

SNAM
AVENUE JEAN JAURES
12 110 VIVIEZ



THE RISE OF RECYCLING

DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

SNAM
SOCIETE NOUVELLE D'AFFINAGE DES METAUX

**OMPARAISON AVEC LES MTD (MEILLEURES TECHNIQUES
DISPONIBLES)**

VERSION 2 – FEVRIER 2022

Ce dossier a été réalisé avec le concours de l'Unité Conseil



APAVE SUD EUROPE
Agence de TOULOUSE
11 rue Alexis de Tocqueville
31200 TOULOUSE

PJ57 MTD SNAM février 2022relue.docx

COMPARAISON AVEC LES MTD (MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES)
ET
ANALYSE DE CONFORMITE A L'ARRETE DU 17 DECEMBRE 2019 RELATIF AUX
MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD) APPLICABLES A CERTAINES
INSTALLATIONS DE TRAITEMENT DE DECHETS RELEVANT DU REGIME DE
L'AUTORISATION ET DE LA DIRECTIVE IED

R 515-49 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT
PIECE JOINTE N°57

VALIDATION

REDACTEUR(S)	FONCTION(S) / QUALITE(S) / QUALIFICATION(S)	DATE DE REDACTION
Stéphane DANIEAU	Ingénieur Environnement APAVE SUDEUROPE Agence Conseil Toulouse	07/2021
VERIFICATEUR(S)	FONCTION(S) / QUALITE(S) / QUALIFICATION(S)	DATE DE VERIFICATION
Stéphane DANIEAU	Ingénieur Environnement APAVE SUDEUROPE Agence Conseil Toulouse	07/2021
APPROBATEUR(S)	FONCTION(S) / QUALITE(S) / QUALIFICATION(S)	DATE D'APPROBATION
Jean- Guillaume Le Roux	Responsable HSE SNAM	

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

VERSION	DATE	OBJET DE LA MODIFICATION
0		Création du document
1		Prise en compte des remarques du vérificateur
2		Modification suite commentaires DREAL Aout 2021

La présente pièce jointe comporte **XX** pages (hors annexes)

SOMMAIRE

1. BREF POTENTIELLEMENT APPLICABLES AU SITE.....	3
1.1. BREF NFM.....	3
1.2. BREF WT	3

1. BREF POTENTIELLEMENT APPLICABLES AU SITE

1.1. BREF NFM

Les Arrêtés Préfectoraux de Mai 2015 et Janvier 2020 précisent que la rubrique principale au sens de la directive IED est la rubrique 3250 (transformation des métaux non ferreux).

Ainsi, le « BREF » relatif à la rubrique principale est le BREF NFM (Industrie des Métaux Non Ferreux) (décembre 2001).

La comparaison à ce BREF a été réalisée en 2017 par SNAM. Hors déplacement de certains équipements, les installations associées à ce BREF ne sont pas modifiées. L'analyse faite en 2016 reste donc toujours valable.

Ainsi, les modifications ne concernant pas les activités relevant de la rubrique 3250, la comparaison aux MTD NFM n'est pas refaite.

1.2. BREF WT

La modification principale (sur rubrique IED) ayant entraînée la Demande d'Autorisation Environnementale ICPE concerne la rubrique IED 3550 (stockage temporaire de déchets en attente de traitement). Cette activité relève du BREF WT (Traitement de Déchets).

La comparaison à ces MTD est donc présentée dans le tableau pages suivantes.

Par ailleurs, le document présente également l'analyse de conformité à l'arrêté 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. Les prescriptions de cet arrêté reprennent les dispositions MTD. Le tableau d'analyse des MTD qui suit présente donc la correspondance entre les MTD et l'article réglementaire issu de l'arrêté du 17/12/2019. Les prescriptions de l'arrêté du 17/12/2019 peuvent légèrement différer mais même lorsque c'est le cas, l'analyse a été faite par rapport aux exigences de l'arrêté et de la BREF WT. Les annotations de couleur rouge sont spécifiques à l'analyse des prescriptions de l'arrêté du 17/12/2019

