



**SIRMET 16**

ZI n°3, 131 Chemin de Bourlion à Chaumontet

16 160 GOND PONTOUVRE

Tél. : 05 45 37 14 20

[www.sirmet.fr](http://www.sirmet.fr)

---

SIRMET 16

# PJ n°57, 58, 59 - Dossier de réexamen IED

Gond Pontouvre – ZI n°3 (16)

---

*Date : avril 2021*



**ECO  
SAVE**

BUREAU D'ÉTUDES  
CABINET D'AUDIT JURIDIQUE

**Société d'Action et  
de Veille Environnementale**

ESTER Technopole  
Immeuble Antarès - BP 56 959  
22 rue Atlantis - 87 069 Limoges Cedex

T. +33 (0)5 55 35 01 38

E. [ecosave@orange.fr](mailto:ecosave@orange.fr)

[www.ecosave.fr](http://www.ecosave.fr)

# PJ n°57, 58, 59 - Dossier de réexamen IED

Gond Pontouvre – ZI n°3 (16)

## SOMMAIRE

I.	CONTEXTE DU DOSSIER.....	1
I.1	OBJET DU DOSSIER .....	1
I.2	CONTENU DU DOSSIER .....	2
II.	COMPARAISON DU FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION AVEC LES NOUVELLES MTD .....	3
II.1	CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD .....	3
II.2	CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT MECANIQUE DES DECHETS .....	34
III.	NIVEAUX DES REJETS PAR RAPPORT AUX NIVEAUX D'EMISSION ASSOCIES AUX MTD .....	39
III.1	NIVEAU DE REJETS DES EMISSIONS ATMOSPHERIQUES CANALISEES .....	39
III.2	NIVEAU DES REJETS DANS L'EAU.....	39
IV.	AVIS DE L'EXPLOITANT.....	41

## TABLES DES ILLUSTRATIONS

### Tableaux

Tableau 1 : rejet dans l'eau - fréquence de surveillance – Comparaison AP 2009 et MTD 7 .....	13
Tableau 2 : Rejet dans l'air –fréquence de surveillance – Comparaisons AP 2009, APC 2013 et MTD 8 .....	14
Tableau 3: auto surveillance prescrite "Bruit" .....	21
Tableau 4 : rejet dans l'eau – Niveaux d'émission –Comparaisons AP 2009 et MTD20 .....	29
Tableau 5 : rejet dans l'air – Niveaux d'émission –Comparaisons AP 2017 et MTD25.....	35
Tableau 6 : suivi de la qualité des rejets air – résultats depuis 2010– Conformité AP et respect MTD (source : SME SIRMET).....	39
Tableau 7 : suivi de la qualité des eaux du rejet n°3 – résultats depuis 2010– Conformité AP (source : SME SIRMET) .....	40
Tableau 8 : suivi de la qualité des eaux du rejet n°3 – résultats depuis 2010 - positionnement par rapport aux niveaux d'émission des nouvelles MTD.....	40

## I. CONTEXTE DU DOSSIER

L'établissement fait partie des établissements dit « IED », visés par la section 8 du chapitre V du titre 1<sup>er</sup> du livre V du Code de l'environnement :

- La rubrique principale est la 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 et entraînant une ou plusieurs des activités suivantes, à l'exclusion des activités relevant de la directive 91/271/CEE*

- *traitement en broyeur de déchets métalliques, notamment déchets d'équipements électriques et électroniques et véhicules hors d'usage ainsi que leurs composants*
- Les Meilleures techniques Disponibles (MTD) sont celles relatives au BREF WT (traitement des déchets)

### I.1 Objet du dossier

Le document de référence sur les meilleures techniques disponibles « traitement des déchets » d'août 2006 a été modifié par la publication de la « *décision d'exécution 2018/1147 de la Commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil* ».

Conformément à l'article R. 515-70 du Code de l'environnement

Dans un délai de quatre ans à compter de la publication au Journal officiel de l'Union européenne des décisions concernant les « nouvelles » conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale mentionnées à l'article R. 515-61 :

- les prescriptions dont sont assortis les arrêtés d'autorisation des installations ou équipements visés à l'article R. 515-58 sont réexaminées « au regard des meilleures techniques disponibles, et en tenant compte, le cas échéant, des arrêtés pris en application de l'article L. 512-5. Elles sont », au besoin, actualisées pour assurer notamment leur conformité aux articles R. 515-67 et R. 515-68 ;
- ces installations ou équipements doivent respecter lesdites prescriptions.

En vue de ce réexamen, l'article R. 515-71 du Code de l'environnement indique la disposition suivante :

l'exploitant adresse au préfet les informations nécessaires, sous la forme d'un dossier de réexamen dans les douze mois qui suivent la date de publication des décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles.

Le présent dossier correspond donc au dossier de réexamen qui doit être remis au Préfet suite à la modification des MTD du BREF traitement des déchets.

## I.2 Contenu du dossier

Conformément à l'article R. 515-72 du Code de l'environnement :

Le dossier de réexamen comporte :

« 1° Des éléments d'actualisation du dossier de demande d'autorisation portant sur les meilleures techniques disponibles, prévus au 1° du I de l'article R. 515-59, accompagnés, le cas échéant, de l'évaluation prévue au I de l'article R. 515-68 ;

La description des mesures prévues pour l'application des MTD (Complément à l'Etude d'impact) qui :

\* comprend une comparaison du fonctionnement de l'installation avec les MTD figurant au sein des documents de référence

\* positionne les niveaux des rejets par rapport aux niveaux d'émission associés aux MTD figurant dans les documents ci-dessus.

« 2° L'avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les prescriptions en application du III de l'article R. 515-70 ;

« 3° A la demande du préfet, toute autre information nécessaire aux fins du réexamen de l'autorisation, notamment les résultats de la surveillance des émissions et d'autres données permettant une comparaison du fonctionnement de l'installation avec les meilleures techniques disponibles décrites dans les conclusions sur les meilleures techniques disponibles applicables et les niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles. »

Ce rapport présente donc :

- Une comparaison du fonctionnement de l'installation avec les nouvelles MTD publiées en août 2018
- La synthèse des données d'auto surveillance et de suivi du site, permettant leur positionnement par rapport aux niveaux d'émission des nouvelles MTD publiées en août 2018 ;
- L'avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les conditions d'autorisation de son installation.

## II. COMPARAISON DU FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION AVEC LES NOUVELLES MTD

Au regard des activités menées sur le site, sont prises en compte dans ce chapitre les conclusions :

- générales sur les MTD ;
- sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets
- sur les MTD pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.

### II.1 Conclusions générales sur les MTD

#### II.1.1 Performances environnementales globales

*MTD 1- système de management environnemental (SME)*

Descriptif	Dispositions prises sur le site
Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes :	
I. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau ; II. définition, par la direction, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation ; III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement ; IV. mise en œuvre des procédures, prenant particulièrement en considération les aspects suivants : <ul style="list-style-type: none"> <li>a. organisation et responsabilité</li> <li>b. recrutement, formation, sensibilisation et compétence</li> <li>c. communication</li> <li>d. participation du personnel</li> <li>e. documentation</li> <li>f. contrôle efficace des procédés</li> <li>g. programmes de maintenance</li> <li>h. préparation et réaction aux situations d'urgence</li> <li>i. respect de la législation sur l'environnement ;</li> </ul>	SIRMET a mis en place sur son site un SME conforme à la norme ISO 14 001, validé par une certification depuis 2010.  Les activités couvertes par le SME sont la récupération, le traitement, le broyage et valorisation de métaux ferreux et non ferreux et centre VHU  Le certificat ISO 14001 : 2015 est joint en <b>annexe de la PJ N°47.</b>  Ces différents points sont donc traités dans le cadre du SME puisqu'ils correspondent à des exigences de la norme.

