

**ANNEXE 21 - RAPPORT D'AUDIT**

**MTD génériques - WT Déchets**

REFERENCES	PRESCRIPTIONS	CONSTATS		
		PE <small>(Pratiques existantes)</small>	PA <small>(Pratiques à améliorer)</small>	SO <small>(Sans-Objet)</small>
<p><b>Décision d'Exécution (UE) n° 2018/1147 de la Commission du 10 août 2018</b>  <b>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</b></p> <p><i>Texte modifié en dernier lieu par le Rectificatif à la décision d'exécution (UE) 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 (Publié au JOUE du 05.04.2019)</i></p>				
<b>1. CONCLUSIONS GÉNÉRALES SUR LES MTD</b>				
<b>1.1. Performances environnementales globales</b>				
<p><b>MTD 1.</b>  <i>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></p>				
	I. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau;	PE		<p>Nombre de salariés PICOTY CENTRE : 85 personnes            Nombre de salariés site du Blanc : 0 personnes</p> <p>PICOTY CENTRE dispose d'une certification QUALICERT (présentant un engagement de la direction à son plus haut niveau). Ce référentiel présente quelques notions environnementales de base (ex : traçabilité, qualité du déchet, ...)</p> <p>Présence d'une charte environnementale</p> <p>Engagement de la direction à être conforme à la réglementation, répondre aux demandes des parties intéressées, réduire la pollution, ...</p> <p>Prise en compte de la réduction des volume de papiers avec digitalisation des factures</p> <p>Renouvellement du matériel de façon périodique (camion)</p>
	II. définition, par la direction, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation;	PE		<p>Présence d'une charte environnementale mentionnant un engagement d'amélioration</p>

<p>III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement;</p>		PA1	<p>L'entreprise a correctement identifiée ses impacts environnementaux via le dossier ICPE. Cependant l'identification des aspect environnementaux, leurs cotations, les cibles et objectifs ne sont pas identifiés. Les actions correctives ne sont pas traçées (causes, échéances, coûts, responsable d'action, ...)</p> <p>La planification du SME reste limitée au fonctionnement normal du site tel que :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Audit périodique par la DREAL,</li> <li>- Audit interne/externe</li> <li>- Suivi des autosurveillances (eau, bruit le cas échéant)</li> </ul> <p>L'entreprise prévoit régulièrement des investissements financiers afin de surveiller, limiter ou réduire son impact environnemental.</p> <p>D'une manière générale les pratiques de l'entreprise ne permettent pas de s'écarter des règles générales de protection de l'environnement</p>
<p>IV. mise en œuvre des procédures, prenant particulièrement en considération les aspects suivants:</p> <ol 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> </ol>		PA1	<p><b>Procédures existantes :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obligation de formation du personnel</li> <li>- Conduite d'engins (ADR et FIMO obligatoire pour les chauffeurs)</li> <li>- Formation à l'environnement (notamment pratiques et manutention), Livret d'accueil</li> <li>- Fiche de poste avec précisions sur les missions et attentes de l'entreprise</li> </ul> <p><b>Procédure à créer/améliorer :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect de la réglementation (veille, référentiel textes)</li> <li>- Communication (interne et externe)</li> <li>- Procédure réponse aux situations d'urgence (en lien avec ICPE : existence des consignes sur le dépôt)</li> <li>- Maintenance (voir par ailleurs MTD 5) - Existence d'un suivi au niveau des véhicules et certains équipements.</li> </ul>
<p>V. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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);</li> <li>b) mesures correctives et préventives;</li> <li>c) tenue de registres;</li> <li>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;</li> </ol>		PA1	<p>Les performances de l'entreprises au niveau environnement sont analysées par la direction (ex : analyse eau, audit, ...) mais la traçabilité des actions correctives sur la base d'un système de management de l'environnement reste assez limitée</p>
<p>VI. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction;</p>		PA1	<p>Le SME n'est pas revue périodiquement (Revue sur sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité)</p>

VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres;	PE			Veille technologique, concurrentielle
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;	PE			Rapport de base présent en annexe du DDAE - ICPE. Prise en compte de l'arrêt définitif dans le cadre de ce même dossier (Chapitre F de l'étude d'impact)
IX. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.	PE			Veille technologique, concurrentielle
X. gestion des flux de déchets (voir la MTD 2);		PA2		Cf. MTD 2
XI. inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 3);	PE			Cf. MTD 3
XII. plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5);	PE			Pratiques conformes à la section 6.5
XIII. plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5);	PE			Les pratiques de l'entreprise sont conformes à la section 6.5, d'autant plus que le site est une ICPE autorisée (recensement des dangers, inventaire des polluants)  Présences de plusieurs consignes de sécurité, dont certaines sont affichées à l'entrée du site.  Depuis le début de l'activité, aucun accident environnemental. Présence d'un registre mis à disposition permettant - le cas échéant - de noter et archiver les différents accidents environnementaux.
XIV. plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12);			SO	Activité non génératrice d'odeur
XV. plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 17).	PE			Cf. MTD 17
<b>MTD 2.</b>				
<b>Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.</b>				
<b>a. Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.</b>  <i>Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</i>	PE			Avant tout début de collecte chez un client, une convention préalable est envoyée aux entreprises ayant un besoin d'expédition d'huiles usagées.  Cette convention contient des obligations vis-à-vis des critères d'acceptation des déchets (exempt de PCB, Chlore, % eau), une obligation d'accessibilité, l'adresse du client (origine géographique du déchet), obligation de PICOTY CENTRE de faire traiter le déchet dans une installation autorisée (CALCIA Airvault pour valorisation)  Transmission également d'un devis au client (prix forfait de collecte d'huiles usagées)

<p><b>b. Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.</b></p> <p><i>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</i></p>	PE			<p>Au moment de l'arrivée du chauffeur sur le site du client, une confirmation visuelle (et parfois d'odeur) est réalisée pour confirmer la qualité du déchet.</p> <p>Un échantillonnage par contenant est réalisé sur site. 1 échantillon est transmis au client, 1 autre est transmis à PICOTY CENTRE (les échantillons sont gardés sur site à Montmorillon dans un cabanon dédié). Les échantillons sont placés dans des contenants dédiés servant également de rétention.</p> <p>Ces échantillons disposent du numéro du bon d'enlèvement donné aux clients lors des collectes.</p> <p>Le BE est composé notamment du volume récupéré, de la date de collecte ou encore le type d'huile (moteur, industrielle, noire)</p>
<p><b>c. Établir et mettre en œuvre un système de suivi et d'inventaire des déchets.</b></p> <p><i>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.</i></p>		PA2		<p>A chaque fin de mois, un récapitulatif des entrées et sorties est réalisée.</p> <p>PICOTY CENTRE réalise par ailleurs les déclarations ADEME mensuelles pour Montmorillon. Ces pratiques seront développées pour le site du Blanc.</p> <p><b>L'inventaire des déchets impose une transmission annuelle des données à l'administration. Cette déclaration s'effectue par la plateforme GEREPI mais n'a pas encore été effectuée de par l'ancienneté du site (demande d'autorisation en cours)</b></p>

<p><b>d. Établir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des extrants.</b></p> <p><i>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.</i></p>	PE			<p>Expéditions vers CALCIA qui réalise les analyses de conformité à réception sur site.</p> <p>- En cas de conformité : pas d'informations apportées à PICOTY CENTRE  - En cas de NC - PCB : CALCIA informe PICOTY CENTRE et prends en charge l'élimination vers une installation agréée en contrepartie d'une surfacturation, repercutée ensuite chez le client à l'origine de la pollution. Archivage systématique des résultats d'analyses.  - En cas de NC autres (ex : % eau) : CALCIA informe PICOTY CENTRE. Prise en charge du déchet par CALCIA en interne selon % Eau</p> <p>Un BSD est systématiquement transmis à CALCIA. Celui-ci est correctement complété et archivé.  L'ensemble des huiles évacuées sont utilisées pour valorisation (cimenterie)</p> <p>Expéditions réalisées en moyenne sous 90 jours.</p> <p>Par ailleurs un système de filtre au moment du remplissage des cuves des camions permet de retenir les éventuelles impuretés contenus dans les déchets d'huiles usagées</p>
<p><b>e. Veiller à la séparation des déchets.</b></p> <p><i>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.</i></p>	PE			<p>Les propriétés du flux de déchets sont identiques (flux unique). Absence de mélanges dangereux.</p>
<p><b>f. S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.</b></p> <p><i>Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</i></p>	PE			<p>Flux unique : huiles usagées</p> <p>Destruction des fioles d'échantillonnage après expédition des déchets et facturation (en moyenne sous 90 jours).</p>
<p><b>g. Tri des déchets solides entrants.</b></p> <p><i>Le tri des déchets solides entrants (1) permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre:</i></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/tamassage.</li> </ul>			SO	Absence de déchets solides

**MTD 3.**

**Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD 1), un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, fournissant toutes les informations suivantes:**