Pour rappel les activités relevant de la rubrique 3550 sont les stockages amont de l'hydrométallurgie hors stockage Masse Active qui n'est pas considérée comme déchet mais comme produit fini qui, de plus est produit sur le site. L'analyse est donc réalisée uniquement pour cette activité de stockage amont (même si certaines remarques relèvent de l'hydrométallurgie) :

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
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 :	MTD mise en place par la mise en place du SME ISO14001 avec certification en 2020 (renouvellement en 2022)			
	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 ;				
	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				
	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) ; 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.				
	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).	pas de plainte (NC sur maison rachetée et détruite)				
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).					
					Annexe 2 I - Système de management environnemental

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019	
MTD 2	Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous :	MTD en partie respectée par procédure DAP/CAP et suivi GPAO	Compléter l'inventaire par la localisation des déchets sur site			
	a - Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets	Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	Procédure DAP : Demande d'Acceptation Préalable			Annexe 2 II - Flux de déchets A - Caractérisation et acceptation préalable des déchets
	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.	CAP : Certification d'Acceptation Préalable			Annexe 2 II - Flux de déchets B – Procédure d'acceptation des déchets
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	Inventaire et état des stocks par GPAO (identification des lots) jouant le rôle du registre entrée / sortie déchets Identification par code de la nomenclature des déchets	Compléter l'inventaire par la localisation des déchets sur site		Annexe 2 II - Flux de déchets C– Suivi et inventaire des déchets	

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD		Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
	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	Système en place au travers les procédures DAP/CAP et les caractéristiques d'acceptabilité associées			Annexe 2 II - Flux de déchets D – Système de gestion de la qualité des flux sortants
	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 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.	Qualification de la matière (analyse à l'entrée pour vérification des caractéristiques indiquées dans la DAP) Stockage et traitement par type de déchet : Flux galva, Réactifs de substitution, stockage sur rétention individuelle en cas de non compatibilité			Annexe 2 II - Flux de déchets Annexe 3.1 / I Flux Séparation
	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	Cf ci-dessus , Stockage sur rétention individuelle en cas de non compatibilité			Annexe 2 II - Flux de déchets Annexe 3.1 / I Flux Compatibilité

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
g - Tri des déchets solides entrants	<p>Le tri des déchets solides entrants (10) permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le tri manuel après examen visuel ; - la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux ; - la séparation optique, par exemple par spectroscopie Infrarouge proche ou par rayons X ; - la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes ; - la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamissage <p>(10) Les techniques de tri sont décrites à la section 6.4</p>	Oui après caractérisation (DAP/CAP)			Annexe 3.1 / I Flux Tri des déchets solides entrants
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 :	MTD mise en place : Inventaire des flux d'effluents aqueux / gazeux dans le SME ISO 14001 (certification en 2020)			Annexe 2 III - Inventaire
	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 ;	Cf SME			
	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 prioritaires/micropolluants ») ; 19/95 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) ;	Soit car traitement externe soit car traitement en interne et donc vérification pour réintégration dans le process. Biodégradabilité : non concerné car non biodégradable			
	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).	En cours de fiabilisation de l'équipement (laveur hydrométallurgie) ⇒ Sera intégré dans le SME			
	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)				
MTD 4	Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.	MTD en place Nota : il ne s'agit pas de stockage à proprement parler mais uniquement de transit avant traitement			■

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
	A Lieu de stockage optimisé 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).	Applicable d'une manière générale aux installations nouvelles	Site en bordure de l'Enne mais risques sur l'environnement pris en compte (rétention, clôture...)		Annexe 3.1 / I Flux Optimisation des lieux de stockage
	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.	Applicable d'une manière générale	Capacité de stockage précisées dans l'étude d'impact Qualification sous 1 mois, traitement sous 1 an (réglementation) (GPAO)		Annexe 3.1 / I Flux Capacité de stockage
	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	Pas de sensibilité particulière des déchets dangereux Contenants adaptés aux déchets Protocole de chargement/déchargement + CSTMD		Annexe 3.1 / I Flux Déroulement du stockage
	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	Applicable d'une manière générale	Zone couverte dédiée à la manutention Zone de fabrication différente de la zone de stockage Zone de stockage : rétention + aires dédiées dans les locaux		Annexe 3.1 / I Flux Séparation manutention / stockage
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.	MTD en place			Annexe 3.1 / II Opérations de manutention et transfert
	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 : - 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	Procédures internes Personnel formé (cariste) Formation au risque chimique			
1.2 Surveillance					