Descriptif	Dispositions prises sur le site
<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</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>VI. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction</p>	
<p>VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres ;</p>	<p>Participation de la SAS SIRMET a une étude économique sur la filière VHU avec le Ministère, l'ADEME et le Syndicat des Broyeurs de France. 7 sites (dont celui de Boulazac) font partie de l'échantillon de cette étude. Veille technologique dans le secteur (FEDEREC, CNPA)</p>
<p>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 ;</p>	<p>Sans objet car installation existante</p>
<p>IX. gestion des flux de déchets ;</p> <p>X. inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux ;</p> <p>XI. plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5) ;</p> <p>XII. plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5) ;</p> <p>XIII. plan de gestion des odeurs ;</p> <p>XIV. plan de gestion du bruit et des vibrations.</p>	<p>voir la MTD 2</p> <p>voir la MTD 3</p> <p>voir la MTD 12</p> <p>voir la MTD 17</p>

**MTD 2 - Connaissance des déchets entrants et sortants**

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous		
<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.</p> <p>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 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 procédure d'acceptation et de réception des déchets définie sur les sites SIRMET est jointe en <b>annexe 1</b></p>
<p>b. Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.</p>	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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>	<p>La procédure d'acceptation et de réception des déchets définie sur les sites SIRMET est jointe en <b>annexe 1</b></p> <p>La procédure de détection de rayonnement ionisant est jointe en <b>annexe 1.</b></p>

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
<p>c. Établir et mettre en œuvre un système de suivi et d'inventaire des déchets.</p>	<p>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>	<p>Enregistrement des déchets entrants et information associées notamment au travers du dispositif réglementaire (BSD, Bon, registre chronologique)</p> <p>L'outil informatique NESSY permet le suivi des quantités.</p>
<p>d. Établir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des extrants</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>SIRMET a mis en place sur son site un SMQ conforme à la norme ISO 9 001, validé par une certification depuis 2014. Les activités couvertes par le SMQ sont la récupération, le traitement, le broyage et valorisation de métaux ferreux et non ferreux et centre VHU</p> <p>Le certificat ISO 9001 : 2015 est joint en <a href="#">annexe de la PJ N°47</a>.</p> <p>SIRMET est également conforme au cahier des charges WEELABEX (Waste Electronic and Electrical Equipment LABEL of EXcellence), ce label créé à l'initiative des principaux éco-organismes européens spécialistes des DEEE a édicté un ensemble de standards portant sur la collecte, la dépollution et le recyclage des DEEE.</p> <p>L'attestation de conformité est jointe en <a href="#">annexe de la PJ N°47</a></p>



Technique	Description	Dispositions prises sur le site
e. Veiller à la séparation des déchets	<p>Les déchets sont triés en fonction de leurs propriétés, de manière à faciliter un stockage et un traitement « plus simple et » plus respectueux de l'environnement.</p> <p>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>L'organisation du site permet de gérer géographiquement les flux de déchets de l'acceptation (accueil, pont bascule) à l'expédition des fractions vers les filières de valorisation et d'élimination. Les stocks sont identifiés.</p>
f. S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger	<p>Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement.</p> <p>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>Pas de mélange de déchets sur le site</p> <p>L'organisation des stockages sur site a été examinée lors de l'étude des dangers déposée dans le cadre de la présente demande d'autorisation environnementale (PJ n°49).</p> <p>Les batteries sont stockées en géobox étanche, sous abri</p>
g. Tri des déchets solides entrants	<p>Le tri des déchets solides entrants (*) 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"> <li>- le tri manuel après examen visuel ;</li> <li>- la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux ;</li> <li>- la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X ;</li> <li>- la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes ;</li> <li>- la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamisage</li> </ul> <p>(*)Les techniques de tri sont décrites à la section 6.4</p>	<p>Métaux, DEEE et câbles : Tri après examen visuel</p> <p>VHU dépollués, DEEE dépollués, câble : Broyage avec tri magnétique</p>

**MTD 3 - Inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux**

Descriptif	Dispositions prises sur le site
Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD 1), un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, fournissant toutes les informations suivantes :	
<p>I. des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions</li> <li>b. des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances</li> </ol>	<p>Descriptif réalisé dans le présent DAE (PJ n°46).</p>
<p>II. des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres ;</li> <li>b. valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, DCO/COT, composés azotés, phosphore, métaux, « substances prioritaires/micropolluants ») ;</li> <li>c. données relatives à la biodégradabilité [par exemple, DBO, rapport DBO/DCO, essai de Zahn et Wellens, potentiel d'inhibition biologique (inhibition des boues activées, par exemple)] (voir la MTD 52) ;</li> </ol>	<p>Les effluents aqueux sont listés et décrits dans le DAE (PJ n°5). Ils sont composés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Des eaux sanitaires</li> <li>• Des eaux industrielles (lavage des camions, décontamination amiante)</li> <li>• Des eaux pluviales de toiture des bâtiments, de ruissellement sur les surfaces d'activité</li> <li>• Des eaux d'arrosage automatique du broyeur (assimilées à des eaux pluviales)</li> </ul> <p>Les caractéristiques des eaux pluviales de ruissellement sont mesurées et suivies → Voir données auto surveillance paragraphe III page 39</p>

Descriptif	Dispositions prises sur le site
<p>III. des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres</li> <li>b. valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB) ;</li> <li>c. inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité ;</li> <li>d. présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussière).</li> </ul>	<p>Les effluents gazeux canalisés sont listés et décrits dans le DAE (PJ n°5). Ils sont composés par les rejets atmosphériques issus :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• du broyeur à métaux, VHU dépollués et DEEE dépollués</li> <li>• de la ligne de broyage des câbles.</li> </ul> <p>Voir données auto surveillance paragraphe III page 39</p>

#### MTD 4- Stockage des déchets

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous		
<p>a. Lieu de stockage optimisé <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles</i></p>	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc.,</li> <li>- 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).</li> </ul>	<p>Mesure respectée sur le site.</p> <p>L'organisation du site a été mise en place en suivant le flux de matière ce qui facilite la gestion du site, notamment des déplacements et stockages.</p>

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
<b>b.</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	La capacité maximale de stockage des déchets : <ul style="list-style-type: none"> <li>• a été définie dans le DAE en fonction de la capacité du site, des procédés de traitement et des conclusions de l'étude des dangers</li> <li>• Les volumes objet de la demande d'autorisation sont mentionnés en <a href="#">PJ n°46</a></li> </ul> L'outil informatique NESSY permet le suivi des quantités.
<b>c.</b> Déroulement du stockage en toute sécurité.	Comprend notamment les techniques suivantes : - les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, - les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, - les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre	Le groupe SIRMET possède un parc de matériel de manutention composé de : <ul style="list-style-type: none"> <li>• poids lourds spécialisés affectés à la collecte et au transport des déchets</li> <li>• de pelles, chargeurs et chariots de manutention affectés au travail des matières</li> </ul> Ce parc de matériel d'exploitation est géré, entretenu et renouvelé. Les fluides de dépollution des VHU (cuves sur rétention) ainsi que les batteries (geobox) sont stockés à l'abri, hors passage d'engins
<b>d.</b> Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés.	S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.	La station de dépollution des VHU est localisée sous abri. Le stockage des déchets dangereux associés est également effectué sur cette zone réservée sous abri : Les batteries sont stockées en géobox sous abri Les déchets dangereux seront stockés dans l'actuel local de démontage des DEEE (Projet : murs en blocs béton empilables)

