œuvre de la surveillance des émissions sonores et des vibrations ; - un protocole des mesures à prendre pour remédier aux épisodes de bruit et de vibrations signalés (par exemple, dans le cadre de plaintes) ; - un programme de réduction des émissions sonores et des vibrations visant à en déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction.	**Conforme**	cf MTD 18
V. - Limitation de l'usage et conception des torchères L'exploitant ne recourt au torchage que lorsque la mise à la torchère est inévitable, notamment pour des raisons de sécurité ou pour des conditions opératoires non routinières, et l'exploitant applique toutes les techniques suivantes : - surveillance en continu du gaz mis à la torchère : mesure du débit de gaz et estimation des autres paramètres : composition du flux de gaz, pouvoir calorifique, taux d'assistance, vitesse, débit du gaz de purge, émissions polluantes, bruit. La durée et le nombre des opérations de torchage sont enregistrés et permettent l'estimation des flux émis. L'exploitant analyse ces informations pour éviter de futures opérations de torchage ; - la conception des torchères est optimisée : hauteur, pression, assistance par vapeur, air ou gaz, type de bec de torche ; - l'unité de mise à la torche est gérée de façon à garantir l'équilibrage du circuit de gaz et utilise des systèmes avancés de contrôle des procédés ; - les unités de mise à la torche autorisées ou remplacées après le 17 août 2018 prévoient un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et utilisent des soupapes de sûreté à haute intégrité.	**Non applicable**	cf MTD 15

<table>
<tr><th>Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019</th><th>Conformité du site</th><th>Observations</th></tr>
<tr><td>VI. - Techniques de réductions des émissions atmosphériques diffuses
L'exploitant met en œuvre plusieurs techniques de réduction des émissions atmosphériques diffuses parmi celles listées ci-dessous.

<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a</td><td>Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses</td><td>Cela inclut des techniques telles que :
- une conception appropriée des tuyauteries ;
- le recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes ;
- la limitation de la hauteur de chute des matières ;
- la limitation de la vitesse de circulation ;
- l'utilisation de pare-vents.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
<tr><td>b</td><td>Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité</td><td>Cela inclut des techniques telles que :
- des vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente ;
- des joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques ;
- des pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité ;
- des pompes/compresseurs/agitateurs à entraînement magnétiques ;
- des connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des HFC ou des HCV.</td><td>L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.</td></tr>
<tr><td>c</td><td>Prévention de la corrosion</td><td>Cela inclut des techniques telles que :
- le choix approprié des matériaux de construction ;
- le revêtement intérieur ou extérieur des équipements et l'application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
</table>
</td><td>Conforme</td><td>cf MTD 14</td></tr>
</table>

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019				Conformité du site	Observations
d	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	Cela inclut des techniques telles que : - le stockage, le traitement et la manutention des déchets et matières susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple) ; - le maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés ; - la collecte et l'acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.	L'utilisation de bâtiments fermés ou d'équipements capotés peut être limitée par des considérations de sécurité, telles que le risque d'explosion ou d'appauvrissement en oxygène. Cette technique peut aussi être difficile à mettre en place en raison du volume des déchets.		
e	Humidification	Les sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de manutention à ciel ouvert) sont humidifiées au moyen d'eau ou d'une brumisation.	Applicable d'une manière générale.		
f	Maintenance	La maintenance consiste notamment : - à garantir l'accès aux équipements susceptibles d'être à l'origine de fuites ; - à contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.	Applicable d'une manière générale.		
g	Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Le nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de traitement des déchets (halls, zones de circulation, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs.	Applicable d'une manière générale.		
h	Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et appliqué, selon une approche proportionnée aux risques, tenant compte en particulier de la conception de l'unité ainsi que de la quantité et de la nature des composés organiques concernés.	Applicable d'une manière générale.		

VII. - Techniques d'optimisation de la consommation d'eau et de réduction des rejets aqueux
L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques suivantes :

	Technique	Description	Applicabilité
a	Optimisation de la consommation d'eau	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes : - des plans d'économies d'eau ; - une optimisation de la consommation d'eau de lavage ; - une réduction de la consommation d'eau pour la production de vide.	Applicable d'une manière générale.
b	Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	Une surveillance régulière des fuites est mise en place, les équipements sont réparés et le recours à des éléments enterrés est réduit au minimum. Le cas échéant, pour les déchets dangereux ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol, un confinement secondaire des éléments enterrés est mis en place.	L'utilisation d'éléments en surface est applicable d'une manière générale aux unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018. Elle peut toutefois être limitée par le risque de gel. L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.
c	Séparation des flux d'eaux	Tous les effluents aqueux sont collectés. Les eaux de procédé et les eaux pluviales susceptibles d'être significativement polluées du fait des activités menées par l'installation industrielle, notamment par ruissellement sur les surfaces imperméables, sont collectées séparément par un réseau spécifique et traitées par un ou plusieurs dispositifs de traitement adéquat.	Applicable d'une manière générale aux unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de collecte des eaux.