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019	
MTD 6	Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux « d'effluents aqueux » (voir MTD 3), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).	MTD en place Effluents aqueux : Jus de filtration : réintégré dans le procédé après analyse Eaux issues du lavage des effluents gazeux (laveur) traitement comme déchet vers filière agréée après analyse ⇒ Pas d'effluent industriel aqueux vers le milieu naturel mais uniquement des eaux pluviales dirigées vers le bassin et surveillées			Annexe 2 IV – Surveillance Effluents aqueux	
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 (valeur la plus contraignante)	Non concerné : pas de rejet dans l'eau liés aux stockages (et même à l'activité hydrométallurgie) Activité Hydrométallurgie non visée par cette comparaison aux MTD mais uniquement 3550) Par ailleurs les paramètres importants sont surveillés en sortie de bassin de confinement La couverture de la zone Nord hydrométallurgie permettra de supprimer tout ruissèlement sur les aires de manipulations			Annexe 2 IV – Surveillance Effluents aqueux	
	Composés organohalogénés Adsorbables	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j			
	BTEX	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/mois			
	DCO	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j			
		Tous traitements de déchets liquides hors liquides aqueux	1 f/mois			
	CN-	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j			
	Indice Hydrocarbure	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j			
	As, Cd, Cr, Cu, Ni, Pb , Zn	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j			
	Mn	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j			
	Cr VI	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j			
	Hg	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j			
PFOA / PFOS	Tous déchets	1f / 6 mois si pertinent				
Indice Phénol	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j				

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD			Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
	Azote total	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j				
	COT	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j				
	Phosphore total	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j				
	MEST	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f/j				
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			Non Concerné : les stockages amont hydrométallurgie ne sont pas à l'origine de ces rejets Activité Hydrométallurgie non visée par cette comparaison aux MTD mais uniquement 3550			Annexe 2 IV – Surveillance Effluents gazeux
	Retardateurs de flammes bromés	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	1 f/an				
	CFC	Traitement des DEEE contenant des FCV ou HCV	1 f / 6mois				
	PCB	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	1 f/an				
		Décontamination des équipements contenant des PCB	1 f / trimestre				
	Poussières						
	HCl	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f / 6 mois				
	HF						
	Hg	Traitement de DEEE contenant du mercure	1 f / 3mois				
	H2S						
	Métaux et métalloïdes (sauf Hg)						
	NH3	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f / 6 mois				
	Odeurs						
PCDD							
COVT	Traitement des déchets liquides aqueux	1 f / 6 mois					
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			Non Concerné Activité Hydrométallurgie non visée par cette comparaison aux MTD mais uniquement 3550			

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
MTD 10	<p>La MTD consiste à surveiller périodiquement les odeurs.</p> <p>Description</p> <p>La surveillance des odeurs peut être réalisée en appliquant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les normes EN (p. ex. olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs), - en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de norme EN (p. ex. estimation de l'impact olfactif), les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente. <p>La fréquence de surveillance est déterminée dans le plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12).</p> <p>Applicabilité</p> <p>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>	<p>Non concerné : pas de plainte ni de zone sensible (zone habitée) à moins de 250 m</p>			<p>Annexe 2 IV – Surveillance Effluents gazeux</p> <p>Annexe 3.1 / III Gestion des odeurs</p>
MTD 11	<p>La MTD consiste à surveiller la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'« effluents aqueux », à une fréquence d'au moins une fois par an.</p> <p>Description</p> <p>La surveillance inclut des mesures directes, des calculs ou des relevés, par exemple au moyen d'appareils de mesure appropriés ou sur la base de factures. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation) et tient compte de tout changement important intervenu dans l'unité/l'installation</p>	<p>MTD en place</p> <p>Analyse faite 1 fois par an au travers des exigences du SME</p>			
1.3 Emissions dans l'air					
MTD 12	<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un protocole précisant les actions et le calendrier, - un protocole de surveillance des odeurs, tel que décrit dans la MTD 10, - un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple), - un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. <p>Applicabilité</p> <p>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles</p>	<p>Non concerné : pas de plainte ni de zone sensible (zone habitée) à moins de 250 m</p> <p>Odeurs liées à l'ammoniaque traitée par scrubber Pas de plan de gestion des odeurs : milieu non sensible</p>			<p>Annexe 3.1 / III Gestion des odeurs</p>
MTD 13	<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes :</p> <p>A – réduction du temps de séjour B – Utilisation de produits chimiques de traitement des odeurs (H2S) C – Optimisation du traitement aérobie</p>	<p>Non Concerné : Non Applicable aux activités Snam Hydrométallurgie</p> <p>Odeurs liées à l'ammoniaque traitée par scrubber</p>			<p>Annexe 3.1 / III Gestion des odeurs</p>
MTD 14	<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions atmosphériques diffuses, « en particulier » de poussières, de composés organiques et d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques suivantes :</p> <p>En fonction des risques que présentent les déchets au regard des émissions atmosphériques diffuses, la MTD 14d est particulièrement pertinente.</p>	<p>MTD en place</p>			<p>Annexe 3.1 / VI Emissions diffuses</p>
	Réduire au minimum les sources potentielles d'émissions diffuses				
	Choix d'équipements à haute intégrité				
	Prévention de la corrosion	<p>Equipement en PEHD</p>			