**MTD 5- Manutention et transfert des déchets**

Descriptif	Dispositions prises sur le site
<p>Afin de réduire le risque environnemental associé à la manutention et au transfert des déchets, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre des procédures de manutention et de transfert. 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.</p> <p>Elles comprennent les éléments suivants :</p>	
<p>- les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent,</p>	<p>L'organisation mise en place pour s'assurer de la compétence du personnel sur site est décrite dans une procédure « gestion de la formation » au sein du SME. Cette procédure décrit les rôles et responsabilités, les modalités d'identification des besoins en formation et la mise en œuvre du plan de formation.</p> <p>Une grille de polyvalence du personnel permet de gérer les compétences sur site.</p>
<p>- les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution,</p>	<p>Ces modes opératoires sont intégrés au système QSE - ils sont abordés au travers des consignes transmises aux opérateurs sur site</p>
<p>- des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels,</p>	<p>Conformément à la norme ISO 14001, le SME prend en compte les situations d'urgence dont les déversements accidentels : détection, préparation, réponse, exercices. La consigne et les équipements associés sont mis en place, vérifiés. L'accueil Sécurité au travail intègre ces mesures (cf. annexe fournie avec PJ n°47)</p>
<p>- 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> <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>Pas de mélange de déchets sur site</p> <p>Les modes opératoires sont intégrés au système QSE - ils sont abordés au travers des consignes transmises aux opérateurs sur site</p>

## II.1.2 Surveillance

### MTD 6- rejet dans l'eau – points de surveillance

Descriptif	Dispositions prises sur le site
<p>Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux « d'effluents aqueux » (voir MTD 3), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation)</p>	<p>Les points de rejet des effluents générés par l'établissement sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Point de rejet n°1 au réseau EU de la collectivité : <ul style="list-style-type: none"> <li>Eaux vannes, domestiques sans traitement</li> <li>Eaux de lavage des véhicules après pré-traitement par débourbeur, deshuileur</li> <li>Eaux issues des opérations de désamiantage après filtration à 5 µm</li> </ul> </li> <li>• Point de rejet n°3 au ruisseau de Font Noire, après traitement par séparateurs à hydrocarbures et rétention dans un bassin des eaux pluviales de 1500 m<sup>3</sup>.</li> </ul> <p>→ Une surveillance est effectuée sur ces 2 points de rejet : Voir données auto surveillance paragraphe III page 39</p>

### MTD 7- Rejet dans l'eau – substances et fréquence de surveillance

Descriptif	Dispositions prises sur le site
<p>La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste 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>La surveillance assurée sur le point de rejet n°3 au ruisseau Font Noire est celle prescrite par l'arrêté préfectoral 2017</p> <p>Le tableau page suivante reprend les fréquences :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Liées à la MTD</li> <li>• Prescrites par l'arrêté préfectoral 2009 pour le point n°3 au milieu naturel.</li> </ul> <p>La surveillance actuelle est semestrielle et non mensuelle.</p>

TABLEAU 1 : REJET DANS L'EAU - FREQUENCE DE SURVEILLANCE – COMPARAISON AP 2009 ET MTD 7

		MTD 7			Arrêté Préfectoral Juin 2009
Procédé de traitement des déchets	Substance/paramètre	Norme	Fréquence minimale de surveillance (11)(12)	(11) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émissions sont suffisamment stables. (12) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.	Périodicité de la mesure Méthode d'analyse = Méthode en vigueur Laboratoire d'analyse accrédité selon la norme ISO/CEI 17025
Tous les traitements des déchets	<b>PFOA (Acide perfluorooctanoïque)</b> <b>PFOS (Acide perfluorooctanesulphonique)</b>	Pas de norme EN	Une fois tous les six mois (13)	(13) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.	Pas de surveillance prescrite
Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	<b>Demande chimique en oxygène (DCO)</b>	Pas de norme EN	Une fois par mois (15)(16)	(15) La surveillance porte soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques. (16) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice	Semestrielle
	<b>Carbone organique total (COT)</b>	EN 1484	Une fois par mois (15)(16)		Pas de surveillance prescrite
	<b>Matières en suspension totales (MEST)</b>	EN 872	Une fois par mois (16)		semestrielle
Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	<b>Indice hydrocarbure</b>	EN ISO 9377-2	Une fois par mois (14)	(13) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3. (14) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, la fréquence de surveillance peut être réduite si l'unité de traitement des « effluents aqueux » en aval réduit les concentrations des polluants concernés	semestrielle
	<b>Métaux et métalloïdes</b>	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Une fois par mois (13) (14)		Pas de surveillance prescrite
	Arsenic (As)				Pas de surveillance prescrite
	cadmium (Cd)				
	chrome (Cr)				
	cuivre (Cu)				
	nickel (Ni)				
	plomb (Pb)				
	zinc (Zn)				
	Mercurie (Hg)	Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Une fois par mois (13) (14)	Pas de surveillance prescrite	

**MTD 8- Rejet dans l'air – substances et fréquence de surveillance**

Descriptif	Dispositions prises sur le site
La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente	<p>La surveillance assurée est celle prescrite par les arrêtés préfectoraux de 2009 et 2013 sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>le conduit n°1 = broyeur de déchets métalliques</li> <li>le conduit n°2 = broyeur de câbles</li> </ul> <p>Le tableau ci-dessous reprend les fréquences :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>liées à la MTD</li> <li>prescrites par l'arrêté préfectoral de 2009 et l'arrêté préfectoral complémentaire de 2013.</li> </ul>

TABLEAU 2 : REJET DANS L'AIR – FREQUENCE DE SURVEILLANCE – COMPARAISONS AP 2009, APC 2013 ET MTD 8

		MTD 8				AP	APC
		Norme	Fréquence minimale de surveillance (17)	Surveillance associée à	(17) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables	juin 2009	déc. 2013
Procédé de traitement des déchets	Substance/paramètre					<b>Périodicité de la mesure</b> Par défaut les méthodes d'analyse sont celles définies par l'arrêté du 7 juillet 2009  Broyeur - sortie de cheminée du dispositif de dépoussiérage   Unité broyage câble - sortie du dispositif de dépoussiérage	
Traitement mécanique des déchets	Poussières	EN 13284-1	Une fois tous les six mois	MTD 25	(18) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.	annuelle	annuelle
Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Retardateurs de flamme bromés	Pas de norme EN	Une fois par an (18)	MTD 25	(19) L'échantillonnage peut aussi être réalisé conformément à la norme CEN/TS*1948-5 au lieu de la norme EN 1948-1.	Pas de surveillance prescrite	
	PCB de type dioxine	EN 1948-1, -2 et -4 (19)	Une fois par an (18)	MTD 25		Pas de surveillance prescrite	
	Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (p. ex. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V)	EN 14385	Une fois par an (18)	MTD 25		Pas de surveillance prescrite	
	PCDD/F	EN 1948-1, -2 et -3 (19)	Une fois par an (18)	MTD 25		Pas de surveillance prescrite	
	COVT	EN12619	Une fois tous les six mois	MTD 25		Pas de surveillance prescrite	



**MTD 9- Rejet dans l'air – émission diffuse de Composés Organiques**

Descriptif	Dispositions prises sur le site
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 physico-chimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique 3232/95	Non applicable à SIRMET

**MTD 10- Odeurs**

Descriptif	Dispositions prises sur le site
La MTD consiste à surveiller périodiquement les odeurs.	Non applicable à SIRMET
<i>Applicabilité : l'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles</i>	Les déchets pris en charge par la société SIRMET ne sont pas putrescibles → pas de source de nuisance olfactive

**MTD 11- Consommations**

Descriptif	Dispositions prises sur le site
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	
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.	Les relevés d'eaux sont enregistrés annuellement ainsi que les consommations d'énergie.  La surveillance des effluents aqueux est décrite à la MTD 3.