Conforme

cf MTD 19

d	Remise en circulation de l'eau	Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés ou les caractéristiques des flux d'eau.	Applicable d'une manière générale.		
e	Surface imperméable	Le sol des aires et des locaux de réception, manutention, stockage, traitement et expédition des déchets dangereux ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol est étanche et équipé de façon à pouvoir recueillir les eaux de lavage et les matières répandues accidentellement.	Applicable d'une manière générale.		
f	Réduction de la probabilité et des conséquences de débordements et de fuites des cuves et conteneurs	Les cuves et conteneurs contenant des déchets dangereux ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol sont munis des équipements suivants : - détecteurs de niveau ; - trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (c'est-à-dire un confinement secondaire ou un autre conteneur) ; - confinement secondaire approprié des cuves contenant des liquides ; le volume étant normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire ; - systèmes d'isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire.	Applicable d'une manière générale. Cette technique est mise en œuvre pour les unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018.		
g	Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets	Les déchets dangereux ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol sont stockés et traités dans des espaces couverts.	L'applicabilité peut être limitée lorsque les zones de stockage et de traitement sont supérieures à 100 m2.		
h	Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est équipée d'une infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec les eaux de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur.	Applicable d'une manière générale aux unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.		

i	Capacité appropriée de stockage tampon en situation inhabituelle de fonctionnement	Toutes les mesures sont prises pour recueillir l'ensemble des eaux et écoulements susceptibles d'être pollués lors d'un sinistre, y compris les eaux utilisées lors d'un incendie, pour que celles-ci soient récupérées ou traitées afin de prévenir toute pollution des sols, des égoûts, des cours d'eau ou plus généralement du milieu naturel. Ce confinement peut être réalisé par des dispositifs internes ou externes à l'installation. Les dispositifs internes sont interdits lorsque des matières dangereuses sont stockées. Les eaux d'extinction collectées sont éliminées vers les filières de traitement des déchets appropriées.	Applicable d'une manière générale aux unités autorisées ou remplacées après le 17 août 2018. Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.		

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019	Conformité du site	Observations
VIII. - Emissions résultant d'accidents/incidents L'exploitant prend les dispositions nécessaires pour contrôler les accès de son établissement et pour savoir à tout moment quelles sont les personnes qui y sont présentes. L'établissement est doté de moyens adaptés aux risques à défendre et répartis en fonction de la localisation des sources de risques conformément à l'étude de dangers. Les équipements de contrôle sont maintenus en bon état, repérables et facilement accessibles. Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer les émissions incidentelles ou accidentelles dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité. Des procédures sont prévues permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements. L'exploitant tient un registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, ainsi que les modifications des procédures et le résultat des inspections.	**Conforme**	cf MTD 21
IX. - Efficacité énergétique L'exploitant établit un plan d'efficacité énergétique : - permettant de définir et de calculer la consommation d'énergie spécifique à ses activités de traitement de déchets ainsi que d'identifier les caractéristiques de l'installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique qui doivent faire l'objet de procédures de suivi ; - déterminant des indicateurs de performance annuelle ; - prévoyant des objectifs d'amélioration périodique. L'exploitant réalise un bilan énergétique annuel, comprenant des informations sur la consommation et la production d'énergie (y compris l'énergie exportée en dehors de l'installation), par type de source, ainsi que des diagrammes thermiques montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé.	**Conforme**	cf MTD 23
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 résiduaires respectent les valeurs limites de concentration et sont surveillés aux fréquences suivantes :	**Non applicable**	cf MTD 20

Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019	Conformité du site	Observations

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.

<table>
<tr><th>Prescriptions de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 17/12/2019</th><th>Conformité du site</th><th>Observations</th></tr>
<tr><td>Lorsque les substances énumérées ci-dessous sont pertinentes pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire décrit à l'annexe 2 (III), la surveillance suivante est réalisée, que les effluents soient rejetés au milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d'épuration collective :
<table>
<tr><th>Paramètre</th><th>Fréquence de surveillance (1)</th></tr>
<tr><td>PFOA</td><td>semestrielle</td></tr>
<tr><td>PFOS</td><td>semestrielle</td></tr>
</table>
</td><td>Non applicable</td><td>cf MTD 20</td></tr>
</table>

4. Conclusion

La comparaison aux MTD a été réalisée sur la base des MTD générales pour l'ensemble du secteur, comprenant notamment les activités de stockage et de manutention des déchets, ainsi que les aspects de management de l'environnement et de la sécurité.