<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>	PE			Flux unique : huiles usagées
<p>ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment:</p> <p>a) valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres;</p> <p>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/micropolluant);</p> <p>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);</p>	PE			<p>Aucun traitement réalisé, uniquement stockage avant expédition pour traitement.</p> <p>Inventaire des impacts environnementaux (ex : impact eau, effluents aqueux réalisé dans le cadre du dossier de demande d'autorisation ICPE)</p> <p>Absence de rejets d'eaux industrielles (uniquement eaux pluviales sur le site)</p>
<p>iii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment:</p> <p>a) valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres;</p> <p>b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB);</p> <p>c) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité;</p> <p>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).</p>	PE			<p>Surveillance périodique des rejets d'eaux pluviales.</p> <p>Absence d'effluents gazeux</p>

**Applicabilité**

*La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature de l'inventaire sont généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).*

<b>MTD 4.</b> <b>Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.</b>				
<p><b>a. Lieu de stockage optimisé</b></p> <p><i>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</i></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>	PE			<p>Le lieu de stockage n'est pas situé à proximité de zones sensibles ou de cours d'eau. La cuve d'huiles usagées est éloignée des limites de propriétés conformément aux dispositions du PLU.</p> <p>Conformément au PLU : la rétention des cuves de stockage est implantée avec un recul de 20,00 mètres vis-à-vis de l'axe de la voie publique. La rétention des cuves de stockage est implantée à une distance de 5,00 m des limites de propriétés.</p> <p>La superficie du terrain dédiée à l'activité huiles usagées reste assez limitée (387 m<sup>2</sup> sur une surface totale du site de 3 000 m<sup>2</sup> (cuves, rétention, bras, voiries, ...))</p> <p>L'activité de l'installation est réalisée dans une Zone Industrielle. Une habitation située à proximité de l'installation sans impact sur celle-ci (voir DDAE - ICPE).</p> <p>Les opérations de manutentions sont limitées au maximum (dépotage pour stockage dans la cuves dédiée, expédition vers prestataire)</p>
<p><b>b. Capacité de stockage appropriée</b></p> <p><i>Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— 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,</li> <li>— la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée,</li> <li>— le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé.</li> </ul>	PE			<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'installation respecte la capacité minimale de 1/12 souhaitée dans le cadre de l'activité de stockage des huiles usagées (Chapitre 8 de la notice technique)</li> <li>- Durée de stockage maximum : 90 jours</li> <li>- Présence d'un état des stocks journalier</li> <li>- Tableau des entrées et sorties mis à jour à chaque mouvements</li> <li>- Présence d'un système de jaugeage électronique</li> </ul> <p>L'entreprise respectera par ailleurs l'APA lié à la présente demande d'autorisation</p>
<p><b>c. Déroulement du stockage en toute sécurité</b></p> <p><i>Comprend notamment les techniques suivantes:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués,</li> <li>— 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,</li> <li>— les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre.</li> </ul>	PE			<p>Les déchets sont stockés dans une logique de protection vis-à-vis des conditions climatiques (pluie, soleil, lumière)</p> <p>Les cuves disposeront d'une indication du type de déchets contenu</p> <p>Les différentes vannes disposeront d'une indication quant à leur utilité (carburants, huiles, rétention, ...)</p>
<p><b>d. Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés.</b></p> <p><i>S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.</i></p>			SO	Absence de déchets dangereux emballés

**MTD 5.**

**Afin de réduire le risque environnemental associé à la manutention et au transfert des déchets, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre des procédures de manutention et de transfert.**

<p>Description</p> <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"> <li>— les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent,</li> <li>— les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution,</li> <li>— des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels,</li> <li>— 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).</li> </ul> <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>	PE			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les chauffeurs disposent d'une formation classe 9 (ADR)</li> <li>- Réalisation de formation interne sur la manipulation des équipements.</li> <li>- Le chauffeur réalisant les collectes est formé à la manipulation du remplissage de la cuve d'huiles usagées</li> </ul> <p>Les équipements sont contrôlés visuellement à chaque manipulation.</p> <p>L'entreprise a mis en place de plan de maintenance global de l'installation permettant le contrôle périodique des différents équipements (tuyauteries, raccord, affichage, ...).</p>
---	----	--	--	---

**1.2. Surveillance**

<p>MTD 6.</p> <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>	PE			<p>Les analyses des rejets d'eau pluviales seront réalisées tous les ans selon les paramètres mentionnés dans l'Arrêté Préfectoral d'Autorisation.</p> <p>Les prélèvements à des fins d'analyses sont réalisés au niveau du rejet des eaux pluviales, après le séparateur hydrocarbures.</p>
--	----	--	--	--