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses (capotage, stockage en bâtiment fermé, collecte	Couverture prévue de la zone de déchargement/manipulation Traitement dans bâtiment Réacteurs sous aspiration			Annexe 3.1 / VI Emissions diffuses
	Humidification	Boues filtres humides donc non émettrices de poussières			
	Maintenance	Programme de maintenance préventive/corrective			
	Nettoyage des zones de traitement et stockage des déchets	Procédure de nettoyage			
	Programme et détection et réparation des fuites				
MTD15	La MTD consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les « conditions d'exploitation » non routinières (opérations de démarrage et d'arrêt, p. ex.) et à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.	Non Concerné			Annexe 3.1 / V Torchères
	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.				
	Gestion de l'unité Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du « circuit » de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés				
MTD16	Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous :	Non Concerné			
1.4 Bruits et vibrations					
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 « affectant des zones sensibles » est probable ou a été constaté	Non concerné : pas de plainte ni de zone sensible (zone habitée) à moins de 250 m Nota : habitations voisines à l'Est du site rachetées par SNAM			Annexe 3.1 / IV Gestion du bruit et des vibrations 2. Plan de gestion
	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.				Annexe 3.1 / IV Gestion du bruit et des vibrations 1. Techniques
	Implantation appropriée des équipements et bâtiments	Bâtiments et équipements éloignés des habitations Habitation voisine rachetée par SNAM			
	Mesures organisationnelles				
	Equipements peu bruyants				

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019	
	Equipements de protection contre le bruit	Équipement bruyant dans local (compresseur), silencieux sur le filtre presse (décolmatage)				
	Atténuation du bruit	Équipement bruyant dans local (compresseur), silencieux sur le filtre presse (décolmatage)				
1.5 Rejets dans l'eau						
MTD 19	Afin d'optimiser la consommation d'eau, de réduire le volume d'« effluents aqueux » produit et d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les rejets dans le sol et les eaux, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous		MTD en place			
	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	Objectif SME : réutilisation de l'eau		
	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	Effluents réintégrés dans le process après analyse		Annexe 3.1 / VII Consommation et réduction des rejets d'eau
	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	Zones de stockage et de traitement hydrométallurgie sur aires imperméabilisées		
	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	Cuves placées sur rétention Aires de manutention/travail connectées au bassin de confinement étanche Détecteur de débordement sur réacteur		

