



PJ 57 à 59

Compléments IED

(Dossier 2201-E14Q2-024)

SOCOIM

Unité de préparation de C.S.R – Chaingy (45)



Ressourcer le monde

2022
Octobre

SOMMAIRE

1. GENERALITES	3
1.1. Cadre réglementaire	3
1.2. Définitions des meilleures techniques disponibles	3
2. RUBRIQUE PRINCIPALE	4
3. MTD APPLICABLES	4
4. PERIMETRE IED	5
5. SITUATION PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES.....	6
5.1. Champ d'application	6
5.2. Tableau de synthèse.....	8
6. ETUDE DES BREFS SECONDAIRES ET TRANSVERSAUX	41
7. CONFORMITE DES REJETS PAR RAPPORTS AUX PRESCRIPTIONS REGLEMENTAIRES ET MTD.....	48
7.1. Rejets aqueux.....	49
7.2. Rejets atmosphériques.....	50
7.3. Nuisances sonores.....	51
8. MEMOIRE DE NON ASSUJETTISSEMENT AU RAPPORT DE BASE.....	52
8.1. Inventaire des substances et mélanges utilisés, produits et rejetés.....	52
8.2. Analyse des critères d'entrée dans le rapport de base.....	54
9. CONCLUSION GENERALE	59
10. ANNEXES	60

GLOSSAIRE

Le glossaire est disponible en PJ 99.

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1 : Synthèse des conclusions des MTD applicables au site SOCCOIM de Chaingy	9
Tableau 2 : Applicabilité des BREFs secondaires et transversaux.....	42
Tableau 3 : Etat de conformité des rejets aqueux	49
Tableau 4 : Etat de conformité des émissions sonores	51
Tableau 5 : Inventaire des substances et mélange utilisés, produits et rejetés	52
Tableau 6 : Liste des mentions de dangers retenus pour les dangers sur la santé et l'environnement.....	57

LISTE DES FIGURES

Figure 1 : Localisation du périmètre IED	5
--	---

1. GENERALITES

1.1. Cadre réglementaire

La directive n°2010/75/UE du 24/11/2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution), dite directive IED, refond la directive n°2008/1 du 15 janvier 2008, dite "IPPC" et six directives sectorielles. La directive IED réunit en un seul texte sept directives distinctes relatives aux émissions industrielles, elle renforce tous les grands principes de la directive IPPC et élargit légèrement le champ d'application.

L'ordonnance n° 2012-7 du 05/01/2012 a permis un début de transposition de la directive en droit français, qui a été complétée par 2 décrets et 3 arrêtés, dont le décret n°2013-374 du 02 mai 2013 portant transposition des dispositions générales et du chapitre II de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution).

1.2. Définitions des meilleures techniques disponibles

Le décret n°2005-1170 du 13 septembre 2005 a introduit la notion de « Meilleure Technique Disponible » (MTD).

L'ensemble des aménagements et des équipements pour lesquels la société SOCCOIM a opté répondent aux « Meilleures Technologies Disponibles » :

- ▶ « **Les meilleures techniques disponibles** » visées à l'article 3 de la Directive se définissent comme 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, en principe, la base des valeurs limites d'émission visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire de manière générale 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 ou agricole 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 national 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 notion de MTD dans le cadre de la directive IED tient compte des coûts et des avantages pouvant résulter d'une action, l'objectif étant de protéger l'environnement dans son ensemble pour éviter que la solution d'un problème environnemental ne conduise à un nouveau problème plus grave.

Ainsi les MTD applicables à certaines installations ont été définies par la Commission Européenne et transcrites dans des documents de référence appelés BREF (Best REference) destinés à servir de base pour l'évaluation de la performance actuelle d'une installation existante ou d'un projet de nouvelle installation.

Ces documents font partie d'une série de publications qui présentent les résultats d'un échange d'informations entre les États membres de l'Union Européenne et les industries intéressées, au sujet des meilleures techniques disponibles (MTD), des prescriptions de contrôle afférentes et de leur évolution.

Ils sont publiés par la Commission européenne en application de l'article 13 de la directive et leurs conclusions doivent par conséquent être prises en référence, conformément à l'article 14 paragraphe 3, lors de la détermination des « Meilleures Techniques Disponibles ».

L'annexe III de l'arrêté du 2 mai 2013 modifiant l'arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu à l'article R. 512-45 du code de l'environnement, précise les considérations à prendre en compte lors de la détermination des meilleures techniques disponibles :

1. Utilisation de techniques produisant peu de déchets
2. Utilisation de substances moins dangereuses
3. Développement des techniques de récupération et de recyclage des substances émises et utilisées dans le procédé et des déchets, le cas échéant
4. Procédés, équipements ou modes d'exploitation comparables qui ont été expérimentés avec succès à une échelle industrielle
5. Progrès techniques et évolution des connaissances scientifiques
6. Nature, effets et volume des émissions concernées
7. Dates de mise en service des installations nouvelles ou existantes
8. Durée nécessaire à la mise en place d'une meilleure technique disponible
9. Consommation et nature des matières premières (y compris l'eau) utilisées dans le procédé et l'efficacité énergétique
10. Nécessité de prévenir ou de réduire à un minimum l'impact global des émissions et des risques sur l'environnement
11. Nécessité de prévenir les accidents et d'en réduire les conséquences sur l'environnement
12. Informations publiées par la Commission européenne en vertu de l'article 16, paragraphe 2, de la directive 2008/1/CE du 15 janvier 2008 ou par des organisations internationales.

2. RUBRIQUE PRINCIPALE

Conformément à la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, la société SOCCOIM de Chaingy est soumise à autorisation pour une rubrique ICPE liée au traitement de déchets :

- **Rubrique 3532** – « Valorisation ou un mélange de valorisation et d'élimination, de déchets non dangereux non inertes avec une capacité supérieure à 75 tonnes par jour ».

La rubrique 3532 étant la seule rubrique IED pour laquelle le site est classé, cette rubrique est considérée comme rubrique principale.

3. MTD APPLICABLES

Le BREF « Traitement des déchets » fixe les MTD spécifiques au procédé de traitement mécanique des déchets à valeur calorifique qui comprend les unités de production de Combustibles Solides de Récupération (CSR).

C'est donc la décision (UE) 2018/1147 de la Commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour le traitement des déchets, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil, qui sera prise en référence pour l'étude des MTD.

Des documents transverses sont également étudiés en fonction des procédés associés à l'activité de SOCCOIM.

5. SITUATION PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES

5.1. Champ d'application

Les conclusions sur les MTD concernent les activités industrielles spécifiées à l'annexe I de la directive 2010/75/UE, à savoir :

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

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

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

En ce qui concerne le traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes ne relevant pas de la directive 91/271/CEE, les présentes conclusions sur les MTD s'appliquent également au traitement combiné d'effluents aqueux provenant de différentes sources si la principale charge polluante résulte des activités couvertes par le point 5.1, 5.3 ou 5.5 susmentionné.

Les présentes conclusions sur les MTD ne concernent pas les activités suivantes :

- le lagunage,
- l'élimination ou le recyclage de carcasses ou de déchets animaux relevant de l'activité décrite au point 6.5 de l'annexe I de la directive 2010/75/UE, lorsque cet aspect est couvert par les conclusions sur les MTD pour les abattoirs et le secteur des sous-produits animaux (SA),
- le traitement des effluents d'élevage dans l'installation d'élevage, lorsque cet aspect est couvert par les conclusions sur les MTD pour l'élevage intensif de volailles ou de porcs (IRPP),
- la « valorisation directe » (c.-à-d. sans prétraitement) des déchets en vue de leur utilisation en remplacement des matières premières dans des installations exerçant des activités couvertes par d'autres conclusions sur les MTD, notamment :
- la « valorisation directe » de sels de plomb (contenus dans les piles, par exemple), de zinc ou d'aluminium ou la récupération des métaux contenus dans les catalyseurs. Ces aspects sont susceptibles d'être couverts par les conclusions sur les MTD dans l'industrie des métaux non ferreux (NFM),
- le traitement du papier en vue d'un recyclage. Cet aspect est susceptible d'être couvert par les conclusions sur les MTD pour la production de pâte, de papier et de carton (PP),
- l'utilisation de déchets comme combustible ou matière première dans les fours à ciment. Cet aspect est susceptible d'être couvert par les conclusions sur les MTD pour la production de ciment, de chaux et d'oxyde de magnésium (CLM),
- la (co-)incinération, la pyrolyse et la gazéification des déchets. Ces aspects sont susceptibles d'être couverts par les conclusions sur les MTD pour l'incinération des déchets (WI) ou par les conclusions sur les MTD pour les grandes installations de combustion (LCP),
- la mise en décharge des déchets. Cet aspect est couvert par la directive 1999/31/CE du Conseil (2), en particulier, le stockage souterrain permanent et le stockage de longue durée (≥ 1 an avant élimination, ≥ 3 ans avant « valorisation »),
- la dépollution in situ des sols pollués (non excavés),
- le traitement des scories et des mâchefers. Cet aspect est susceptible d'être couvert par les conclusions sur les MTD pour l'incinération des déchets (WI) ou par les conclusions sur les MTD pour les grandes installations de combustion (LCP),
- la fusion de ferraille et de déchets métalliques. Cet aspect est susceptible d'être couvert par les conclusions sur les MTD pour l'industrie des métaux non ferreux (NFM), les conclusions sur les MTD dans la sidérurgie (IS) ou les conclusions sur les MTD dans le secteur des forges et fonderies (SF),

- la régénération d'acides et de bases usés, lorsque cet aspect est couvert par les conclusions sur les MTD pour le traitement des métaux ferreux,
- la combustion de combustibles, lorsqu'elle ne génère pas de gaz chauds qui entrent en contact direct avec les déchets. Cet aspect est susceptible d'être couvert par les conclusions sur les MTD pour les grandes installations de combustion (LCP) ou par la directive (UE) 2015/2193 du Parlement européen et du Conseil (3).

5.2. Tableau de synthèse

La synthèse des conclusions sur les MTD pertinentes pour l'activité du site SOCCOIM de Chaingy est récapitulée dans les tableaux des pages suivantes.

Tableau 1 : Synthèse des conclusions des MTD applicables au site SOCCOIM de Chaingy

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
CONCLUSIONS GÉNÉRALES SUR LES MTD			
MTD 1 – Système de management environnemental			
i. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau	<p>Le groupe Veolia s'est doté d'une Raison d'Être qui caractérise son projet d'entreprise Impact 2023 et donne tout son sens à l'action de l'ensemble de ses collaborateurs.</p> <p>La Raison d'Être de Veolia est de contribuer au progrès humain, en s'inscrivant résolument dans les Objectifs de Développement Durable définis par l'ONU.</p> <p>Cette Raison d'Être est au cœur du Système de Management Intégré (SMI) de VEOLIA autrement appelé Système de Management de la Performance Plurielle (SMPP).</p> <p>L'objectif d'un Système de Management Intégré est de gérer plusieurs domaines de management (Qualité, Santé Sécurité, Environnement,...) au sein de l'entreprise, en combinant les exigences liées aux différentes normes (ISO 9001, ISO 14 001, ISO 45 001) et ainsi de gagner en efficacité.</p>	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article I.1
ii. définition, par la direction, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation	<p>La performance couvre 5 dimensions pour soutenir les 5 parties prenantes de VEOLIA : planète, clients, actionnaires, salariés et société. Chacune comporte de nombreux exemples concrets sur la façon dont VEOLIA mesure sa réussite.</p> <p>Pour démontrer la preuve de son utilité, Veolia doit faire la preuve de sa performance sur toutes ces dimensions. La Raison d'Être est une démarche de progrès continu, avec et pour ses parties prenantes auprès desquelles elle s'engage à rendre des comptes grâce à des indicateurs concrets.</p>	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article I.2
iii. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement	La mise en place de ces objectifs se traduit par la planification d'actions concrètes définissant les responsables ainsi que les moyens humains, techniques et financiers de chaque action.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article I.3
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.	<p>Le Système de Management Intégré intègre un outil de gestion documentaire afin de maîtriser et pérenniser nos savoir-faire et garantir la bonne diffusion des documents de références, procédures et modes opératoires.</p> <p>VEOLIA met à disposition de ses collaborateurs des procédures, modes opératoires et consignes indispensables au bon déroulement de la prestation. Ces documents, réactualisés régulièrement en fonction des évolutions techniques et réglementaires, seront les documents de référence, garants de la pérennité et de la qualité des prestations.</p> <p>Le site de Chaingy a accès aux nombreux documents de portée nationale ou régionale tels que :</p>	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article I.4