### II.1.3 Emission dans l'air

#### MTD 12- plan de gestion des odeurs

Descriptif	Dispositions prises sur le site
Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs <i>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</i>	Non applicable à SIRMET  Les déchets pris en charge par la société SIRMET ne sont pas putrescibles → pas de source de nuisance olfactive

#### MTD 13- Réduire les dégagements d'odeurs

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes :		Non applicable à SIRMET
a. «Temps de séjour réduits au maximum» <i>Uniquement applicable aux systèmes ouverts</i>	Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers « des volumes de déchets».	
b. Traitement chimique. <i>Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait.</i>	Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).	
c. Optimisation du traitement aérobique. <i>Applicable d'une manière générale</i>	En cas de traitement aérobique de déchets liquides aqueux, peut consister à: <ul style="list-style-type: none"> <li>- utiliser de l'oxygène pur,</li> <li>- éliminer l'écume dans les cuves,</li> <li>- prévoir une maintenance fréquente du système d'aération.</li> </ul> En cas de traitement aérobique de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36	

**MTD 14- Réduire les émissions atmosphériques diffuses**

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions atmosphériques diffuses, « en particulier » de poussières, de composés organiques et d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques suivantes :</p> <p>En fonction des risques que présentent les déchets au regard des émissions atmosphériques diffuses, la MTD 14d est particulièrement pertinente</p>		
<p>a. Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses <i>Applicable d'une manière générale</i></p>	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées),</li> <li>- recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes,</li> <li>- limitation de la hauteur de chute des matières,</li> <li>- limitation de la vitesse de circulation,</li> <li>- utilisation de pare-vents</li> </ul>	<p>Les sources diffuses identifiées sur le site sont liées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• au trafic de véhicules</li> <li>• à la manipulation des déchets (chargement, déchargement...)</li> <li>• au découpage et cisailage de la ferraille ;</li> <li>• à la dépollution des VHU.</li> </ul> <p>Les émissions liées aux lignes de traitement des déchets (broyage, tri) sont canalisées. La vitesse de circulation limitée à 10 km/h</p>
<p>b. Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité. <i>L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation</i></p>	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente,</li> <li>- joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques,</li> <li>- pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité,</li> <li>- pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques,</li> <li>- « connecteurs pour flexibles », pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.</li> </ul>	<p>Pas de mesures spécifiques</p>
<p>c. Prévention de la corrosion <i>Applicable d'une manière générale</i></p>	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- choix approprié des matériaux de construction,</li> <li>- revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux</li> </ul>	<p>Pas de mesures spécifiques</p>

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
<p>d. Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses</p> <p><i>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</i></p>	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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),</li> <li>- maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés,</li> <li>- 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.</li> </ul>	<p>Le broyeur produit des poussières dont la quasi-totalité est captée par un cyclone pré-séparateur, dont l'action est complétée par un dépoussiérage à voie humide</p> <p>Les poussières émises par les granulateurs lors des opérations de broyage des câbles sont aspirées dans un filtre de marque «Donaldson» intégré dans la chaîne de production</p>
<p>e. Humidification</p> <p><i>Applicable d'une manière générale.</i></p>	<p>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.</p>	<p>Ce n'est pas une pratique existante sur le site</p>
<p>f. Maintenance</p> <p><i>Applicable d'une manière générale</i></p>	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir,</li> <li>- contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.</li> </ul>	<p>Maintenance préventive tous les jours sur le broyeur</p>

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
g. Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets <i>Applicable d'une manière générale</i>	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.	Les aires d'activité sont imperméabilisées, les plates-formes régulièrement entretenues pour limiter les dépôts (fréquence mensuelle)
h. Programme de détection et réparation des fuites (LDAR) <i>Applicable d'une manière générale</i>	voir la section 6.2. Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et mis en œuvre, selon une approche fondée sur les risques, tenant compte en particulier de la conception de l'unité ainsi que de la quantité et de la nature des composés organiques concernés.	Les sources d'émissions de Composés Organiques Volatiles (COV) concernent les phases premières de traitement des VHU : dépollution et broyage Les émissions issues du broyeur sont collectées et traitées avant rejet Par conséquent, les émissions diffuses de COV sont associées à la dépollution des VHU (vidange des fluides : carburant, liquide de frein..). Toutefois, la note technique de l'INRS NS 308 (Les risques chimiques liés aux opérations de récupération et recyclage des métaux, note scientifique et technique, octobre 2013) montre que les concentrations de COV sont très faibles aux postes de travail concernés par la dépollution des VHU. ➔ Pas de programme de détection et réparation des fuites

### MTD 15- Torchage

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
La MTD consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les « conditions d'exploitation » non routinières (opérations de démarrage et d'arrêt, p. ex.) et à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous :		Non applicable à SIRMET
a. Bonne conception de l'unité		Pas de torchage sur le site
b. Gestion de l'unité		

**MTD 16- Emissions atmosphériques provenant des torchères**

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
	Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous	Non applicable à SIRMET
	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Bonne conception des dispositifs de mise à la torche</li> <li>b. Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères</li> </ul>	Pas de torchage sur le site

**II.1.4 Bruits et vibrations****MTD 17- Plan de gestion des bruits et vibrations**

Descriptif	Dispositions prises sur le site
Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants :	
<ul style="list-style-type: none"> <li>I. un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier ;</li> <li>II. un protocole de surveillance du bruit et des vibrations ;</li> <li>III. un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple) ;</li> <li>IV. un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction.</li> </ul>	<p>La surveillance actuelle du bruit est annuelle (cf. tableau page suivante)</p> <p>→ Les résultats des mesures sont présentés dans le DAE (PJ n°5).</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 constaté.</i>	Résultats du dernier rapport de mesures acoustiques en date de nov. 2019 → Pas de dépassement des seuils autorisés Plainte Mr GAILLARD – Association ANIME

TABLEAU 3: AUTO SURVEILLANCE PRESCRITE "BRUIT"

Domaine	Point de mesure	Paramètre	Valeur limite	Modalité de contrôle	Fréquence de contrôle	Source prescription
Bruits et vibrations	Zone à Emergence Réglementée (ZER) <b>2 points de mesure = points A et C</b>	Emergence	5 dB(A)	Organisme extérieur	annuelle	juin 2009 Arrêté préfectoral
	Limites de propriété <b>4 points de mesure</b>	Niveau sonore		Période jour <b>(8h-18h)</b> sauf dimanches et jours fériés		juillet 2014 Arrêté préfectoral complémentaire
		Point n°1	60 dB(A)			
		Point n°2	55 dB(A)			
		Point n°3	65 dB(A)			
Point n°4	64 dB(A)					