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD		Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
	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)	Couverture prévue de la zone de déchargement Bâtiment fermé, couvert		Annexe 3.1 / VII Consommation et réduction des rejets d'eau
	F – Séparation des flux d'eau	Chaque flux d'eau (« par exemple » eau de ruissellement de surface, eau de procédé) est collecté et traité séparément, en fonction des polluants qu'il contient ainsi que de la combinaison des techniques de traitement. En particulier, les flux d'« effluents aqueux » non pollués sont séparés des flux d'« effluents aqueux » qui nécessitent un traitement	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles	Réseaux séparatifs		
	G – Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles	Non concerné : pas de stockage de déchet mais uniquement du transit Toutefois toutes les zones sont collectées vers le bassin de confinement		
	H – Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés. Le recours à des éléments « enterrés » est réduit au minimum. Le cas échéant, et en fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, un confinement secondaire des éléments « enterrés » est mis en place	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles			
	I - Capacité appropriée de stockage tampon	Une capacité appropriée de stockage tampon est prévue pour les « effluents aqueux » 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 « effluents aqueux » en aval, et de l'environnement récepteur). Le rejet des « effluents aqueux » provenant de ce stockage tampon n'est possible qu'après que des mesures appropriées ont été prises (par exemple, surveillance, traitement, réutilisation).	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles	Non Concerné		
MTD 20	Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les « effluents aqueux » par une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous. :		Non concerné : pas de rejet aqueux industriel dans l'eau			Annexe 3.1 / X VLE
	Traitement préliminaire <ul style="list-style-type: none"> • Homogénéisation • Neutralisation • Séparation physique 					

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
	Traitement physico-chimique <ul style="list-style-type: none"> • Adsorption • Distillation / Rectification • Précipitation • Oxydation chimique • Réduction chimique • Evaporation • Echange d'ions • Stripage 				
	Traitement biologique <ul style="list-style-type: none"> • Procédé par boues activées • Bioréacteur à membranes 				
	Dénitrification				
	Elimination des solides <ul style="list-style-type: none"> • Coagulation/floculation • Sédimentation • Filtration • Flottation 				
	NEA-MTD pour rejets directs dans masse d'eau réceptrice applicable au stockage		Non Concerné : pas de rejet dans l'eau		Annexe 3.1 / X VLE
	COT	10-100 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	DCO	30 – 300 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	MEST	5-60 mg/l	Ts traitements		
	Indice HC	0,5 – 10 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	Azote total	10-60 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	P total	1 -3 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	Indice Phénol	0,05 – 0,3 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	CN-	0,02 – 0,1 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	Composés organiques adsorbables (AOX)	0,2 – 1 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	As	0,01 – 0,1 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	Cd	0,01 – 0,1 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	Cr	0,01 – 0,3 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	Cr VI	0,01 – 0,1 mg/l	Déchets liquides aqueux		
	Cu	0,05 – 0,5 mg/l	Déchets liquides aqueux		

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD		Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
	Pb	0,05 – 0,3 mg/l	Déchets liquides aqueux			
	Ni	0,05 – 1 mg/l	Déchets liquides aqueux			
	Hg	1 -10 µg/l	Déchets liquides aqueux			
	Zn	0,1 – 2 mg/l	Déchets liquides aqueux			
1.6 Emissions résultant d'accidents ou incidents						
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).		MTD en place			Annexe 3.1 / VIII Accidents/ incidents
	A – Mesures de protection	Il s'agit notamment des mesures suivantes : - protection de l'unité contre les actes de malveillance, - système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, - accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence	Site clôturé, surveillé par caméra, bâtiment fermé Protection contre les incendies : oui POI			
	B – Gestion des émissions accidentelles / Fortuites	Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vanes de sécurité	Procédure de gestion des déversements Bassin de confinement (fermé) avec procédure d'utilisation			
	C – Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents	Il s'agit notamment des techniques suivantes : - registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, - procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements	Le SME prévoit ce dispositif			
1.7 Utilisation rationnelle des matières						
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 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.		MTD en place Valorisation de tous types déchets dès que possible et en priorité (jus de filtration, réactifs...)			
1.8 Efficacité énergétique						
MTD 23	Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.		MTD en place			Annexe 3.1 / IX Efficacité
	A - Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc	Consommation énergétique = intégré dans le SME			