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
	<ul style="list-style-type: none"> Les fiches métiers et les règles fondamentales en matière de sécurité Les consignes au poste de travail Les standards de maîtrise des risques majeurs et leurs procédures associées (Mise en Sécurité des Biens et des Personnes, Circulation au Travail, Travail en Hauteur, Levage...) La procédure de contrôle des déchets réceptionnés Les consignes de stockage de balles <p>Des procédures spécifiques et des modes opératoires indispensables à la bonne réalisation des prestations sont rédigés pour répondre aux situations que pourront rencontrer les opérateurs et tout le personnel pouvant exercer une action sur le fonctionnement du site, qu'il s'agisse d'opérations fréquentes ou exceptionnelles.</p> <p>Pour l'ensemble des situations d'urgence identifiées sur le site, des modes opératoires adaptés sont mis en place notamment pour décrire la capacité à réagir face à ces situations.</p> <p>Le personnel y est sensibilisé et dispose de l'ensemble des équipements de protection nécessaires. Des formations sont dispensées au personnel selon les risques identifiés. Des tests de mise en situation d'urgence sont réalisés régulièrement afin de les tester.</p> <p>Des audits QSE sont également réalisés.</p>		
<p>v. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération :</p> <p>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)</p> <p>b) mesures correctives et préventives</p> <p>c) tenue de registres ; 15/95</p> <p>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</p>	<p>Pour mesurer l'efficacité de son système et s'assurer de sa performance, VEOLIA s'engage à :</p> <ul style="list-style-type: none"> Réaliser annuellement un audit interne, Surveiller et mesurer ses aspects environnementaux, Mettre en œuvre des mesures correctives et préventives le cas échéant. 	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article I.5
vi. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction	VEOLIA réalise annuellement une revue de direction sur son système de management. La direction s'assure ainsi que le système demeure constamment approprié et efficace afin de satisfaire à sa politique et à ses objectifs.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article I.6

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
vii. suivi de la mise au point de technologies plus propres	Afin de suivre la mise au point de technologies plus propres, VEOLIA assure une veille technologique à travers : <ul style="list-style-type: none"> • L'abonnement à des revues scientifiques, • La souscription à des syndicats interprofessionnels, • La participation à des salons, • Le suivi des retours d'expérience. 	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article I.7
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	VEOLIA a pris en compte l'impact sur l'environnement de la mise à l'arrêt définitif de son installation à travers l'estimation du montant des garanties financières et le diagnostic de pollution des sols.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article I.8
ix. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur	Détaillé dans les MTD spécifiques	Néant	Annexe 2 Article I.9
x. gestion des flux de déchets (voir la MTD 2)	Détaillé dans les MTD spécifiques	Néant	Annexe 2 Article I.10
xi. inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 3)	Détaillé dans les MTD spécifiques	Néant	Annexe 2 Article I.11
xii. plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5)	Détaillé dans les MTD spécifiques	Néant	Annexe 2 Article I.12
xiii. plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5)	Détaillé dans les MTD spécifiques	Néant	Annexe 2 Article I.13
xiv. plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12)	Détaillé dans les MTD spécifiques	Néant	Annexe 2 Article I.14
xv. plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 17)	Détaillé dans les MTD spécifiques	Néant	Annexe 2 Article I.15
MTD 2 – Caractérisation, suivi et gestion des déchets			
<p>a. Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.</p> <p>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.</p> <p>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</p>	<p>Une procédure de gestion des Informations Préalables à l'Acceptation (P28) des déchets est formalisée. Cette procédure est actuellement ciblée sur la Région Centre et sera remise à jour au niveau de la Région Centre-Ouest ou National.</p> <p>SOCOIM dispose également d'un formulaire « Information préalable à l'admission » qui sera également mis à jour.</p>	Mis à jour des documents	Article II.a

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
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. Etablir 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.	<p>A la livraison, les déchets seront contrôlés visuellement par un préposé chargé spécialement de cette tâche, les déchets conformes seront orientés vers le tri. Le préposé aura connaissance des spécificités théoriques du chargement, des déchets autorisés et des déchets interdits sur le centre. Tous les chargements arrivants et sortant sur le site sont pesés en entrée et en sortie permettant une connaissance précise des tonnages admis, des tonnages évacués et des refus.</p> <p>Cf. Fiche méthode « Réception Déchet » et Fiche « Refus d'un chargement »</p>	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article II.b
c. Etablir 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.	<p>Chaque entrée fait l'objet d'un enregistrement précisant la date, l'heure, le nom du producteur, la nature et la quantité de déchets et l'identité du transporteur, le numéro d'immatriculation du véhicule et des observations s'il y a lieu. Il est systématiquement établi un bordereau de réception. Une liste des déchets qui ne sont pas admis sur le site est clairement définie et ces déchets sont systématiquement refusés à l'entrée du site.</p> <p>Le système de suivi et d'inventaire des déchets sera le logiciel de pesée AGAP / DIVA Pesée, qui permet de localiser les déchets dans l'unité et d'en connaître la quantité.</p> <p>Le responsable d'exploitation assurera au minimum une ronde quotidienne sur le site pour le bon pilotage de l'activité. Un tableau de suivi des stocks sera mis en place par l'exploitant. La quantité de déchets stockés sera contrôlée quotidiennement par le responsable d'exploitation. Il ajustera ainsi chaque jour la quantité de camions à commander permettant l'évacuation des déchets au fil de l'eau.</p>	Maintien des dispositifs en place	Annexe 2 Article II.c

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
<p>d. Etablir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des entrants</p> <p>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.</p>	<p>La gestion des déchets entrants est décrite dans les fiches FM01 Réception déchets et FM04 Refus d'un chargement disponibles en Annexe.</p> <p>Chaque réception est suivie et gérée à l'aide de l'application PDA sur le smartphone de l'agent de réception.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	<p>Annexe 2 Article II.d</p>
<p>e. Veiller à la séparation des déchets</p> <p>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.</p>	<p>SOCOIM a défini sur son site de Chaingy des zones de stockage spécifique aux différents types de déchets. A la fois les déchets entrants en attente de traitement/tri/regroupement mais également les déchets produits par son activité avant d'être envoyés dans des filières de traitement agréées.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	<p>/</p>
<p>f. S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger</p> <p>Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en oeuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</p>	<p>Les déchets réceptionnés sur le site de Chaingy ne sont pas de nature à présenter des incompatibilités pouvant générer un potentiel danger.</p> <p>Toutefois, pour des besoins de gestion de flux, les déchets sont stockés par typologie dans des alvéoles différentes.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	<p>/</p>

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
<p>g. Tri des déchets solides entrants</p> <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/tamassage. 	<p>Le tri du flux de déchets DEA permet une valorisation matière (bois, matelas, ferraille, plastique). Les ferrailles contenues dans le flux de déchets DEA sont triées afin d'être séparées puis valorisées en recyclage.</p> <p>La chaîne CSR projetée sera composée d'un overband permettant la récupération de métaux issus des rembourrés et des DAE ainsi que des déchets non ferreux qui pourront être valorisés.</p> <p>Grâce au tri à la source et aux consignes données chez les industriels ou auprès des collectivités, les déchets arrivant sur l'unité de préparation CSR ne contiendront pas de matières valorisables (recyclage), d'inertes ou d'éléments indésirables (voir hiérarchie des modes de traitement). Le contrôle Qualité réalisé à la réception des déchets à l'entrée de l'unité et la réalisation systématique de fiches d'anomalies (avec photos) transmises aux clients en cas de non-conformité au cahier des charges du CSR permettront de valider l'absence de ces éléments. Le tri à la pelle en entrée de chaîne de préparation de CSR permettra d'extraire les éléments indésirables. Il n'est ainsi pas envisagé de définir des objectifs de tri d'affinage des matières, puisque celles-ci n'ont pas vocation à entrer dans l'unité.</p> <p>Les éléments indésirables pour le broyeur sont présentés sur la figure 4 de la PJ 51.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	<p>/</p>
MTD 3 – Inventaires des flux d'effluents aqueux et gazeux			
<p>i) des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris :</p> <p>a) des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ;</p> <p>b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ;</p>	<p>La liste des déchets acceptés par le site SOCCOIM de Chaingy est établie et affichée à l'entrée du site.</p> <p>Le descriptif du traitement de l'air est présenté au chapitre 7.1.4 de la PJ 46 - Descriptif technique.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place et déploiement sur unité CSR</p>	<p>Annexe 3.1 Article III.1</p>
<p>ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux.</p>	<p>Le descriptif du procédé de traitement des effluents est détaillé dans le chapitre 7.1 du dossier.</p>		<p>Annexe 3.1 Article III.2</p>

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
iii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux.	La mise en place de l'unité de production CSR induit des rejets atmosphériques canalisés au niveau du dépoussiéreur. Ces éléments sont détaillés au chapitre 6.1 de l'étude d'impact.		Annexe 3.1 Article III.3
MTD 4 – Stockage des déchets			
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). <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles</i>	Le site est déjà existant avec le même type d'activité. Le process CSR envisagé sera implanté dans un bâtiment existant. Les implantations des stocks et du process ont été définies en lien entre l'exploitation du site et la direction technique, avec l'objectif de minimiser les manutentions de déchets. Le pré-tri des déchets à la pelle se situe à proximité des quais de vidage, la trémie d'alimentation du broyeur est également située à proximité. Les équipements de convoyage permettent de véhiculer le déchet.	Maintien des dispositifs en place Déploiement sur unité CSR	Annexe 3.1 Article I.d
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. <i>Applicable d'une manière générale</i>	La capacité de stockage respectera ce qui est prévu au dossier chapitre 9.2.1.2 du descriptif technique et permettra de faire face aux éventuelles pannes/problèmes liés au transport. Cette capacité de stockage est suffisante pour faire face aux aléas qui peuvent être rencontrés sur l'installation : <ul style="list-style-type: none"> Sur la préparation en amont : Une capacité de stockage de 365 tonnes, correspondant à 1,5 jours de production, permettra de gérer les apports de déchets lors des opérations de maintenance préventive des équipements, des pannes sur le process, etc. Sur le stock aval de CSR produit fini (chaufferie utilisatrice du combustible préparé), une capacité de stockage de 520 tonnes, correspondant à 2,2 jours de production, permettra de gérer les aléas en aval du site (arrêt de la chaufferie, problèmes avec le transport, etc.) La quantité de déchets stockés est contrôlée quotidiennement par le responsable d'exploitation. Il ajuste ainsi chaque jour la quantité de camions à commander permettant l'évacuation des déchets au fil de l'eau.	Maintien des dispositifs en place Déploiement sur unité CSR	Annexe 3.1 Article I.e

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
<p>c. Déroulement du stockage en toute sécurité</p> <p>Comprend notamment les techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, - les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, - les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre. <p><i>Applicable d'une manière générale</i></p>	<p>Les déchets sont manipulés en intérieur par des engins (pelle, chargeuse...). Les transporteurs doivent respecter les consignes du protocole de sécurité.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	<p>Annexe 3.1 Article I.f</p>
<p>d. Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés</p> <p>S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.</p> <p><i>Applicable d'une manière générale</i></p>	<p>Non concerné car il n'y aura pas de déchets dangereux sur l'installation</p>	<p>Néant</p>	<p>Annexe 3.1 Article I.g</p>
MTD 5 – Procédures de manutention et de transfert des déchets			
<p>Les procédures de manutention et de transfert sont destinées à garantir la manutention des déchets et leur transfert en toute sécurité vers les différentes unités de stockage ou de traitement. Elles comprennent les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent, - les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution, - des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels, - des précautions en rapport avec le fonctionnement et la conception de l'unité sont prises lors de l'assemblage ou du mélange des déchets (par exemple, aspiration des déchets pulvérulents). <p>Les procédures de manutention et de transfert sont fondées sur les risques et prennent en considération la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents et les incidences possibles sur l'environnement.</p>	<p>Le personnel est habilité et formé aux opérations de manutention et de transfert des déchets.</p> <p>Un programme de formation est établi en fonction des besoins et des postes occupés par les salariés. Le site dispose de procédures d'urgence en cas de pollution accidentelle.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	<p>Annexe 3.1 Article II</p>