**MTD 18- Réduire le bruit et les vibrations**

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous :		
a. Implantation appropriée des équipements et des bâtiments <i>Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties du bâtiment peut être limité par le manque d'espace ou par des coûts excessifs.</i>	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.	Le broyeur VHU a été positionné au centre du site pour maintenir une distance avec les limites de propriété Le hangar à métaux de plus de 10 m de haut construit fin 2011 au nord du site permet également de limiter les diffusions sonores vers les habitations situées dans cette direction
b. Mesures opérationnelles. <i>Applicable d'une manière générale.</i>	Il s'agit notamment des techniques suivantes : - inspection et maintenance des équipements ; - fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; - utilisation des équipements par du personnel expérimenté ;	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements et installations sont entretenus en tant que de besoin,</li> <li>• les camions et les engins de chantier sont assujettis aux normes de bruit applicables à l'utilisation des véhicules à moteur,</li> <li>• les camions et les engins de chantier respectent les limitations de vitesse aux abords et sur le site.</li> </ul>

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ;</li> <li>- prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le site ne fonctionne pas la nuit</li> </ul>
c. Équipements peu bruyants. <i>Applicable d'une manière générale</i>	Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.	Pas de mesures spécifiques
d. Équipements de protection contre le bruit et les vibrations <i>L'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace (dans le cas des unités existantes).</i>	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- réducteurs de bruit ;</li> <li>- isolation acoustique et anti-vibration des équipements ;</li> <li>- confinement des équipements bruyants ;</li> <li>- insonorisation des bâtiments.</li> </ul>	Isolation phonique de la chaîne de broyage de câbles électriques : le pré-broyeur et les trois granulateurs de cette chaîne de broyage sont capotés par des murs anti-bruit constitués de panneaux phoniques de type « Roters ».
e. Atténuation du bruit <i>Applicable uniquement aux unités existantes, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'intercalation d'obstacles peut être limitée par des contraintes d'espace.</i> <i>En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.</i>	L'intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.	<p>En 2010, deux murs anti-bruit de longueur 350 mètres et d'une hauteur de 3 à 5 mètres ont été construits en limites de propriété ouest et nord du site de façon à protéger les habitations les plus proches, à savoir respectivement à 30 mètres à l'ouest et 250 mètres au nord du site.</p> <p>Fin 2013 : Bardage côté France Télécom Mi-2014 : Pose de panneaux anti-bruit au niveau du portail d'accès du site</p>



## II.1.5 Rejets dans l'eau

### MTD 19- Réduire les rejets dans les sols et les eaux

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
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		
a. Gestion de l'eau <i>Applicable d'une manière générale.</i>	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes : <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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),</li> <li>- 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),</li> <li>- 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)</li> </ul>	La consommation en eau correspond aux usages suivants : <ul style="list-style-type: none"> <li>- les sanitaires (quelques m3/semaine) ;</li> <li>- le lavage des engins et bennes ;</li> <li>- l'installation de dépoussiérage du broyeur</li> <li>- L'opération de désamiantage</li> <li>- le réseau incendie</li> </ul>
b. Remise en circulation de l'eau <i>Applicable d'une manière générale.</i>	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)	L'installation de broyage est équipée d'une installation de dépoussiérage avec en seconde phase un nettoyage dans un séparateur à voie humide du type Venturi. L'eau chargée en matière en suspension est ensuite dirigée vers un bac de décantation. L'eau épurée est réinjectée dans le circuit alors que les matières solides sont évacuées en tant que déchets.
c. Surface imperméable. <i>Applicable d'une manière générale</i>	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.	Imperméabilisation des zones d'activité : la quasi-totalité du site est bétonnée.

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
<p>d. Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.</p> <p><i>Applicable d'une manière générale</i></p>	<p>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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- détecteurs de débordement,</li> <li>- trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (le confinement secondaire ou un autre conteneur),</li> <li>- 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,</li> <li>- isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire (fermeture des vannes, par exemple).</li> </ul>	<p>Stockage à l'abri :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• des fluides de dépollution des VHU : cuves aériennes sur rétention de 1 m<sup>3</sup></li> <li>• des cuves de carburant</li> <li>• des déchets dangereux (dans l'actuel local de démontage des DEEE - Projet : murs en blocs béton empilables)</li> </ul>
<p>e. Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets</p> <p><i>L'applicabilité peut être limitée lorsque de grands volumes de déchets sont stockés ou traités (par exemple, traitement mécanique des déchets métalliques en broyeur).</i></p>	<p>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..</p>	<p>La station de dépollution des VHU est localisée sous abri. Les batteries sont stockées en géobox sous abri. Les déchets dangereux seront stockés dans l'actuel local de démontage des DEEE (Projet : murs en blocs béton empilables)</p>

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
f. Séparation des flux d'eaux <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</i> <i>Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de collecte des eaux.</i>	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.	Les flux d'eau sont gérés en fonction de leur pollution : <ul style="list-style-type: none"> <li>• les eaux vannes domestiques, les eaux de lavage des camions, les eaux de désamiantage sont collectées et rejetées au réseau de la collectivité pour être traitées par la station d'épuration urbaine de Gond Pontouvre</li> <li>• les eaux pluviales de ruissellement sont regroupées pour un traitement interne (séparateurs à hydrocarbures, rétention) avant rejet dans le ruisseau de la Font Noire</li> </ul>
g. Infrastructure de drainage appropriée <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</i> <i>Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.</i>	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.	Le site étant imperméabilisé, l'ensemble des eaux pluviales ruisselant sur les surfaces sont collectées et traitées (séparateurs à hydrocarbures, rétention) avant rejet dans le ruisseau de la Font Noire

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
<p>h. Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites</p> <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>	<p>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.</p>	<p>Pas d'éléments enterrés</p> <p>Les stockages de liquide sont sur rétention ; ces rétention sont vérifiées et maintenues opérationnelles</p>
<p>i. Capacité appropriée de stockage tampon</p> <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>	<p>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>	<p>Le site dispose d'1 bassin de confinement étanche d'un volume utile de 1500 m<sup>3</sup></p> <p>Le bassin est équipé d'un dispositif permettant d'interdire le rejet vers le milieu récepteur</p>

**MTD 20- Traiter les effluents aqueux**

<b>Technique (23 - Les techniques sont décrites dans la section 6.3) - Polluants habituellement visés</b>		<b>Dispositions prises sur le site</b>
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.		
<b>Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive)</b> <i>Applicable d'une manière générale.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Homogénéisation - Tous les polluants</li> <li>b. Neutralisation - Acides, alcalisc.</li> <li>c. Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, «déshuileurs » ou décanteurs primaires - Solides grossiers, matières en suspension, huile/graisse</li> </ul>	<p>Les eaux pluviales de ruissellement sont traitées par séparateurs à hydrocarbures et rétention</p> <p>Les eaux de lavage sont traitées par débourbeur/déshuileur</p>
<b>Traitement physico-chimique</b> <i>Applicable d'une manière générale.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>d. Adsorption - Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure, AOX</li> <li>e. Distillation/rectification - Polluants dissous non biodégradables ou inhibiteurs pouvant être distillés, comme certains solvants</li> <li>f. Précipitation – Polluants précipitables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore</li> <li>g. Oxydation chimique – Polluants oxydables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que nitrites, cyanure</li> <li>h. Réduction chimique – Polluants réductibles dissous non biodégradables ou inhibiteurs, comme le chrome hexavalent (Cr(VI))</li> <li>i. Évaporation - Contaminants solubles</li> <li>j. Échange d'ions - Polluants ioniques dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que les métaux</li> <li>k. Stripage – Polluants purgeables, tels que le sulfure d'hydrogène (H<sub>2</sub>S), l'ammoniac (NH<sub>3</sub>), certains composés organohalogénés adsorbables (AOX), les hydrocarbures</li> </ul>	<p>Pas de traitement physico chimique appliqué sur les eaux du site</p>