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
	<p>B – Bilan énergétique</p> <p>Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides « ou solides » classiques et déchets). Il comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. <p>Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc</p>	<p>Suivi de la consommation (SME) Objectif à court terme: réaliser une analyse fine par activité</p>	<p>Réaliser un bilan énergétique fin de chaque activité</p>		<p>énergétique</p>
1.9 Réutilisation des emballages					
MTD 24	<p>Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à développer au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets (voir la MTD 1). Description</p> <p>Les emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) sont réutilisés pour l'entreposage des déchets s'ils sont en bon état et suffisamment propres, sous réserve d'un contrôle de la compatibilité des substances contenues (lors des utilisations successives). Au besoin, l'emballage fait l'objet d'un traitement approprié avant réutilisation (par exemple, reconditionnement, nettoyage). Applicabilité 58/95 Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé</p>	<p>MTD en place Dans la mesure du possible les IBC sont réutilisés</p>	<p>A intégrer dans le SME si pas déjà intégré (non exigé par l'Arr. du 17/12/2019)</p>		
2 Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets					
	<p>Stockage hydrométallurgie = Non Concerné</p>	<p>Non Concerné</p>			<p>Annexe 3.2 / Traitement mécanique</p>
3 Conclusions sur les MTD pour le traitement biologique des déchets					
	<p>Stockage hydrométallurgie = Non Concerné</p>	<p>Non Concerné</p>			<p>Annexe 3.3 / Traitement biologique</p>
4 Conclusions sur les MTD pour le traitement Physico-Chimique des déchets					
4.1 Conclusions sur les MTD pour le traitement physico-chimique des déchets solides ou pâteux					
4.1.1 Performances environnementales globales					
MTD 40	<p>Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller les déchets entrants, dans le cadre des procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets (voir la MTD 2). Description Surveillance des déchets entrants en ce qui concerne, « par exemple » : - la teneur en matières organiques, en agents oxydants, en métaux (mercure, p. ex.), sels, composés odorants, - le potentiel de formation de H lors du mélange des résidus de traitement des fumées (p.ex., cendres volantes et eau).</p>	<p>CF MTD 1 et 2</p>			
4.1.2 Emissions dans l'air					
MTD 41	<p>Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de composés organiques et de NH3, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <p>A – Adsorption B – Biofiltre C – Filtre à manche D – Epuration par voie humide</p> <p>NEA – MTD Poussières : 2-5 mg/Nm3</p>	<p>MTD en place</p> <p>Epuration par voie humide = laveur après aspiration</p>			
		<p>Actuellement 3 mg/m3 (APC)</p>			
4.2 Conclusion sur les MTD pour le prérafinage des huiles usagées					
	<p>Non Concerné</p>				

Référence ou source de la MTD	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Articles correspondant de l'Arrêté du 17/12/2019
4.3 Conclusion sur les MTD pour le traitement physico-chimique des déchets à valeur calorifique					
	Non Concerné				
4.4 Conclusion sur les MTD pour la régénération des solvants usagés					
	Non Concerné				
4.5 NEA-MTD pour les émissions atmosphériques de composés organiques résultant du reaffinage des huiles usagées, du traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique et de la régénération des solvants usés					
	Non Concerné				
4.6 Conclusions sur les MTD pour le traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées					
	Non Concerné				
4.7 Conclusions sur les MTD pour le lavage à l'eau des terres excavées polluées					
	Non Concerné				
4.6 Conclusions sur les MTD pour la décontamination des équipements contenant des PCB					
	Non Concerné				
5 Conclusions sur les MTD pour le traitement des déchets liquides aqueux					Annexe 3.5 / Traitement des déchets liquides aqueux
5.1 Performances environnementales globales					
MTD 52	Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller les déchets entrants, dans le cadre des procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets (voir la MTD 2). Description Surveillance des déchets entrants en ce qui concerne, « par exemple » : - la biodégradabilité [par exemple, DBO, rapport DBO/DCO, essai de Zahn et Wellens, potentiel d'inhibition biologique (inhibition des boues activées, par exemple)], - la capacité de désémulsion, par exemple au moyen d'essais en laboratoire	CF MTD 1 Et 2			
5.3 Emissions dans l'air					
MTD 53	Afin de réduire les émissions atmosphériques de HCl, de NH ₃ et de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous. A- Adsorption B- Biofiltre C- Oxydation thermique D- Epuration par voie humide	Epuration par voie humide par laveur			Annexe 3.4 / Traitement physico-chimique II Collecte des émissions
	NEA MTD HCL : 1 – 5 mg/Nm ³ COVT 3-20 mg/Nm ³	Actuellement : HCL 10 mg/m ³ NON APPLICABLE car seul le stockage est examiné			