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019																														
MTD 6 – Surveillance des émissions dans l’eau																																	
La MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).	<p>Le descriptif du procédé de traitement des eaux est détaillé dans le chapitre 6.4 de l'étude d'impact.</p> <p>Les effluents aqueux font l’objet d’un programme de contrôle et d’auto-surveillance qui précise les paramètres à contrôler, les points de contrôle ainsi que la fréquence.</p>	Maintien des dispositifs en place	/																														
MTD 7 – Fréquences, caractéristiques et normes pour la surveillance des rejets dans l’eau																																	
<p>En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.</p> <p><u>Application à tous les traitements des déchets, à l’exception des déchets liquides aqueux</u></p> <table><tr><td>Substance</td><td>Norme</td><td>Fréquence mini</td></tr><tr><td>DCO ⁽¹⁵⁾ ⁽¹⁶⁾</td><td>Pas de norme EN</td><td>Une fois par mois</td></tr><tr><td>PFOA ⁽¹³⁾</td><td>Pas de norme EN</td><td>Une fois tous les six mois</td></tr><tr><td>PFOS ⁽¹³⁾</td><td>Pas de norme EN</td><td>Une fois tous les six mois</td></tr><tr><td>COT ⁽¹⁵⁾ ⁽¹⁶⁾</td><td>EN 1484</td><td>Une fois par mois</td></tr><tr><td>MES ⁽¹⁶⁾</td><td>EN 872</td><td>Une fois par mois</td></tr></table>	Substance	Norme	Fréquence mini	DCO ⁽¹⁵⁾ ⁽¹⁶⁾	Pas de norme EN	Une fois par mois	PFOA ⁽¹³⁾	Pas de norme EN	Une fois tous les six mois	PFOS ⁽¹³⁾	Pas de norme EN	Une fois tous les six mois	COT ⁽¹⁵⁾ ⁽¹⁶⁾	EN 1484	Une fois par mois	MES ⁽¹⁶⁾	EN 872	Une fois par mois	<p>Les paramètres analysés et les fréquences d’analyses actuellement réalisés sur le site SOCCOIM de Chaingy sont les suivants :</p> <table><tr><td>Paramètre</td><td>Fréquence réalisée chez SOCCOIM</td></tr><tr><td>DCO</td><td>Annuelle</td></tr><tr><td>PFOA</td><td>SOCCOIM ne réalise pas d’analyses sur ce paramètre</td></tr><tr><td>PFOS</td><td>SOCCOIM ne réalise pas d’analyses sur ce paramètre</td></tr><tr><td>COT</td><td>SOCCOIM analyse le paramètre DCO - Annuelle</td></tr><tr><td>MES</td><td>Annuelle</td></tr></table> <p>Les paramètres PFOA et PFOS ne sont pas considérés comme pertinent au regard des activités de l’installation.</p> <p>En fonction des résultats d’analyses, un retour à une fréquence annuelle pourra être envisagé.</p>	Paramètre	Fréquence réalisée chez SOCCOIM	DCO	Annuelle	PFOA	SOCCOIM ne réalise pas d’analyses sur ce paramètre	PFOS	SOCCOIM ne réalise pas d’analyses sur ce paramètre	COT	SOCCOIM analyse le paramètre DCO - Annuelle	MES	Annuelle	<p>Mise en place d’analyse mensuelle des rejets aqueux sur les paramètres DCO et MES.</p> <p>Echéance : dès la mise en service de l’installation</p>	Annexe 3.1 Article X
Substance	Norme	Fréquence mini																															
DCO ⁽¹⁵⁾ ⁽¹⁶⁾	Pas de norme EN	Une fois par mois																															
PFOA ⁽¹³⁾	Pas de norme EN	Une fois tous les six mois																															
PFOS ⁽¹³⁾	Pas de norme EN	Une fois tous les six mois																															
COT ⁽¹⁵⁾ ⁽¹⁶⁾	EN 1484	Une fois par mois																															
MES ⁽¹⁶⁾	EN 872	Une fois par mois																															
Paramètre	Fréquence réalisée chez SOCCOIM																																
DCO	Annuelle																																
PFOA	SOCCOIM ne réalise pas d’analyses sur ce paramètre																																
PFOS	SOCCOIM ne réalise pas d’analyses sur ce paramètre																																
COT	SOCCOIM analyse le paramètre DCO - Annuelle																																
MES	Annuelle																																

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019								
MTD 8 – Fréquences, caractéristiques et normes pour la surveillance des rejets canalisés dans l'air											
<p>La MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.</p> <p><u>Application à tous les traitements mécanique des déchets</u></p> <table><tr><td>Substance</td><td>Norme</td><td>Fréquence mini</td></tr><tr><td>Poussières</td><td>EN 13284-1</td><td>Une fois tous les six mois</td></tr></table>	Substance	Norme	Fréquence mini	Poussières	EN 13284-1	Une fois tous les six mois	<p>La mise en place de l'unité de production de CSR engendrera la mise en suspension de poussières qui seront captées par le dépoussiéreur.</p> <p>L'installation de ce dépoussiéreur engendre la création d'une source de rejets atmosphériques canalisée.</p> <p>SOCOIM s'engage à réaliser une mesure tous les 6 mois sur le paramètre poussières.</p>	<p>Mise en place d'analyse semestrielle des rejets atmosphériques sur le paramètre poussières</p> <p>Echéance : dès la mise en service de l'installation</p>	<p>Annexe 2 Article IV</p>		
Substance	Norme	Fréquence mini									
Poussières	EN 13284-1	Une fois tous les six mois									
MTD 9 – Surveillance des rejets diffus dans l'air											
<p>La MTD consiste à surveiller au moins une fois par an, au moyen d'une ou de plusieurs des techniques énumérées ci-après, les émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique.</p> <table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>a. Mesures</td><td>Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle.</td></tr><tr><td>b. Facteurs d'émission</td><td>Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans par exemple) au moyen des mesures</td></tr><tr><td>c. Bilan massique</td><td>Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant en compte de l'apport de solvant, des émissions canalisés dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation par exemple).</td></tr></table>	Technique	Description	a. Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle.	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 des mesures	c. Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant en compte de l'apport de solvant, des émissions canalisés dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation par exemple).	<p>Le site de ne pratique pas de régénération des solvants usés.</p>	<p>Néant</p>	<p>Annexe 2 Article IV</p>
Technique	Description										
a. Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle.										
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 des mesures										
c. Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant en compte de l'apport de solvant, des émissions canalisés 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).										

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
MTD 10 – Surveillance des odeurs			
<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. La fréquence de surveillance est déterminée dans le plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12). <p><i>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</i></p>	<p>En fonctionnement normal, l'installation n'est pas à l'origine d'odeurs.</p> <p>Les déchets qui seront réceptionnés sont de même nature qu'aujourd'hui. Le site ne fait pas l'objet de plainte avec le voisinage pour des problèmes d'odeurs.</p> <p>Le process de préparation CSR se fera sous bâtiment. Les déchets seront traités dès réception et leur durée de stockage est limitée dans le temps.</p> <p>La surveillance des odeurs se fait au quotidien par le personnel d'exploitation du site, par le biais de l'écoute des remarques externes et l'appréciation du fonctionnement des équipements.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	/
MTD 11 – Surveillance de consommations d'eau, d'énergie et de matières premières ainsi que des résidus et des eaux usées			
<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>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>L'exploitant réalise un suivi mensuel et annuel de ses consommations d'eau, d'électricité et de carburant.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	/

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
MTD 12 – Plan de gestion des odeurs							
<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en oeuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">- un protocole précisant les actions et le calendrier,- un protocole de surveillance des odeurs, tel que décrit dans la MTD 10,- un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple),- un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. <p><i>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</i></p>	<p>Cf. MTD10</p> <p>En cas de plainte odeur, l'exploitant mettra en place un plan de gestion des odeurs.</p>	<p>Mis en place si besoin</p>	<p>Annexe 3.1 Article III</p>				
MTD 13 – Techniques pour réduire le dégagement d'odeurs							
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>a. Temps de séjour réduits au maximum</td><td>Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention, en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers des volumes de déchets.</td></tr></table> <p><i>Uniquement applicable aux svstèmes ouverts</i></p>	Technique	Description	a. Temps de séjour réduits au maximum	Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) 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 des volumes de déchets.	<p>a : l'exploitant veillera à ce que le temps de séjour des déchets soit réduit au maximum.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	<p>Annexe 3.1 Article III.a</p>
Technique	Description						
a. Temps de séjour réduits au maximum	Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) 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 des volumes de déchets.						

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>b. Traitement chimique</td><td>Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).</td></tr></table> <p>Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait</p>		Technique	Description	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).	b : non concerné	Néant	Annexe 3.1 Article III.b
Technique	Description							
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).							
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>c. Optimisation du traitement aérobie</td><td>En cas de traitement aérobie de déchets liquides aqueux, peut consister à :<ul style="list-style-type: none">- Utiliser de l'oxygène pur,- Eliminer 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.</td></tr></table> <p>Applicable d'une manière générale</p>		Technique	Description	c. Optimisation du traitement aérobie	En cas de traitement aérobie de déchets liquides aqueux, peut consister à : <ul style="list-style-type: none">- Utiliser de l'oxygène pur,- Eliminer 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.	c : non concerné	Néant	Annexe 3.1 Article III.c
Technique	Description							
c. Optimisation du traitement aérobie	En cas de traitement aérobie de déchets liquides aqueux, peut consister à : <ul style="list-style-type: none">- Utiliser de l'oxygène pur,- Eliminer 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.							

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
MTD 14 – Techniques pour réduire les émissions atmosphériques diffuses							
<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> <table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>a. Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses</td><td><p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p><ul style="list-style-type: none">- Conception appropriée des tuyauteries- 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></tr></table> <p>Applicable d'une manière générale</p>	Technique	Description	a. Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">- Conception appropriée des tuyauteries- 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	<p>a : Limitation de la source par la mise en place de portes sectionnelles sur le bâtiment. Les convoyeurs présents sur la chaîne CSR seront capotés.</p> <p>La hauteur de chute des CSR Aval est compensée par la mise en place de la brumisation à la tombée du convoyeur. D'autre part, cette hauteur de chute permet de limiter une reprise du CSR trop fréquente par la chargeuse d'exploitation, manipulation qui peut également être génératrice de poussières. Le stock de déchets situé à la tombée du convoyeur limite la hauteur de tombée.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place Déploiement sur unité CSR</p>	<p>Annexe 3.1 Article VI.a</p>
Technique	Description						
a. Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">- Conception appropriée des tuyauteries- 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						
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>b. Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité</td><td><p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p><ul style="list-style-type: none">- Vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente- Joints d'étanchéité à haute intégrité pour les applicables critiques- Pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité- Pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques- Connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage appropriées par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.</td></tr></table> <p>L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison des contraintes d'exploitation</p>	Technique	Description	b. Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">- Vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente- Joints d'étanchéité à haute intégrité pour les applicables critiques- Pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité- Pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques- Connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage appropriées par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.	<p>b : projet CSR non concerné</p>	<p>Néant</p>	<p>Annexe 3.1 Article VI.b</p>
Technique	Description						
b. Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">- Vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente- Joints d'étanchéité à haute intégrité pour les applicables critiques- Pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité- Pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques- Connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage appropriées par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.						