Technique (23 - Les techniques sont décrites dans la section 6.3) - Polluants habituellement visés	Dispositions prises sur le site	
<p><b>Traitement biologique (liste non exhaustive)</b>  <i>Applicable d'une manière générale</i></p>	<p>l. Procédé par boues activées - Composés organiques  m. Bioréacteur à membrane biodégradables</p>	<p>Pas de traitement biologique appliqué sur les eaux du site</p>
<p><b>Dénitrification.</b>  <i>La nitrification peut ne pas être applicable en cas de fortes concentrations de chlorures (au-delà de 10 g/l, par exemple) et lorsque l'avantage pour l'environnement ne justifie pas une réduction préalable de cette concentration de chlorures. La nitrification n'est pas applicable en cas de faible température des « effluents aqueux » (inférieure à 12 °C, par exemple)</i></p>	<p>n. Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique - Azote total, ammoniac</p>	<p>Pas de dénitrification appliquée sur les eaux du site</p>
<p><b>Élimination des solides, « par exemple »</b>  <i>Applicable d'une manière générale</i></p>	<p>o. Coagulation et floculation - solides en suspension et particules métalliques  p. Solides en suspension et particules métalliques  q. Sédimentation  r. Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)  s. Flottation</p>	<p>Les eaux issues du désamiantage sont filtrées à 5 µm</p>

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

TABLEAU 4 : REJET DANS L'EAU – NIVEAUX D'ÉMISSION – COMPARAISONS AP 2009 ET MTD20

		MTD 20			Arrêté Préfectoral Juin 2009	
Procédé de traitement des déchets	Substance/paramètre	Niveau d'Emission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice NEA - MTD (24)			(24) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique « Considérations générales »	Concentration moyenne journalière
Tous les traitements des déchets	<b>PFOA (Acide perfluorooctanoïque)</b> <b>PFOS (Acide perfluorooctanesulphonique)</b>					Pas de surveillance prescrite
Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	<b>Demande chimique en oxygène (DCO)</b>	<b>30</b>	<b>180</b>	<b>mg/l</b>		<b>300</b>   <b>mg/l</b>
	<b>Carbone organique total (COT)</b>	<b>10</b>	<b>60</b>	<b>mg/l</b>		Pas de surveillance prescrite
	<b>Matières en suspension totales (MEST)</b>	<b>5</b>	<b>60</b>	<b>mg/l</b>		<b>100</b>   <b>mg/l</b>
Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	<b>Indice hydrocarbure</b>	<b>0,5</b>	<b>10</b>	<b>mg/l</b>	(31) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des « effluents aqueux » mentionné dans la MTD 3 (32) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques. (33) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.	<b>10</b>   <b>mg/l</b>
	<b>Métaux et métalloïdes</b>			<b>(31)</b>		Pas de surveillance prescrite
	Arsenic (As)	0,01	0,05	mg/l		
	cadmium (Cd)	0,01	0,05	mg/l		
	chrome (Cr)	0,01	0,15	mg/l		
	cuivre (Cu)	0,05	0,5	mg/l		
	nickel (Ni)	0,05	0,5	mg/l		
	plomb (Pb)	0,05	0,3	mg/l (32)		
zinc (Zn)	0,1	2	mg/l (33)			
	Mercuré (Hg)	0,5	5	µg/l		

Le positionnement des données d'auto surveillance et de suivi du site par rapport aux niveaux d'émission des nouvelles MTD est présenté paragraphe III page 39.

## II.1.6 Émissions résultant d'accidents et d'incidents

### MTD 21- Eviter ou limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
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)		
a. Mesures de protection	<p>Il s'agit notamment des mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- protection de l'unité contre les actes de malveillance,</li> <li>- système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction,</li> <li>- accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence</li> </ul>	<p>Malveillance - Protection :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• alarme anti intrusion ;</li> <li>• système de télésurveillance ;</li> <li>• alarme incendie (sirène) ;</li> <li>• contrat de surveillance avec une société reliée au système de télésurveillance et d'alarme incendie</li> <li>• entreposage des métaux non ferreux présentant une valeur marchande plus élevée dans le bâtiment principal fermé.</li> </ul> <p>Incendie/ explosion - équipements en place :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• dispositif d'arrosage d'eau sur le déchiqueteur au début de la ligne de broyage</li> <li>• sprinkler sur le casier RBA</li> <li>• Parc extincteurs,</li> <li>• un réseau de robinets d'incendie armé.</li> <li>• 1 Borne incendie (à l'entrée)</li> </ul> <p>Tous ces équipements sont bien visibles, signalés, facilement accessibles. Ils font l'objet d'un entretien et d'un contrôle régulier. Une consigne incendie est établie, affichée et portée à la connaissance du personnel, avec la réalisation de tests périodique (exigence ISO 14 001)</p>
b. Gestion des émissions accidentelles/ fortuites	<p>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</p>	<p>Dispositions techniques sur site :</p> <p>1 bassin de rétention étanche au point bas du site de 1500 m<sup>3</sup> → En cas d'incendie ou de déversement accidentel, un système d'obturation du bassin permet d'avoir une capacité globale de rétention de 1500 m<sup>3</sup> sur le site.</p> <p>Procédures :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Consignes de situation d'urgence (<a href="#">annexe2</a>)</li> <li>• exercices périodiques réalisés (exigence ISO 14 001)</li> </ul>



Technique	Description	Dispositions prises sur le site
c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents / accidents	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections,</li> <li>- procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.</li> </ul>	<p>Modalités prévues dans le SME certifié ISO 14001 → exigence du chapitre « préparation et réponse aux situations d'urgence »</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Déclaration d'AT, enquête suite à AT (non-systématique), registre informatique des accidents.</li> <li>• Consignes de situation d'urgence (<b>annexe 2</b>)</li> </ul>

### II.1.7 Utilisation rationnelle des matières

#### MTD 22- Utiliser rationnellement les matières

Description	Dispositions prises sur le site
Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets	Non applicable à SIRMET
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).	La matière première de l'activité est le déchet
<p><i>Applicabilité : Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination dû à la présence d'impuretés (par exemple, métaux lourds, POP, sels, agents pathogènes) dans les déchets qui sont utilisés en remplacement d'autres matières. La compatibilité des déchets remplaçant d'autres matières avec les déchets entrants (voir la MTD 2) peut aussi limiter l'applicabilité.</i></p>	

## II.1.8 Efficacité énergétique

### MTD 23- Utiliser efficacement l'énergie

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous		
a. Plan d'efficacité énergétique	<p>Un plan d'efficacité énergétique consiste :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités),</li> <li>- 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)</li> <li>- et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes.</li> </ul> <p>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>	Pas d'action dans le SME concernant la performance énergétique
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"> <li>i) des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie ;</li> <li>ii) des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation ;</li> <li>iii) des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé.</li> </ul> <p>Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc</p>	<p>2 sources d'énergie sont utilisées dans le cadre de l'activité :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'électricité pour l'éclairage et les équipements ;</li> <li>• Le carburant pour les véhicules utilisés sur le site et pour le transport des déchets objets de l'activité SIRMET. Ce transport est confié pour les 3/4 à des entreprises extérieures</li> </ul> <p>Pas de bilan énergétique formalisé</p>