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>c. Prévention de la corrosion</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes :<ul style="list-style-type: none">- Choix approprié des matériaux de construction,- Revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux</td></tr></table> <p>Applicable d'une manière générale</p>		Technique	Description	c. Prévention de la corrosion	Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none">- Choix approprié des matériaux de construction,- Revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux	c : non concerné	Néant	Annexe 3.1 Article VI.c
Technique	Description							
c. Prévention de la corrosion	Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none">- Choix approprié des matériaux de construction,- Revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux							
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>d. Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes :<ul style="list-style-type: none">- stockage, traitement et manutention des déchets « et matières » susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple),- maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés,- collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.</td></tr></table> <p>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.</p>		Technique	Description	d. Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none">- stockage, traitement et manutention des déchets « et matières » susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple),- maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés,- collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.	<p>d : Afin de limiter les émissions de poussières, le broyage des CSR se fera en intérieur et le hall est équipé de brumisation au droit des stocks amont et aval et du broyeur. De plus, le bâtiment abritant l'unité de production de CSR sera maintenu fermé.</p> <p>A l'extérieur, les voiries sont balayées et le site est régulièrement entretenu.</p> <p>Une mise en dépression totale du bâtiment n'est pas envisageable, notamment car la charpente du bâtiment ne supporterait pas un tel poids. D'autre part, le volume à mettre en dépression serait relativement élevé (le volume du bâtiment dépasse les 40 000 m³), et la consommation d'énergie électrique serait importante pour faire fonctionner un tel équipement.</p> <p>Le capotage des équipements et la brumisation sur des points stratégiques donneront de meilleurs résultats pour lutter efficacement contre les poussières. Les portes seront ouvertes pendant les passages de camions, et leur localisation a été conçue pour être relativement éloignée des zones de broyage et de stock Aval.</p>	Maintien des dispositifs en place Déploiement sur unité CSR	Annexe 3.1 Article VI.d
Technique	Description							
d. Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none">- stockage, traitement et manutention des déchets « et matières » susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple),- maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés,- collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.							

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
Technique	Description	e : les systèmes de brumisation seront installés au niveau des quais de vidage, au-dessus du broyeur et à la tombée du convoyeur dans le stock de CSR produit fini.	Maintien des dispositifs en place Déploiement sur unité CSR	Annexe 3.1 Article VI.e
	e. Humidification des sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de manutention à ciel ouvert) au moyen d'eau ou d'un brouillard.			
Applicable d'une manière générale				
Technique	Description	f : la conception des équipements et du process est pensée afin d'assurer une bonne maintenabilité du site, ceci en toute sécurité pour le personnel d'exploitation et de maintenance. Un programme de maintenance préventive est mis en place, en lien avec le gestionnaire de maintenance et l'équipe de techniciens intervenant sur le site.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article VI.f
	f. Maintenance Il s'agit notamment des techniques suivantes : - garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir, - contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.			
Applicable d'une manière générale				
Technique	Description	g : comme c'est le cas actuellement, un nettoyage et un entretien régulier seront mis en place sur le site. Le nettoyage du site est réalisé a minima une fois par quinzaine (fréquence régulière planifiée à l'avance) et autant que de besoin entre 2 prestations planifiées, à la demande, en cas de nécessité.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article VI.g
	g. Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets Consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de traitement des déchets (halls, zones de circulation, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs.			
Applicable d'une manière générale				

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019						
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>h. 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 oeuvre, 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></tr></table> <p>Applicable d'une manière générale</p>		Technique	Description	h. Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	voir la section 6.2. Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et mis en oeuvre, 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.	h : non concerné : pas d'émissions de COV (poussières)	Néant	Annexe 3.1 Article VI.h		
Technique	Description									
h. Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	voir la section 6.2. Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et mis en oeuvre, 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.									
MTD 15 –Recours au torchage										
<p>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 par exemple) et à appliquer les deux techniques ci-dessous.</p> <table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>a. Bonne conception de l'unité</td><td>Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité</td></tr><tr><td>b. Gestion de l'unité</td><td>Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du « circuit » de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés</td></tr></table>		Technique	Description	a. Bonne conception de l'unité	Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité	b. Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du « circuit » de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés	Non applicable : Le site ne possède pas de torchère.	Néant	Annexe 3.1 Article V
Technique	Description									
a. Bonne conception de l'unité	Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité									
b. Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du « circuit » de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés									

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019						
MTD 16 – Émissions atmosphériques dues au torchage									
<p>Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p> <table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>a. Bonne conception des dispositifs de mise à la torche</td><td>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 à excès.</td></tr><tr><td>b. Surveillance et enregistrem ent des données dans le cadre de la gestion des torchères</td><td>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. L'enregistrement des opérations de torchage consiste en général à consigner la durée et le nombre des opérations, et permet de quantifier les émissions et éventuellement d'éviter de futures opérations de torchage.</td></tr></table>	Technique	Description	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 à excès.	b. Surveillance et enregistrem ent 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. 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.	Non applicable : Le site ne possède pas de torchère.	Néant	Annexe 3.1 Article V
Technique	Description								
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 à excès.								
b. Surveillance et enregistrem ent 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. 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.								

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
MTD 17 – MTD 18 – Réduction du bruit et des vibrations							
<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en oeuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <p>I. un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier ; 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 oeuvre des mesures de prévention ou de réduction.</p> <p><i>L'applicabilité est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations « affectant des zones sensibles » est probable ou a été constatée.</i></p>	<p>Dans le cadre de la surveillance du bruit, le site procède à des campagnes de mesures des niveaux sonores pour vérifier sa conformité avec son arrêté préfectoral d'autorisation en vigueur.</p> <p>L'activité CSR sera réalisée dans l'enceinte d'un bâtiment. De plus, le local accueillant le groupe hydraulique du broyeur sera insonorisé.</p> <p>Les vibrations n'ont à ce jour pas été identifiées comme problématiques. Aucune plainte n'a été recensée.</p>	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article IV.2				
<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et des vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous :</p> <table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>a. 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></tr></table>	Technique	Description	a. Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.	<p>a : process sous bâtiment avec portes maintenues fermées. Site en zone industrielle.</p> <p>b : Le site est ouvert de 5h à 23h. Les heures de fonctionnement du process CSR en temps normal seront sur une plage horaire de 6h à 20h en semaine ainsi que le samedi matin 6h à 13h.</p> <p>De manière exceptionnelle, une plage horaire plus étendue est sollicitée ainsi que la possibilité de faire fonctionner la chaîne CSR, par exemple pour rattraper les pertes de production lorsqu'il y a un jour férié dans la semaine, de rattraper des pertes de production liées à de la maintenance préventive ou des pannes, ou lors d'une demande ponctuelle plus forte de l'exutoire.</p>	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article IV.1
Technique	Description						
a. Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.						

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
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.	<p>c : Dès l'acquisition des équipements et la conception du projet, le matériel est sélectionné peu bruyant. Les niveaux de bruit des équipements ont été intégrés dans les consultations auprès des fournisseurs afin de respecter la réglementation.</p> <p>d : Le local groupe hydraulique sera insonorisé.</p> <p>e : non concerné</p>		
c. Équipements peu bruyants	Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.			
d. Équipements de protection contre le bruit et les vibrations	Il s'agit notamment des techniques suivantes : i. réducteurs de bruit ; ii. isolation acoustique et anti vibration des équipements ; iii. confinement des équipements bruyants ; iv. insonorisation des bâtiments.			
e. Atténuation du bruit	L'intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.			

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
MTD 19 – Optimisation de la consommation d'eau et réduction des volumes d'eaux usées produites							
<p>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.</p> <table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>a. Gestion de l'eau</td><td><p>La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes :</p><ul style="list-style-type: none">- plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques),- optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage),- réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).</td></tr></table> <p>Applicable d'une manière générale</p>		Technique	Description	a. Gestion de l'eau	<p>La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">- plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques),- optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage),- réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).	<p>Le site est étanche sur toutes les zones d'activité, au droit des zones dont les eaux doivent être collectées.</p> <p>Le site dispose d'une gestion séparative des eaux en fonction de leur nature. Le site réalise un traitement des eaux avant rejet au milieu naturel et assure un suivi de la qualité des eaux.</p> <p>La cuve contenant du gazole est enterrée et est équipée d'un système double peau.</p> <p>a : Les compteurs d'eau sont relevés mensuellement. Un sous-compteur sera mis en place sur les 2 brumisateurs afin de piloter le plus finement possible la consommation d'eau liée à ces équipements.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p> <p>Annexe 3.1 Article VII.a</p>
Technique	Description						
a. Gestion de l'eau	<p>La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">- plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques),- optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage),- réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).						
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>b. Remise en circulation de l'eau</td><td><p>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).</p></td></tr></table>		Technique	Description	b. Remise en circulation de l'eau	<p>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).</p>	<p>b : Le process de la chaîne CSR n'est pas consommateur d'eau, hormis celle utilisée pour la brumisation.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p> <p>Annexe 3.1 Article VII.b</p>
Technique	Description						
b. Remise en circulation de l'eau	<p>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).</p>						

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>c. Surface imperméable</td><td>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.</td></tr></table>		Technique	Description	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.	c : Les zones de stockage et de traitement des déchets sont en dalle béton imperméabilisée.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article VII.e
Technique	Description							
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.							
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>d. Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.</td><td>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).</td></tr></table>		Technique	Description	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).	d : L'ensemble des produits liquides détenus sur site sont placés sur rétention.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article VII.f
Technique	Description							
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).							

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>e. Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets</td><td>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.</td></tr></table>		Technique	Description	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.	e : L'ensemble des déchets destinés à l'unité de production CSR sont stockés à l'intérieur du bâtiment.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article VII.g
Technique	Description							
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.							
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>f. Séparation des flux d'eaux</td><td>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.</td></tr></table> <p>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</p>		Technique	Description	f. Séparation des flux d'eaux	Chaque flux d'eau («par exemple » eau de ruissellement de surface, eau de procédé) est collecté et traité séparément, en fonction des polluants qu'il contient ainsi que de la combinaison des techniques de traitement. En particulier, les flux d'« effluents aqueux » non pollués sont séparés des flux d'« effluents aqueux » qui nécessitent un traitement.	f. Le site SOCCOIM de Chaingy ne génère pas d'effluents aqueux à l'exception des eaux pluviales (eaux de plateforme/eaux de toiture) sont séparées des eaux usées du site. Les eaux domestiques (sanitaires, locaux sociaux, etc.) sont dirigées dans un réseau spécifique.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article VII.c
Technique	Description							
f. Séparation des flux d'eaux	Chaque flux d'eau («par exemple » eau de ruissellement de surface, eau de procédé) est collecté et traité séparément, en fonction des polluants qu'il contient ainsi que de la combinaison des techniques de traitement. En particulier, les flux d'« effluents aqueux » non pollués sont séparés des flux d'« effluents aqueux » qui nécessitent un traitement.							

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019			
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>g. Infrastructu re 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></tr></table>	Technique	Description	g. Infrastructu re 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.	g : Non concerné : pas d'eau de pluie sur les déchets CSR (sous bâtiment).	Néant	Annexe 3.1 Article VII.h
Technique	Description						
g. Infrastructu re 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.						
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>h. Conception et maintenanc e 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 « 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.</td></tr></table> <p><i>L'utilisation d'éléments en surface est applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Elle peut toutefois être limitée par le risque de gel. L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.</i></p>	Technique	Description	h. Conception et maintenanc e 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.	h : Les réseaux de collecte des effluents sont conçus et aménagés de manière à être curables, étanches et résister dans le temps aux actions physiques et chimiques des effluents ou produits susceptibles d'y transiter. L'exploitant s'assure par des contrôles appropriés et préventifs de leur bon état et de leur étanchéité.	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article VII.b
Technique	Description						
h. Conception et maintenanc e 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.						

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019			
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>i. Capacité appropriée de stockage tampon</td><td>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).</td></tr></table> <p><i>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.</i></p>	Technique	Description	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).	<p>i : Le bâtiment accueillant la future chaîne CSR est placé sur rétention d'un volume de 900 m³.</p> <p>Les eaux pluviales (toitures et surfaces) sont dirigées vers le réseau pluvial de la zone d'activité. Les eaux pluviales de voiries passent également par un séparateur à hydrocarbures.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	<p>Annexe 3.1 Article VII.i</p>
Technique	Description						
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).						
MTD 20 – Traitement des eaux usées							
<p>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 :</p> <p>1. Traitement préliminaire ou primaire (non exhaustif) :</p> <ul style="list-style-type: none">- Homogénéisation,- Neutralisation,- Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, déshuileurs ou décanteurs primaires. <p>2. Traitement physico-chimique :</p> <ul style="list-style-type: none">- Adsorption,- Distillation/réfraction,- Précipitation,- Oxydation chimique,- Réduction chimique	<p>Le traitement des eaux usées du site est adapté à la taille des bâtiments et des voiries concernés.</p> <p>Les eaux usées domestiques sont rejetées dans le réseau communal des eaux usées de la zone d'activités des Pierrelets. Les eaux pluviales de voiries passent par un débourbeur-déshuileur avant d'être dirigées vers la station d'épuration communale de La Chapelle Saint Mesmin (Point de rejet n°2).</p> <p>Les eaux pluviales de toitures et les eaux pluviales de ruissellement sur les aires imperméabilisées sont collectées puis sont rejetées au réseau eau pluviale de la zone d'activités des Pierrelets avant rejet au milieu naturel au niveau du ruisseau le Rollin (point de rejet n°1).</p> <p>Les eaux pluviales de ruissellement passent par un dispositif séparateur d'hydrocarbures.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place</p>	<p>/</p>				

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019						
<div>- Evaporation,</div> <div>- Echange d'ions,</div> <div>- Stripage.</div> <div>3. Traitement biologique :</div> <div>- Procédé par boues activées,</div> <div>-Bioréacteur à membrane</div> <div>4. Dénitrification :</div> <div>- Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique.</div> <div>5. Elimination des solides :</div> <div>- Coagulation et floculation,</div> <div>- Sédimentation,</div> <div>- Filtration</div> <div>- Flottation</div>									
<div><div>Niveaux d'émissions associés à la MTD (NEA-MTD) pour des rejets directs dans une masse d'eau réceptrice</div><table><tr><td>Substance</td><td>NEA-MTD</td></tr><tr><td>COT</td><td>10-60 mg/l</td></tr><tr><td>MES</td><td>5-60 mg/l</td></tr></table><div>Niveaux d'émissions associés à la MTD (NEA-MTD) pour des rejets indirects dans une masse d'eau réceptrice</div><div>Pas de paramètres suivis pour le traitement mécanique des déchets</div></div>	Substance	NEA-MTD	COT	10-60 mg/l	MES	5-60 mg/l	<div>Les rejets d'eaux pluviales sont dirigés au milieu naturel (ruisseau Le Rollin) après passage par un débourbeur/déshuileur pour les eaux pluviales de voiries.</div> <div>Les valeurs fixées dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du site datant du 12/10/2011 sont les suivantes :</div> <div><div>- DBO5 : 100 mg/l</div><div>- MES : 35 mg/l</div><div>- DCO : 300 mg/l</div><div>- Hydrocarbures totaux : 5 mg/l</div></div> <div>L'exploitant s'engage à respecter les valeurs NEA-MTD fixées dans l'arrêté du 17/12/2019 relatif aux meilleures techniques disponibles applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED, à savoir :</div> <div><div>- MES : 60 mg/l</div><div>- DCO : 180 mg/l</div></div> <div>Le paramètre COT quant à lui n'est pas analysé puisque le paramètre DCO l'est déjà.</div>	<div>Maintien des dispositifs en place et ajustement des valeurs à respecter</div>	/
Substance	NEA-MTD								
COT	10-60 mg/l								
MES	5-60 mg/l								

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
MTD 21 – Éviter et limiter les conséquences environnementales des accidents/incidents				
Afin d'éviter ou de limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-après, dans le cadre du plan de gestion des accidents (voir la MTD 1).		<p>Périodiquement, des tests de situations d'urgence sont organisés afin d'évaluer l'efficacité des moyens et consignes existantes (test incendie, test en cas de déversement de polluant ...).</p> <p>a : Le site dispose d'un système de détection et de protection contre les actes de malveillance : gardiennage et caméras de surveillance depuis la bascule lors des heures d'ouverture du site.</p> <p>La société de gardiennage est présente 21h à 4h du lundi au samedi, en journée continue les dimanches et jours fériés (extranet : horodatage des rondes effectuées, mains-courantes, passation de consignes spécifiques SOCCOIM, envoi systématique par mail des mains-courantes rédigées présentant un dysfonctionnement/information auprès du Directeur d'Unité Opérationnelle et du Responsable maintenance).</p> <p>Le système de détection incendie comprend un report d'alarme en cascade de la détection 3IR sur :</p> <ul style="list-style-type: none">- société de gardiennage- responsable d'exploitation- directeur d'unité opérationnelle- directeur de pôle	Maintenance des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article VIII
Technique	Description			
a. Mesures de protection	Il s'agit notamment des mesures suivantes : <ul style="list-style-type: none">- 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.			
Technique	Description	b. Le site dispose de fiches d'urgence spécifiques. Cf. Annexes 1 à 11, 16 et 17 de l'EDD sur les fiches de situation d'urgence.	Maintenance des dispositifs en place Création de fiches d'urgence si besoin avec le nouveau process CSR	Annexe 3.1 Article VIII
b. Gestion des émissions accidentelles / fortuites	Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.			

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019			
<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents / accidents</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes : - registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, - procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.</td></tr></table>	Technique	Description	c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents / accidents	Il s'agit notamment des techniques suivantes : - registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, - procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.	<p>c : En cas d'accident réellement survenu une analyse des faits est réalisée de manière à évaluer la capacité à réagir du personnel ainsi que les moyens mis à leur disposition pour faire face à la situation d'urgence. Un registre des incidents / anomalies est tenu sur site.</p> <p>Toutes ces analyses conduisent à une réflexion et à la mise en œuvre d'actions correctives et/ou préventives.</p>	Maintien des dispositifs en place	Annexe 3.1 Article VIII
Technique	Description						
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.						
MTD 22 – Utilisation rationnelle des matières							
<p>Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets.</p> <p>Utilisation de déchets au lieu d'autres matières pour le traitement des déchets (par exemple, les alcalis ou acides usés sont utilisés pour l'ajustement du pH, et les cendres volantes comme liant).</p> <p><i>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.</i></p>		Non applicable : Le site n'utilise pas de matière extérieure dans ces procédés de traitement des déchets.	Néant	/			

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
MTD 23 – Efficacité énergétique				
Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.		<p>a : Dans le cadre du SMPP et de sa démarche d'amélioration continue, le groupe VEOLIA mène une réflexion systématique pour acheter un équipement moins énergivore si possible lors du renouvellement d'un équipement.</p> <p>La société renouvelle régulièrement sa flotte de véhicules et d'engins afin d'être aux dernières normes en matière d'émissions à l'atmosphère et de limiter la consommation de carburant et veille à l'entretien régulier en préventif et en curatif de ces engins.</p> <p>SOCOIM suit ses consommations énergétiques (électricité, fioul, GNR) de façon à surveiller tout dysfonctionnement qui peut survenir sur le site.</p> <p>La société SOCCOIM est également soumise aux audits énergétiques grandes entreprises. Le dernier audit a été réalisé en Octobre 2020.</p> <p>Un plan d'efficacité énergétique sera mis en place.</p>	<p>Maintien des dispositifs en place et déploiement sur l'unité CSR</p>	<p>Annexe 3.1 Article IX</p>
Technique	Description			
a. Plan d'efficacité énergétique	<p>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.</p>			
Technique	Description	<p>b : Parmi les indicateurs de fonctionnement de l'unité de production de CSR, il y aura la consommation d'énergie par rapport au tonnage de déchets entrants. Cet indicateur sera présenté dans le rapport annuel d'exploitation de l'unité et comparé aux années antérieures.</p>	<p>Mis en place avec l'unité CSR</p>	<p>Annexe 3.1 Article IX</p>
b. Bilan énergétique	<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 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>			

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
MTD 24 – Réutilisation des emballages							
<p>Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à développer au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets (voir la MTD 1).</p> <p>Les emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) sont réutilisés pour l'entreposage des déchets s'ils sont en bon état et suffisamment propres, sous réserve d'un contrôle de la compatibilité des substances contenues (lors des utilisations successives). Au besoin, l'emballage fait l'objet d'un traitement approprié avant réutilisation (par exemple, reconditionnement, nettoyage).</p> <p><i>Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé.</i></p>	<p>Le site procède à la réutilisation des emballages dans la mesure du possible.</p> <p>Dans le cas contraire, les emballages sont évacués vers les filières appropriées de valorisation et/ou d'élimination.</p>	Maintien des dispositifs en place	/				
CONCLUSIONS SUR LES MTD pour le traitement mécanique des déchets							
2.1 Conclusions générales sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets							
2.1.1. MTD 25 – Emissions dans l'air							
<p>Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de particules métalliques, de PCDD/F et de « PCB du type dioxines », la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>a. Cyclone</td><td>Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussières</td></tr></table>	Technique	Description	a. Cyclone	Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussières	<p>L'unité de production de CSR se trouve sous un bâtiment et sera équipé de 2 brumisateurs.</p> <p>Un dépoussiéreur sera également mis en place.</p> <p>Le sujet est abordé dans l'étude d'impact au chapitre 6.1.2.</p> <p>L'injection d'eau est réalisée au travers de la brumisation au vidage des déchets et au-dessus du broyeur. Il n'est pas possible de mettre des quantités d'eau trop importantes, car le CSR ne doit pas être trop humide pour respecter le cahier des charges. L'objectif est également de limiter les consommations d'eau.</p>	Mis en place avec l'unité CSR	/
Technique	Description						
a. Cyclone	Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussières						

Description		Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019
b. Filtre à manche	Voir la section 6.1			
c. Epuration par voie humide	Voir la section 6.1			
d. Injection d'eau dans le broyeur	Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.			
Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement mécanique des déchets		Le site SOCCOIM de Chaingy s'engage à respecter la NEA-MTD relative au paramètre poussières sur son point de rejet canalisé correspondant au dépoussiéreur de sa ligne de production CSR.	Mis en place avec l'unité CSR	Annexe 3.2 Article III
Paramètre	NEA-MTD			
Poussières	2-5 mg/Nm3			
Lorsqu'un filtre à manche n'est pas applicable, la valeur haute de la fourchette est de 10 mg/Nm3.				
2.4 Conclusions générales sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets à valeur calorifique				
2.4.1. MTD 31 – Emissions dans l'air				
<p>Outre la MTD 25, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement mécanique des déchets à valeur calorifique relevant des points 5.3 a) iii) et 5.3 b) ii) de l'annexe I de la directive 2010/75/UE.</p> <p>Afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques énumérées ci-</p>		Un dépoussiéreur sera mis en place au niveau de la ligne de production CSR.	Mis en place avec l'unité CSR	/

Description	Situation actuelle par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Référence à l'AM du 17/12/2019				
<p>dessous.</p> <p>Technique Description</p> <p>a. Adsorption</p> <p>b. Biofiltre</p> <p>c. Oxydation thermique</p> <p>d. Épuration par voie humide</p>							
<p>Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de COVT résultant du traitement mécanique des déchets à valeur calorifique</p> <table><tr><td>Paramètre</td><td>NEA-MTD</td></tr><tr><td>COVT</td><td>10-30 mg/Nm3</td></tr></table> <p>(40) Le NEA-MTD ne s'applique que lorsque les composés organiques sont pertinents pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.</p> <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.</p>	Paramètre	NEA-MTD	COVT	10-30 mg/Nm3	<p>Le paramètre “Composés organiques” n’est pas pertinent pour le flux d’effluents gazeux au vu des déchets traités alimentant l’unité de production CSR.</p>	<p>Néant</p>	<p>/</p>
Paramètre	NEA-MTD						
COVT	10-30 mg/Nm3						

6. ETUDE DES BREFS SECONDAIRES ET TRANSVERSAUX

En complément de l'analyse des conclusions sur les MTD dans le secteur des traitements des déchets applicables au site SOCCOIM de Chaingy, les autres conclusions et documents de référence sur les MTD susceptibles de présenter un intérêt pour les activités du site seront potentiellement étudiés :

- ▶ Les BREFs sectoriels (secondaire par rapport au BREF principal FDM) :
 - Grandes installations de combustion (LCP),
 - Abattoirs et industries des sous-produits animaux (SA),
 - Systèmes communs de traitement et de gestion des effluents aqueux et gazeux dans le secteur chimique (CWW),
 - Chimie organique à grand volume de production (LVOC),
 - Incinération des déchets (WI),
 - Production de ciment, de chaux et d'oxyde de magnésium (CLM).
- ▶ Les BREFs transversaux :
 - Efficacité énergétique (ENE),
 - Emissions dues au stockage (EFS),
 - Systèmes de refroidissement industriels (ICS).