## II.1.9 Réutilisation des emballages

### MTD 24- Développer la réutilisation des emballages

Description	Dispositions prises sur le site
<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 déchets d'activités c'est-à-dire ceux liés à l'exploitation du site sont générés par :</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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les activités administratives ;</li> <li>• Les dispositions d'hygiène pour le personnel ;</li> <li>• Les opérations courantes de maintenance et d'entretien du site (l'entretien des véhicules étant réalisé par un garage extérieur).</li> </ul>
<p><i>Applicabilité : Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé.</i></p>	<p>Les quelques déchets d'emballage (fûts, palettes) sont réutilisés sur le site.</p>

## II.2 Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets

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

### II.2.1 Conclusions générales sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets

#### MTD 25- Emissions dans l'air

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
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 MTD14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.		
a. Cyclone <i>Applicable d'une manière générale.</i>	voir la section 6.1. Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière	L'installation de broyage est équipée d'une installation de dépoussiérage qui fonctionne en 2 phases : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nettoyage préliminaire par force centrifuge dans un cyclone</li> <li>• Second nettoyage dans un séparateur à voie humide du type Venturi.</li> </ul>
b. Filtre « à manche » <i>Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre « à manche » (au moyen de clapets de surpression, par exemple)</i>	voir la section 6.1.	Des rampes d'arrosage sont positionnées sur le broyeur
c. Épuration par voie humide <i>Applicable d'une manière générale</i>	voir la section 6.1.	
d. Injection d'eau dans le broyeur <i>Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).</i>	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.	

**Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement mécanique des déchets.**

TABLEAU 5 : REJET DANS L'AIR – NIVEAUX D'EMISSION –COMPARAISONS AP 2017 ET MTD25

		MTD 25				Arrêté Préfectoral Octobre 2017			
Procédé de traitement des déchets	Substance/paramètre	Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement mécanique des déchets NEA - MTD (24)				Valeurs limites des concentrations dans les rejets atmosphériques			
		Valeur basse	Valeur haute	unité		Conduit n°1 - ligne de broyage	Conduit n°2 - ligne tri à sec	Conduits n°3, 4 et 5 - ligne de flottation	unité
Traitement mécanique des déchets	Poussières	2	5	mg/Nm <sup>3</sup> (39)	(39) Lorsqu'un filtre « à manche » n'est pas applicable, la valeur haute de la fourchette est de 10mg/Nm.	20	10	10	mg/Nm <sup>3</sup>

Le positionnement des données d'auto surveillance et de suivi du site par rapport aux niveaux d'émission des nouvelles MTD est présenté paragraphe III page 39.

## II.2.2 Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques, en plus de la MTD 25.

### MTD 26- Performances environnementales globales

Description	Dispositions prises sur le site
Afin d'améliorer les performances environnementales globales et d'éviter les émissions dues à des accidents ou des incidents, la MTD consiste à appliquer la MTD 14 g et toutes les techniques indiquées ci-dessous :	
a. mise en œuvre d'une procédure d'inspection détaillée des déchets en balle avant le broyage ;	Pas de mesures spécifiques
b. retrait et élimination « en toute sécurité » des éléments dangereux contenus dans le flux de déchets entrants (par exemple bombonnes de gaz, VHU non dépollués, DEEE non dépollués, articles contaminés par des PCB ou du mercure, articles radioactifs) ;	Consigne dépollution des VHU en <a href="#">annexe 3</a> Procédure de détection de rayonnement ionisant en <a href="#">annexe 1</a> .
c. traitement des conteneurs, uniquement s'ils sont accompagnés d'une attestation de nettoyage.	Mesure prise sur le site avec certificat de dégazage

**MTD 27- Déflagration**

Technique	Description	Dispositions prises sur le site
Afin d'éviter les déflagrations et de réduire les émissions en cas de déflagration, la MTD consiste à appliquer la technique a. et une des deux techniques b. ou c. ci-dessous, ou les deux.		
<p>a. Plan de gestion des déflagrations <i>Applicable d'une manière générale.</i></p>	<p>Il comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un programme de réduction des déflagrations visant à déterminer la ou les sources et à mettre en œuvre des mesures pour éviter les déflagrations, par exemple, une inspection des déchets entrants, décrite dans la MTD 26a, ou l'élimination des éléments dangereux, décrite dans la MTD 26b,</li> <li>- un relevé des incidents de déflagration survenus dans le passé et des mesures prises pour y remédier, ainsi que la diffusion des connaissances relatives à la déflagration,</li> <li>- un protocole des mesures à prendre pour remédier aux incidents de déflagration.</li> </ul>	<p>Consigne dépollution des VHU en <b>annexe 3</b> Accueil sécurité en <b>fournie en annexe PJ n°47)</b></p>
<p>b. Volets de surpression <i>Applicable d'une manière générale.</i></p>	<p>Des volets de surpression sont installés pour évacuer les ondes de pression générées par les déflagrations qui pourraient causer d'importants dégâts et des émissions subséquentes.</p>	<p>Le risque explosion est lié à la présence</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• d'une concentration explosive dans un milieu confiné (réservoir VHU, citerne/cuve)</li> <li>• d'une source d'ignition ou d'un impact mécanique</li> </ul> <p>La mise en place de volets de surpression n'est pas applicable.</p>
<p>c. Prébroyage <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles, en fonction de la matière entrante. Applicable en cas de transformation majeure d'une unité, lorsqu'un grand nombre de déflagrations a été constaté.</i></p>	<p>Utilisation d'un broyeur à vitesse réduite installé en amont du broyeur principal</p>	<p>Pré-broyeur en amont du broyeur Lindemann</p>

**MTD 28- Efficacité énergétique**

<b>Description</b>	<b>Dispositions prises sur le site</b>
Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à maintenir une alimentation stable du broyeur	
L'alimentation du broyeur est égalisée en évitant toute interruption de l'entrée des déchets ou toute surcharge qui pourraient donner lieu à des arrêts et redémarrages non souhaités du broyeur.	Les campagnes de broyage sont planifiées par lot homogène de déchets, permettant ainsi une valorisation des déchets broyés par typologie de matériaux et une alimentation du broyeur égalisée.



### III. NIVEAUX DES REJETS PAR RAPPORT AUX NIVEAUX D'EMISSION ASSOCIES AUX MTD

La synthèse des données d'auto surveillance et de suivi du site est présentée dans la notice d'incidence – PJ n°5 du DAE.

Ce complément à la notice d'incidence positionne les niveaux des rejets par rapport aux niveaux d'émission associés aux MTD.

#### III.1 Niveau de rejets des émissions atmosphériques canalisées

L'auto surveillance par la mesure des émissions canalisées porte sur les rejets suivants :

- Broyeur - sortie de cheminée du dispositif de dépoussiérage
- Unité broyage câble - sortie du dispositif de dépoussiérage

Les résultats de l'auto surveillance des émissions atmosphériques canalisées sont comparés aux valeurs :

- Limites prescrites dans les arrêtés préfectoraux de 2009 et 2013 (évaluation de la conformité) ;
- Hautes du Niveau d'Emission associés à la MTD 25 (respect MTD).