Le tableau de la page suivante présente la liste des BREFs répertoriés ci-dessous et l'analyse de leur applicabilité au site.

Remarque :

Deux documents de référence, qui ne sont pas des BREFs, sont également référencés et concernent les lignes directrices à la rédaction des BREFs :

- ▶ Surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles (ROM) : ce document porte sur la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau et s'articule sur les questions suivantes : pourquoi surveiller ? qui assure la surveillance ? Quoi surveiller et comment ? comment exprimer les VLE et les résultats de la surveillance ? Comment planifier la surveillance dans le temps ? Comment traiter les incertitudes ? ...
- ▶ Aspects économiques et effets multi-milieux (ECM) : ce document porte sur différents points, notamment la prise en compte en pratique et la hiérarchisation des effets environnementaux d'une technique, les coûts à inclure dans le calcul économique et la viabilité économique de la technique choisie. Il définit ainsi le processus de réflexion pour le choix des techniques à retenir comme MTD ou les procédés de réduction des impacts.

La surveillance des rejets du site est basée sur les exigences réglementaires ICPE. Elle est confiée à des organismes et/ou sociétés spécialisées disposant des agréments adéquats et assurant la régularité des mesures réalisées (matériel, méthodologie, norme, incertitudes...)

De portée plutôt générale, traitant de la méthodologie d'élaboration des BREFs et des MTD, les documents de référence ROM et ECM ne concernent donc pas spécifiquement les procédés mis en œuvre sur le site.

Tableau 2 : Applicabilité des BREFs secondaires et transversaux

BREFs de référence	Champ d'application	Retenu / non retenu pour le site SOCCOIM de Chaingy
Grandes installations de combustion (LCP)	<p>Les conclusions sur les MTD pour les grandes installations de combustion concernent les activités suivantes, spécifiées à l'annexe I de la directive 2010/75/UE, à savoir :</p> <p>1.1. Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW, uniquement lorsque cette activité se déroule dans des installations de combustion d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW.</p> <p>1.4. Gazéification de charbon ou d'autres combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 20 MW, uniquement lorsque cette activité est directement associée à une installation de combustion.</p> <p>5.2. Élimination ou valorisation de déchets dans des installations de co-incinération de déchets d'une capacité supérieure à 3 tonnes par heure dans le cas des déchets non dangereux ou d'une capacité supérieure à 10 tonnes par jour dans le cas des déchets dangereux, uniquement lorsque cette activité a lieu dans les installations de combustion relevant du point 1.1 ci-dessus.</p> <p>Les combustibles pris en considération sont toutes les matières combustibles solides, liquides, gazeuses, la biomasse, les combustibles propres à certains secteurs industriels et les déchets (à l'exception des déchets municipaux en mélange tels que définis à l'article 3, point 39), et des autres déchets énumérés à l'article 42, paragraphe 2, points a) ii) et a) iii) de la directive 2010/75/UE.)</p>	<p>Le site SOCCOIM de Chaingy n'est pas classé sous la rubrique 2910 de la nomenclature des ICPE.</p> <p>Non retenu</p> <p><i>Par ailleurs, il convient de rappeler pour autant, que les aspects « réduction des consommations énergétiques » est déjà prise en compte dans l'étude des conclusions du BREF WT.</i></p>
Abattoirs et industries des sous-produits animaux (SA)	<p>Le BREF « Abattoirs et industries des sous-produits animaux » couvre les activités industrielles spécifiées à l'annexe I, points 6.4.a) et 6.5 de la directive 2010/75/UE, à savoir :</p> <p>6.4.a) Abattoirs avec une capacité de production de carcasses supérieure à 50 tonnes par jour,</p> <p>6.5. Installations destinées à l'élimination ou à la valorisation de carcasses et de déchets d'animaux d'une capacité de traitement supérieure à 10 tonnes par jour.</p>	<p>Les activités du site SOCCOIM de Chaingy ne relèvent pas des abattoirs et industries des sous-produits animaux.</p> <p>Non retenu</p>
Systèmes communs de traitement et de gestion des effluents aqueux et gazeux dans le secteur chimique (CWW)	<p>Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les systèmes communs de traitement/gestion des effluents aqueux et gazeux dans le secteur chimique sont applicables aux activités spécifiées à l'annexe I, points 4 et 6.11, de la directive 2010/75/UE, à savoir :</p> <p>4. Industrie chimique,</p> <p>6.11. Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes ne relevant pas de la directive 91/271/CEE du Conseil, qui sont rejetées par une installation dans laquelle sont exercées des activités couvertes par l'annexe I, point 4, de la directive 2010/75/UE.</p>	<p>Les activités du site SOCCOIM de Chaingy ne relèvent pas de l'industrie chimique mais du traitement des déchets.</p> <p>Non retenu</p>

BREFs de référence	Champ d'application	Retenu / non retenu pour le site SOCCOIM de Chaingy
Chimie organique à grand volume de production (LVOC)	<p>Les conclusions sur les MTD dans le secteur de la chimie organique à grand volume de production concernent la production des produits chimiques organiques spécifiés à l'annexe I, section 4.1, de la directive 2010/75/UE :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hydrocarbures simples (linéaires ou cycliques, saturés ou insaturés, aliphatiques ou aromatiques); • Hydrocarbures oxygénés, notamment alcools, aldéhydes, cétones, acides carboxyliques, esters et mélanges d'esters, acétates, éthers, peroxydes et résines époxydes; • Hydrocarbures sulfurés; • Hydrocarbures azotés, notamment amines, amides, composés nitreux, nitrés ou nitrates, nitriles, cyanates, isocyanates; • Hydrocarbures phosphorés; • Hydrocarbures halogénés; • Dérivés organométalliques; • Tensioactifs et agents de surface. <p>Ces conclusions couvrent également la production de peroxyde d'hydrogène, la combustion de combustibles dans des fours ou réchauffeurs industriels et la production des produits chimiques mentionnés ci-dessus par des procédés continus dont la capacité de production totale est supérieure à 20 kt/an.</p>	<p>Les activités du site SOCCOIM de Chaingy ne relèvent pas de l'industrie chimique organique mais du traitement des déchets.</p> <p>Non retenu</p>

BREFs de référence	Champ d'application	Retenu / non retenu pour le site SOCCOIM de Chaingy
Industries agroalimentaire et laitière (FDM)	<p>Les conclusions sur les MTD concernent les activités industrielles spécifiées à l'annexe I de la directive 2010/75/UE, à savoir :</p> <p>6.4.b) Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement, des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaire ou d'aliments pour animaux à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> uniquement de matières premières animales (autre que le lait exclusivement), avec une capacité de production supérieure à 75 tonnes de produits finis par jour; uniquement de matières premières végétales, avec une capacité de production supérieure à 300 tonnes de produits finis par jour ou 600 tonnes par jour lorsque l'installation fonctionne pendant une durée maximale de 90 jours consécutifs en un an; de matières premières animales et végétales, aussi bien en produits combinés qu'en produits séparés, avec une capacité de production, exprimée en tonnes de produits finis par jour, supérieure à : <ul style="list-style-type: none"> 75 si A est égal ou supérieur à 10, ou $[300 - (22,5 \times A)]$ dans tous les autres cas, où «A» est la proportion de matière animale (en pourcentage de poids) dans la quantité entrant dans le calcul de la capacité de production de produits finis. <p>L'emballage n'est pas compris dans le poids final du produit. Cette sous-section ne s'applique pas si la matière première est seulement du lait.</p> <p>6.4.c) Traitement et transformation du lait exclusivement, la quantité de lait reçue étant supérieure à 200 tonnes par jour (valeur moyenne sur une base annuelle).</p> <p>6.11. Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes ne relevant pas de la directive 91/271/CEE du Conseil (1), à condition que la principale charge polluante provienne des activités spécifiées à l'annexe I, point 6.4 b) ou 6.4 c), de la directive 2010/75/UE.</p> <p>Les présentes conclusions sur les MTD s'appliquent également au traitement combiné d'effluents aqueux provenant de différentes sources, à condition que la principale charge polluante résulte des activités spécifiées à l'annexe I, point 6.4 b) ou 6.4 c) de la directive 2010/75/UE et que le traitement des effluents aqueux ne relève pas de la directive 91/271/CEE du Conseil ; et à la production d'éthanol dans une installation relevant de la description d'activité figurant à l'annexe I, point 6.4, b) ii), de la directive 2010/75/UE, ou en tant qu'activité directement associée à une telle installation.</p>	<p>Les activités du site SOCCOIM de Chaingy ne relèvent pas de l'industrie agroalimentaire et laitière.</p> <p>Non retenu</p>

BREFs de référence	Champ d'application	Retenu / non retenu pour le site SOCCOIM de Chaingy
Production de ciment, de chaux et d'oxyde de magnésium (CLM)	<p>Les présentes sur les MTD pour la production de ciment, de chaux et d'oxyde de magnésium concernent les activités industrielles spécifiées à l'annexe I, section 3.1., de la directive 2010/75/CE, à savoir :</p> <p>3.1. Production de ciment, chaux et oxyde de magnésium, ce qui comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> la production de clinker (ciment) dans des fours rotatifs avec une capacité de production supérieure à 500 tonnes par jour ou d'autres types de fours avec une capacité de production supérieure à 50 tonnes par jour; la production de chaux dans des fours avec une capacité de production supérieure à 50 tonnes par jour; la production d'oxyde de magnésium dans des fours avec une capacité de production supérieure à 50 tonnes par jour (seule la production de MgO par voie sèche à partir de magnésite naturelle (carbonate de magnésium – MgCO₃) est concernée par les présentes conclusions). <p>Ces conclusions couvrent les aspects suivants des activités ci-dessus :</p> <ul style="list-style-type: none"> La production de ciment, chaux et oxyde de magnésium (voie sèche), Le stockage et la préparation des matières premières, Le stockage et la préparation des combustibles, L'utilisation, les exigences de qualité, le contrôle et la préparation de déchets comme matières premières et/ou combustibles, Le stockage et la préparation des produits, L'emballage et l'expédition. 	<p>Les activités du site de SOCCOIM de Chaingy ne relèvent pas du secteur de la production de ciment, de chaux et d'oxyde de magnésium.</p> <p>Non retenu</p>
Efficacité énergétique (ENE),	<p>La directive IED requiert que toutes les installations soient exploitées de façon à utiliser l'énergie de manière efficace, et l'efficacité énergétique est l'un des aspects à prendre en compte lors de la détermination des MTD relatives à un procédé industriel.</p> <p>En ce qui concerne les activités énumérées dans la directive établissant un système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre dans la Communauté (directive 2003/87/CE du Conseil), les États membres ont la faculté de ne pas imposer d'exigence en matière d'efficacité énergétique applicables aux unités de combustion et les autres unités émettant du dioxyde de carbone sur le site.</p> <p>Toutefois, dans de tels cas, les exigences en matière d'efficacité énergétique continuent de s'appliquer à toutes les autres activités associées sur le site.</p> <p>Le BREF présente donc des orientations et des conclusions quant aux techniques d'efficacité énergétique qui sont considérées comme étant compatibles avec les MTD au sens générique pour toutes les installations couvertes par la directive IPPC</p>	<p>Les conclusions du secteur WT traitent des MTD générales relatives à l'efficacité énergétique et des MTD spécifiques au secteur du traitement des déchets.</p> <p>Au regard de l'analyse réalisée sur la MTD 23 du BREF WT, il ne semble pas utile d'étudier les MTD du BREF ENE de façon systématique et redondante.</p> <p><i>SOCCOIM pourra au cas par cas, selon les besoins, se référer aux recommandations du BREF.</i></p> <p>Non retenu</p>

BREFs de référence	Champ d'application	Retenu / non retenu pour le site SOCCOIM de Chaingy
<p>Emissions dues au stockage (EFS),</p>	<p>Le BREF Transversal intitulé « Emissions dues au stockage de matières dangereuses ou en vrac » couvre le stockage, le transport et la manipulation des liquides, des gaz liquéfiés et des solides, indépendamment du secteur concerné ou de la branche industrielle considérée. Il traite des émissions dans l'air, dans le sol et dans l'eau, mais s'intéresse plus particulièrement aux émissions dans l'air. Les informations relatives aux émissions dans l'air dues au stockage et à la manipulation ou au transport de solides sont axées sur les poussières.</p> <p>Il traite à la fois des stockages de matières solide, liquides ou gaz. Chacun des modes de stockage est accompagné d'une courte description et des principales sources d'émission identifiées :</p> <p><u>Matières liquides et gazeuses</u> Réservoirs : réservoir à ciel ouvert / réservoir à toit flottant externe / réservoir à toit fixe / réservoir horizontal aérien (atmosphérique) / réservoir horizontal (sous pression) / réservoir vertical (sous pression) / sphères (sous pression) / réservoir partiellement enterré (sous pression) / réservoir à toit respirant (avec volume variable pour la détente de vapeur) / réservoir cryogénique / réservoir enterré Autres modes de stockage : conteneurs et stockage des conteneurs / bassins et fosses / cavités minées / cavités salines / stockage flottant /</p> <p><u>Matières solides</u> : tas / sacs et ballots / silos et trémies / matières solides dangereuses conditionnées</p> <p>Les techniques de transport et de manipulation sont également développées, ainsi que les équipements de chargement et de déchargement. Enfin, pour toutes les sources d'émission significatives, les techniques de surveillance des émissions et d'évitement et/ou de réduction des émissions sont décrites.</p>	<p>L'activité du site SOCCOIM de Chaingy n'est pas concernée par le stockage de matières dangereuses en vrac.</p> <p>Non retenu</p>

BREFs de référence	Champ d'application	Retenu / non retenu pour le site SOCCOIM de Chaingy
Systèmes de refroidissement industriels (ICS)	<p>Le BREF « Système de refroidissement industriels » vise les systèmes destinés à extraire le trop-plein de chaleur d'un fluide par échange calorique avec de l'eau ou de l'air, de manière à abaisser la température de ce fluide à la température ambiante.</p> <p>Ces systèmes regroupent des installations de refroidissement direct ou indirect, ouverts ou fermés tel que les groupes frigorifiques, les tours aéroréfrigérantes, les échangeurs à plaques, etc...</p> <p>Le refroidissement industriel est considéré dans le cadre de la directive IED comme une question transversale. Les MTD listées dans le BREF ICS sont donc présentées sans examiner en détail le procédé industriel devant être refroidi.</p> <p>Cependant, il est précisé en introduction du BREF ICS que les MTD doivent être déterminées en fonction des contraintes du procédé industriel en identifiant notamment les conditions de réfrigération du procédé</p> <p>Un des principaux constats du BREF ICS est également que les MTD finalement adoptées pour le système de refroidissement dépendent principalement des caractéristiques du site d'implantation. En effet, un grand nombre de paramètres doivent être considérés dont le climat et les conditions environnementales, l'encombrement des systèmes vis-à-vis de l'espace disponible, la gestion des déchets, la disponibilité des ressources, les contraintes réglementaires ou législatives en vigueur (sanitaires, environnementales et d'exploitation des ressources) et la sensibilité locale aux nuisances (bruit, aspect visuel).</p> <p>Le BREF ICS précise enfin que les leviers d'action sont peu nombreux pour les systèmes existants. La conception des installations, en particulier des choix majeurs (type de circuit, localisation de la prise d'eau...), a été faite au regard des spécificités du site et des contraintes du procédé industriel tels qu'ils existaient à l'époque. Certains de ces paramètres ont pu évoluer et conduire à des adaptations des modes opératoires.</p> <p>Un examen des choix de conception assorti des évolutions éventuelles des modes opératoires au regard des MTD listées dans le BREF ICS peut apporter la démonstration de l'adéquation de l'installation compte tenu des contraintes environnementales, techniques et économiques</p>	<p>L'activité du site SOCCOIM de Chaingy n'est pas concernée par les systèmes de refroidissement industriels.</p> <p>Non retenu</p>

7. CONFORMITE DES REJETS PAR RAPPORTS AUX PRESCRIPTIONS REGLEMENTAIRES ET MTD

L'objet de ce paragraphe est d'étudier la conformité des rejets du site au regard :

- des exigences des arrêtés préfectoraux du site,
- de l'arrêté préfectoral 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 direction IED,
- des NEA-MTD des conclusions sur les meilleures techniques disponibles.

7.1. Rejets aqueux

Les eaux pluviales de voiries des aires imperméabilisées et de toiture sont dirigées vers le réseau eaux pluviales de la zone d'activités des Pierrelets puis vers le ruisseau le Rollin.

L'unité de production de CSR ne rejette pas d'effluents aqueux.

Le site SOCCOIM de Chaingy assure un contrôle des paramètres physico-chimiques une fois par an sur le point de rejet n°1 correspondant aux eaux pluviales qui est compris dans le périmètre IED de l'installation.

Tableau 3 : Etat de conformité des rejets aqueux

Description du rejet / exutoire	Paramètres	Exigences APC 12/10/2011			Exigences AM 17/12/2019		Exigences MTD NEA-MTD (MTD 20)		Site	
		VLE		Fréquence auto- surveillance ⁹	VLE	Fréquence auto- surveillance ⁹	VLE	Fréquence auto- surveillance ⁹	Résultats mesures (17/08/2021)	Conformité
		Conc.	Flux							
Rejet vers le milieu récepteur n°1	DBO5	100 mg/l	-	-	-	-	-	-	< 3 mg/l	Conforme
	DCO	300 mg/l	-	-	180 mg/l	mensuelle	-	-	6,79 mg/l	Conforme
	Hydrocarbures	5 mg/l	-	-	-	-	-	-	< 0,1 mg/l	Conforme
	MEST	35 mg/l	-	-	60 mg/l	mensuelle	5-60 mg/l	mensuelle	4,60 mg/l	Conforme
	COT ⁽¹⁾	-	-	-	60 mg/l	mensuelle	10-60 mg/l	mensuelle	-	Non analysé

⁽¹⁾ 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.

Cf. Chapitre 6.4 de la PJ 4

7.2. Rejets atmosphériques

Les activités réalisées sur le site de SOCCOIM de Chaingy sont génératrices de rejets dans l'atmosphère. Ces rejets sont de 2 types :

- Les émissions de poussières issues de la manipulation des déchets (réception, tri, rechargement) et du traitement des déchets par broyage mécanique pour la préparation des CSR,
- Les émissions de monoxyde de carbone (CO), de Monoxyde et Dioxyde d'Azote (NOx) et de particules fines (poussières) issues des rejets des gaz d'échappement des véhicules circulant sur le site (véhicules légers, poids-lourds et engins de manutention) lors de la combustion sous moteur du carburant.

L'installation de production de CSR sera nouvellement créée dans le cadre du projet. L'exploitant ne dispose donc pas à ce jour de résultat d'analyses.

Cependant, l'exploitant s'engage à réaliser des mesures relatives à ces émissions de poussières en respectant les fréquences et paramètres listées dans les MTD, à savoir :

- Paramètre : poussières,
- Valeur NEA-MTD : 5 mg/Nm³ ou 10 mg/Nm³ lorsqu'un filtre en tissu n'est pas applicable,
- Fréquence : semestrielle.

Cf. Chapitre 6.1 de la PJ 4

7.3. Nuisances sonores

Pour rappel, les principales sources sonores liées à l'activité du site sont :

- L'activité de chargement et déchargement des camions bennes,
- Les mouvements de véhicules sur le site (véhicules légers et poids lourds essentiellement),
- La manutention générale du site comprenant le tri et le traitement des déchets (broyage, mouvement des engins).

Tableau 4 : Etat de conformité des émissions sonores

Situation	Point	Périodes	Exigences AP 12/10/2011		Seuils arrêté ministériel 23/01/1997		Site	
			VLE *	Fréquence auto-surveillance ⁹	VLE		Résultats mesures (05/05/2022)	Conformité AP 2011
Limites de propriété	1 - LDP Nord-Est	7h-22h	68 dB (A)	Tous les 5 ans	70 dB (A)		59,5	Conforme
		22h-7h	44 dB (A)		60 dB (A)		55,5	Non Conforme
	2 - LDP Nord	7h-22h	68 dB (A)		70 dB (A)		71,0	Non Conforme
		22h-7h	44 dB (A)		60 dB (A)		50,0	Non Conforme
	3 - LDP Ouest	7h-22h	68 dB (A)		70 dB (A)		60,0	Conforme
		22h-7h	44 dB (A)		60 dB (A)		49,0	Non Conforme
Zones d'émergence	4 - ZER Ouest	7h-22h	6 dB (A) Niveau de bruit ambiant existant > à 35 dB(A) et < ou égal à 45 dB(A)	Tous les 5 ans	6 dB (A)	35 dB (A) < Niveau de bruit ambiant existant ≤ 45 dB (A)	-	-
			5 dB (A) Niveau de bruit ambiant existant > 45 dB(A)		5 dB (A)	Niveau de bruit ambiant existant > 45 dB (A)	0	Conforme
		22h-7h	4 dB (A) Niveau de bruit ambiant existant > à 35 dB(A) et < ou égal à 45 dB(A)		4 dB (A)	35 dB (A) < Niveau de bruit ambiant existant ≤ 45 dB (A)	-	-
			3 dB (A) Niveau de bruit ambiant existant > 45 dB(A)		3 dB (A)	Niveau de bruit ambiant existant > 45 dB (A)	0	Conforme

SOCOIM sollicite les VLE prescrites dans l'arrêté du 23/01/1997. Cf. Chapitre 7.2.8 de la PJ 4

8. MEMOIRE DE NON ASSUJETTISSEMENT AU RAPPORT DE BASE

8.1. Inventaire des substances et mélanges utilisés, produits et rejetés

Le site SOCCOIM de Chaingy utilise plusieurs produits chimiques.

Tableau 5 : Inventaire des substances et mélange utilisés, produits et rejetés

Type de Produit	Utilisation	Composition - Mention de dangers CLP	Mode stockage	Quantité stockée (m³, L ou t)
MOTOR OIL 10w40	Huile moteur	-	Fût sur rétention	50 L
TRANSMISSION SYN FE 75W90	Huile de pont	-	Non stocké sur site	
DYNATRANS DA 80W90	Huile transmission	-	Non stocké sur site	
LH 01 Col	Liquide de refroidissement	H302 : Nocif en cas d'ingestion. H373 : Risque présumé d'effets graves pour les organes, ou indiquer tous les organes affectés, s'ils sont connus, à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée.	Bidons	40 L
VERGLASTOP	Sel	-	Big bag ou en sac	90 kg
ROCOL TRAITVITE précision jaune	Traitvite	H222: Aérosol extrêmement inflammable. H229: Récipient sous pression: peut éclater sous l'effet de la chaleur.	Bombe aérosol	2 kg
SHELL TELLUS S3 M 68	Huile hydraulique broyeur	-	Fût sur rétention	1 000 L
H833-K31F-E00W-402E	DIESEL / GASOIL	H226 - Liquide et vapeurs inflammables. H304 - Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires. H315 - Provoque une irritation cutanée. H332 - Nocif par inhalation. H351 - Susceptible de provoquer le cancer. H373 - Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée. (moelle osseuse, foie, thymus) H411 - Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.	Cuve enterrée double peau	60 m³

Type de Produit	Utilisation	Composition - Mention de dangers CLP	Mode stockage	Quantité stockée (m³, L ou t)
A GREASE CERAN	Lubrifiant - Graisse	H319 - Provoque une sévère irritation des yeux.	Bidons / tubes	10 L
HYDROFLO CT	Lubrifiant - Graisse	H412 - Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.	Bidons	10 L
Lave glace Multisaison	Lave-glace	H225 – Liquides inflammables, catégorie 2 H319 – Provoque une sévère irritation des yeux.	Non stocké sur site	

8.2. Analyse des critères d'entrée dans le rapport de base

8.2.1. Démarche

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

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

Ces deux conditions cumulées impliquent l'élaboration d'un rapport de base. A partir de l'étude de ces critères, l'exploitant doit donc :

- ▶ Soit élaborer le rapport de base selon la méthodologie proposée ;
- ▶ Soit justifier du fait que l'installation IED n'est pas redevable d'un rapport de base, en démontrant la non éligibilité aux critères ci-dessus dans un mémoire justificatif qu'il transmet à l'inspection des installations classées.