Les résultats de l'auto surveillance depuis 2010 réunis dans le tableau ci-dessous montrent depuis 2012 :

- la conformité des rejets aux valeurs limites prescrites dans l'arrêté préfectoral de 2009 et l'arrêté préfectoral complémentaire de 2013 ;
- le respect de la NEA – MTD 25 pour les rejets en poussières de la valeur haute

TABLEAU 6 : SUIVI DE LA QUALITE DES REJETS AIR – RESULTATS DEPUIS 2010– CONFORMITE AP ET RESPECT MTD (SOURCE : SME SIRMET)

			Arrêtés Préfectoraux	BREF MTD25		Valeur > à la valeur limite AP--> Non Conforme		Pas de valeur		Valeur < à la valeur Haute du NEA - MTD --> respect MTD					
			2009 et 2013	NEA MTD en mg/Nm <sup>3</sup>											
			Annuel	Semestriel		2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Paramètres	Unités	Valeurs limites	Valeur basse	Valeur haute	11/05/2010	24/05/2011	19/06/2012	24/05/2013	15/05/2014	22/06/2015	08/09/2016	12/07/2017	05/06/2018	30/08/2019	
Broyeur métaux	Poussières	mg/Nm <sup>3</sup>	10	2	5	5,3	17,8	3,91	2,9	0,2	3,33	2,04	3,94	1,18	6,62
	Poussières	mg/Nm <sup>3</sup>	100	2	5				2,2	0,27	0,04				
Broyeur Câbles	Poussières	g/h	1000						45,8	0,003	0				

Pour le broyeur à métaux : depuis 2012, le dispositif de traitement de l'air permet la conformité des rejets et le respect de la MTD 25 sauf pour la dernière mesure en 2019 au-dessus de la valeur haute MTD.

Le broyeur à câbles a peu fonctionné en 2018 – 2019 mais il reprend son fonctionnement régulier depuis 2020 → la mesure poussière sera réalisée au second semestre 2020

#### III.2 Niveau des rejets dans l'eau

L'exploitant assure un suivi de la qualité des eaux du rejet n°3. Les résultats de l'auto surveillance des rejets d'eaux pluviales au milieu naturel sont comparés aux valeurs :

- Limites prescrites dans l'arrêté préfectoral de 2009 (évaluation de la conformité) ;
- Hautes du Niveau d'Emission associés à la MTD 20 (respect MTD).

Le positionnement des résultats d'auto surveillance depuis 2010 par rapport aux valeurs limites prescrites dans l'arrêté préfectoral de 2009 montrent une conformité globale des rejets avec depuis 2013 (4 dépassements constatés sur les MEST et la DCO).

TABLEAU 7 : SUIVI DE LA QUALITE DES EAUX DU REJET N°3 – RESULTATS DEPUIS 2010– CONFORMITE AP (SOURCE : SME SIRMET)

Paramètres	Unités	Arrêté préfectoral 24 juin 2009	Synthèse Valeur limite de rejet	2010		2011		2012			2013		2014		2015		2016		2017		2018		2019	
				Semestre 1	Semestre 2	Semestre 1	Semestre 2	Semestre 1	Semestre 2	Semestre 2	Semestre 1	Semestre 2	Semestre 1	Semestre 2	Semestre 1	Semestre 2	Semestre 1	Semestre 2	Semestre 1	Semestre 2	Semestre 1	Semestre 2	Semestre 1	Semestre 2
				24/02/2010	17/09/2010			11/04/2012	10/10/2012	14/11/2012	09/04/2013	10/09/2013	14/05/2014	25/11/2014	21/05/2015	14/12/2015	08/02/2016	01/12/2016	19/05/2017	16/10/2017	30/05/2018	14/11/2018		
<b>EP : Point de rejet N°3 - milieu naturel ruisseau de Font Noire (Eaux pluviales)</b>																								
Température	°C		Pas de valeur	20,1	19,6	17	12,7	12,4			10,9	8	17,3	19,3	19,7	20,1	11,2	19,7	13,8	20,5	14			
pH		6 <pH< 9	6 à 9	7,75	7,8	7,4	7,79	7,1			7,69	7,91	7,76	7,5	7,2	7,2	6,88	7,4	7,7	7,55	8,1	7,4		7,96
MEST	mg/l	100	100	55	47	62	12	103			52	20	26	42	40	44	162	55	136	20	30	53		44
DCO	mg/l d'O <sub>2</sub>	300	300	91	132	122	41	140			392	263	227	266	275	83	310	126	204	116	116	253		228
DBO5	mg/l	100	100	11	13	3	3	14			80	30	43	80	66	13	100	18	14	12	16	52		35
Hydrocarbures totaux	mg/l d'O <sub>2</sub>	10	10	3	0,2	0,93	0,5	0,45			3,52	7,9	2,1	0,05	7,22	7,91	7,41	0,28	0,11	5,8	0,24	1,4		0,11
Couleur	mg/l Pt		Pas de valeur		40	175	30	50																

Le positionnement des résultats d’auto surveillance par rapport au niveau d’émission des nouvelles MTD (NEA MTD20) montre que depuis 2013, les dispositions prises permettent pour les paramètres suivis par SIRMET :

- concernant les MEST : de globalement respecter la valeur haute des NEA MTD20 avec uniquement 2 mesures avec des dépassements significatifs (correspondent au 2 points de Non-conformité à l’arrêté préfectoral) ;
- concernant la DCO : de globalement être au-dessus de valeur haute des NEA MTD20 avec uniquement 4 valeurs sur 13 inférieures à 180 mg/L.

TABLEAU 8 : SUIVI DE LA QUALITE DES EAUX DU REJET N°3 – RESULTATS DEPUIS 2010 - POSITIONNEMENT PAR RAPPORT AUX NIVEAUX D'EMISSION DES NOUVELLES MTD

Paramètres	Unités	BREF MTD20		NEA MTD																				
		Valeur basse	Valeur haute	Valeur < à la valeur Haute du NEA - MTD --> respect MTD																				
				févr.-10	sept.-10	janv.-00	janv.-00	avr.-12	oct.-12	nov.-12	avr.-13	sept.-13	mai-14	nov.-14	mai-15	déc.-15	févr.-16	déc.-16	mai-17	oct.-17	mai-18	nov.-18	janv.-00	oct.-19
DCO	mg/L d'O <sub>2</sub>	30	180	91	132	122	41	140			392	263	227	266	275	83	310	126	204	116	116	253		228
MEST	mg/L	5	60	55	47	62	12	103			52	20	26	42	40	44	162	55	136	20	30	53		44

#### IV. AVIS DE L'EXPLOITANT

L'exploitant peut donner un avis sur la nécessité d'actualiser les prescriptions en application du III de l'article R 515-70.

Cet article mentionne que « *les prescriptions dont est assortie l'autorisation sont réexaminées et si nécessaire actualisées au minimum dans les cas suivants :*

- a. La pollution causée est telle qu'il convient de réviser les valeurs limites d'émissions fixées dans l'arrêté d'autorisation ou d'inclure de nouvelles valeurs limites d'émission ;*
- b. La sécurité de l'exploitation requiert le recours à d'autres techniques*
- c. Lorsqu'il est nécessaire de respecter une norme de qualité environnementale, nouvelle ou révisée. »*

Au regard des éléments fournis dans le présent dossier de réexamen, le site d'exploitation ne se trouve dans aucun de ces 3 cas.