8.2.2. 1^{er} critère : utilisation, production ou rejet de substances ou mélanges dangereux pertinents

8.2.2.1. Définition du caractère dangereux

La définition du caractère dangereux des substances se base sur l'article 3 du règlement (CE) n°1272/2008 du 16 décembre 2008, relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'embouteillage des substances et des mélanges (dit « règlement CLP »).

Il s'agit des substances ou mélanges classés dans au moins une des classes de danger définies à l'annexe I du « règlement CLP » car elles satisfont aux critères relatifs aux dangers physiques, aux dangers pour la santé ou aux dangers pour l'environnement énoncés dans la même annexe.

8.2.2.2. Substances retenues au regard de la réglementation CLP

Les substances et mélanges dangereux sont considérés comme « pertinents » et à prendre en compte dans l'élaboration du rapport de base :

- ▶ S'ils sont actuellement utilisés, produits ou rejetés par l'installation IED ;
- ▶ Ou si la demande d'autorisation d'exploiter déposée prévoit leurs utilisations, productions ou rejets futurs par l'installation IED.

Sur la base de l'inventaire des produits réalisé ci-dessus, nous retiendrons uniquement les produits présentant un danger au sens de la réglementation CLP et relevant de l'unité de production de CSR.

Il est à noter que le procédé de production de CSR, tel qu'envisagé sur le site de Chaingy, n'utilisera aucun produit chimique et donc aucune substance dangereuse. Par ailleurs, en dehors du CSR « produit fini », aucune substance additionnelle ne sera rejetée ou produite par le process.

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

- ▶ Lubrifiant moteur, huiles de pont, auxiliaires et biocides de carburant pour les véhicules du site,
- ▶ Gazole non routier et gazole pour les véhicules du site,
- ▶ Huile hydraulique et graisse pour l'entretien des équipements (broyeur, tapis d'alimentation, ...).

Les stockages de carburant ne font pas partie des substances à considérer comme pertinentes au titre du rapport de base. Les lubrifiants moteur, huiles hydrauliques et graisses ne sont pas des produits classés dangereux au sens de la directive CLP.

Ainsi, l'activité identifiée comme IED sur le site (unité de production CSR) n'utilise pas de substances dangereuses. Elle génère des refus de tri by-passés qui peuvent occasionnellement comporter des déchets dangereux. Dans ce cas, les déchets sont isolés et traités dans les filières spécialisées. Les déchets apportés sont d'ailleurs exclus du périmètre du rapport de base.

A contrario, conformément aux recommandations du guide, nous excluons les produits dangereux mis en jeu dans des installations qui ne relèvent pas du procédé mais d'activités annexes donc le fonctionnement reste indépendant de la fabrication des produits (station de carburant, maintenance...).

Pour le fonctionnement de l'unité de production CSR, seule l'huile hydraulique du broyeur est utilisée. Ce produit ne présente aucune mention de dangers. Par conséquent, aucune substance n'est retenue au regard de la réglementation CLP et du périmètre IED selon le 1^{er} critère.

8.2.3. 2nd critère : risque de contamination du sol et des eaux souterraines

8.2.3.1. Définition du risque de contamination du sol et des eaux

Le risque de contamination du sol et des eaux souterraines sera estimé au regard de la dangerosité de la substance ou du mélange pertinent et des classes de danger associées, et de ses caractéristiques physiques au regard de sa capacité à impacter les sols, les eaux souterraines et l'état général des milieux et de l'environnement.

Pour cela, il est donc nécessaire de croiser, pour chaque substance ou mélange dangereux pertinent, les flux massiques annuels concernés, leur dangerosité pour la santé humaine et l'environnement et leurs conditions de mise en œuvre (mesures de prévention des pollutions, conception des installations...).

8.2.3.2. Règles de sélection des substances

Deux règles permettent de caractériser une substance dangereuse comme susceptible de générer un risque de contamination du sol et des eaux souterraines. Les substances retenues au paragraphe précédent doivent être évaluées au regard des règles suivantes :

a) **Critère d'exclusion** : les substances gazeuses à température ambiante, et ne s'altérant pas en solide ou liquide lors de leur relargage accidentel ou chronique, ainsi que les substances solides non solubles dans l'eau et non pulvérulentes ne sont pas considérées comme susceptibles de générer un risque de contamination du sol et des eaux souterraines, et n'impliquent donc pas à elles seules l'élaboration d'un rapport de base.

b) **Critère d'inclusion** : toute substance définie comme prioritaire dans le domaine de l'eau et/ou faisant l'objet de normes de qualité environnementale (NQE) au titre de la réglementation issue de la Directive Cadre sur l'Eau, est considérée comme susceptible de représenter un risque de contamination du sol et des eaux souterraines et génère l'obligation d'élaborer un rapport de base.

Afin de tenir compte des évolutions réglementaires, les substances prioritaires pour l'eau prises en compte aux fins de croisement des données représentent la liste consolidée des :

- ▶ *Arrêté du 25/01/10 relatif aux méthodes et critères d'évaluation de l'état écologique, de l'état chimique et du potentiel écologique des eaux de surface pris en application des articles R. 212-10, R. 212-11 et R. 212-18 du code de l'environnement*
- ▶ *Arrêté du 8 juillet 2010 établissant la liste des substances prioritaires et fixant les modalités et délais de réduction progressive et d'élimination des déversements, écoulements, rejets directs ou indirects respectivement des substances prioritaires et des substances dangereuses visées à l'article R. 212-9 du code de l'environnement*
- ▶ *Directive 2008/105/CE établissant des normes de qualité environnementale dans le domaine de la politique de l'eau*
- ▶ *Arrêté du 24/08/17 «dit RSDE » modifiant dans une série d'arrêtés ministériels les dispositions relatives aux rejets de substances dangereuses dans l'eau en provenance des installations classées pour la protection de l'environnement*

Pour les autres substances, un rapport de base est requis sauf à prouver que, du fait des caractéristiques physico-chimiques des substances et des quantités manipulées, il n'y a aucun risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le périmètre IED.

8.2.3.3. Analyse du risque de contamination du sol et des eaux souterraines

Pour le fonctionnement de l'unité de production CSR, seule l'huile hydraulique du broyeur est utilisée. Ce produit ne présente aucune mention de dangers. Par conséquent, aucune substance n'est retenue au regard de la réglementation CLP et du périmètre IED selon le 1^{er} et le 2nd critères.

(1) L'analyse de la dangerosité du projet s'analyse au regard des mentions de dangers associés aux produits et substances identifiées. Les classes de dangerosité pour la santé humaine et l'environnement sont regroupées dans le tableau ci-dessous en fonction des effets attendus, avérés ou présumés.

Ainsi, sont exclues les classes de dangerosité « physiques » liées à des propriétés d'inflammabilité, d'explosivité, ...

Les classes de dangerosité pour la santé liées à des propriétés d'irritation (produits corrosifs) ont également été écartées nécessitant une mise en contact directe des populations avec le produit concerné.

Tableau 6 : Liste des mentions de dangers retenus pour les dangers sur la santé et l'environnement

	Mentions de danger
Dangerosité pour l'homme	<p>H300 : Mortel en cas d'ingestion</p> <p>H301 : Toxique en cas d'ingestion</p> <p>H302 : Nocif en cas d'ingestion</p> <p>H304 : Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires</p> <p>H310 : Mortel par contact cutané</p> <p>H330 : Mortel par inhalation</p> <p>H331 : Toxique par inhalation</p> <p>H332 : Nocif par inhalation</p> <p>H334 : Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation</p> <p>H335 : Peut irriter les voies respiratoires</p> <p>H336 : Peut provoquer somnolence ou des vertiges</p> <p>H340 : Peut induire des anomalies génétiques</p> <p>H341 : Susceptible d'induire des anomalies génétiques</p> <p>H350 : Peut provoquer le cancer</p> <p>H351 : Susceptible de provoquer le cancer</p> <p>H360 : Peut nuire à la fertilité ou au fœtus</p> <p>H361 : Susceptible de nuire à la fertilité ou au fœtus</p> <p>H362 : Peut-être nocif pour les bébés nourris au lait maternel</p> <p>H370 : Risque avéré d'effets graves pour les organes</p> <p>H371 : Risque présumé d'effets graves pour les organes</p> <p>H373 : Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée</p> <p>H372 : Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée</p>
Dangerosité pour l'environnement	<p>H400 : Très toxique pour les organismes aquatiques</p> <p>H410 : Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme</p> <p>H411 : Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme</p> <p>H412 : Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme</p> <p>H413 : Peut-être nocif à long terme pour les organismes aquatiques</p>

(2) Les éléments de persistance, dégradabilité et bioaccumulation sont définies au regard du paragraphe 12 des fiches de données de sécurité des produits étudiés.

8.2.4. Conclusion

Le site SOCCOIM de Chaingy entre dans le champ d'action de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles, dite « IED », entrée en vigueur le 7 janvier 2011.

A ce titre, et du fait de la nature de l'activité, ce dernier est soumis à l'élaboration d'un rapport de base, ou à défaut, d'un mémoire justificatif quant à la nécessité de l'élaboration d'un état de la qualité des sols et des eaux souterraines.

Les substances dangereuses (conformément à l'article 3 du règlement (CE) n°1272/2008, dit « règlement CLP ») utilisées, produites ou rejetées au droit du site d'étude ont été recensées.

Au vu des quantités présentes sur site, de leur nature et de leurs conditions de mise en œuvre, le risque de contamination des milieux sol et eaux souterraines au droit du site d'étude a été jugé négligeable. Aucune substance n'a donc été retenue comme éligible simultanément aux 2 critères de soumission au rapport de base.

En application de l'article R515-59 du Code de l'Environnement l'élaboration d'un rapport de base pour la définition de l'état de pollution des sols et des eaux souterraines du site n'apparaît pas nécessaire.

9. CONCLUSION GENERALE

L'état de conformité du site SOCCOIM de Chaingy a été évalué vis-à-vis des différentes MTD du BREF WT « Traitement des Déchets ».

L'analyse technique démontre l'adéquation des procédés et des mesures mises en œuvre et envisagées dans le cadre du projet CSR au regard des conclusions sur les meilleures techniques disponibles dans les industries de traitement des déchets et documents de référence associés. La sécurité de l'exploitation du site et les mesures techniques et organisationnelles associées sont donc considérées suffisantes.

Les émissions significatives du site seront liées :

- aux rejets atmosphériques provenant du dépoussiéreur de l'unité de producteur de CSR (poussières),
- aux eaux de ruissellement dirigées vers le réseau eaux pluviales de la zone d'activités des Pierrelets puis le ruisseau le Rollin.

L'établissement SOCCOIM de Chaingy procédera à une surveillance périodique de ses rejets dans l'atmosphère à une fréquence semestrielle en lien avec les exigences des MTD du secteur.

Concernant les rejets aqueux, les MTD fixent des VLE ainsi que des critères pertinents à mesure selon une norme définie et une fréquence spécifique. L'ensemble des paramètres pertinents pour le site SOCCOIM de Chaingy sont actuellement suivis à une fréquence annuelle (paramètres PFOS et PFOA considérés non pertinents).

Conformément aux exigences des MTD, l'exploitant réalisera un suivi mensuel de ses rejets aqueux. En fonction des résultats d'analyse, l'exploitant pourra solliciter de revenir à une périodicité annuelle. Les VLE fixées dans les différents arrêtés préfectoraux du site sont actuellement respectées et sont conformes aux prescriptions des MTD. De plus, la VLE pour les MES est plus contraignante dans l'arrêté préfectoral d'autorisation en vigueur que celle fixée dans les MTD.

10. ANNEXES

- **ANNEXE 1** : Rapport de mesurages de Bruit – Mai 2022
- **ANNEXE 2** : Rapport d’analyses des rejets aqueux – Août 2021
- **ANNEXE 3** : Synoptique traitement de l’eau
- **ANNEXE 4** : Rapport d’audit énergétique – 2020
- **ANNEXE 5** : Procédure d’acceptation des déchets
- **ANNEXE 6** : Fiche méthode Réception déchet
- **ANNEXE 7** : Fiche méthode Refus d’un chargement