<p>MTD 7. La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.</p> <p><i>(voir tableau pages 13 à 15 du texte MTD WT) + <u>Tableaux 6.1 et 6.2 aux pages 27 à 30 sur les VLE</u></i></p>		PA3		<p>Les analyses sont réalisées par un laboratoire agréé par le COFRAC (Laboratoire IANESCO)</p> <p><b>Les paramètres (Eau) à analyser présentent quelques différences entre les MTD et l'AMPG 2718 et l'arrêté du 2 février 1998 applicable avec le projet, tant sur les substances à analyser, que les fréquences ou encore sur les VLE.</b></p>
<p>MTD 8. La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente</p> <p><i>(voir tableau pages 15 à 17 du texte MTD WT)</i></p>			SO	<p><i>Activité non concernée par les rejets atmosphériques (rejets canalisés, poussières, ...)</i></p>
<p>MTD 9. La MTD consiste à surveiller au moins une fois par an, au moyen d'une ou de plusieurs des techniques énumérées ci-après, les émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique</p> <p><i>(voir tableau page 18 du texte MTD WT)</i></p>			SO	<p><i>Activité non utilisatrice de solvants</i></p>
<p>MTD 10. La MTD consiste à surveiller périodiquement les odeurs.</p> <p>Description La surveillance des odeurs peut être réalisée en appliquant: — les normes EN (p. ex. olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs), — en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de norme EN (p. ex. estimation de l'impact olfactif), les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente. La fréquence de surveillance est déterminée dans le plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12).</p> <p>Applicabilité L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>			SO	<p><i>Activité non génératrice d'odeur</i></p>

<p>MTD 11.</p> <p>La MTD consiste à surveiller la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'effluents aqueux, à une fréquence d'au moins une fois par an.</p> <p>Description</p> <p>La surveillance inclut des mesures directes, des calculs ou des relevés, par exemple au moyen d'appareils de mesure appropriés ou sur la base de factures. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation) et tient compte de tout changement important intervenu dans l'unité/l'installation.</p>		PA4		<p>Le site est alimenté par le réseau d'eau de la ville essentiellement pour les besoins de lavage du site. Le réseau est constitué d'un robinet unique, pouvant être raccordé à un tuyau d'arrosage.</p> <p>La consommation annuelle d'eau est très faible : maximum 5 m3/an.</p> <p>Les énergies utilisées sont l'électricité pour le fonctionnement des pompes, l'éclairage (cabanon, projecteur) ainsi que les carburants (camions). Les tournées des camions sont optimisées au maximum.</p> <p><b>La réduction de la consommation d'eau, d'énergie ou de matières premières semble très difficile pour l'activité de PICOTY CENTRE Le Blanc.</b></p> <p><b>Peu cohérent de suivre la consommation énergétique (peu de consommation) - consommation reste stable d'année en année.</b></p> <p>Pas d'intérêt de récupérer l'eau.</p>
<b>1.3. Émissions dans l'air</b>				
<p>MTD 12. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— un protocole précisant les actions et le calendrier,</li> <li>— un protocole de surveillance des odeurs, tel que décrit dans la MTD 10,</li> <li>— un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple),</li> <li>— 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.</li> </ul> <p>Applicabilité</p> <p>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>			SO	<p><i>Activité non génératrice d'odeur</i></p>
<b>MTD 13. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes:</b>				
<p>a. Temps de séjour réduits au minimum</p> <p>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.</p>	PE			<p><i>Rappel : Activité non génératrice d'odeur</i></p> <p>Temps de stockage maximum des déchets sur site : 90 jours (expédition dès que possible)</p> <p>Absence de pics saisonnier pour l'activité des huiles usagées</p>
<p>b. Traitement chimique</p> <p>Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).</p>			SO	<p><i>Activité non génératrice d'odeur</i></p>

<p>c. Optimisation du traitement aérobie</p> <p>En cas de traitement aérobie de déchets liquides aqueux, peut consister à:</p> <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> <p>En cas de traitement aérobie de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36</p>			SO	Activité non génératrice d'odeur
<p><b>MTD 14. 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: En fonction des risques que présentent les déchets au regard des émissions atmosphériques diffuses, la MTD 14d est particulièrement pertinente.</b></p>				
<p>a. Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses</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>			SO	Activité non génératrice d'odeur, de COV et de poussières
<p>b. Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité</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>			SO	Activité non génératrice d'odeur, de COV et de poussières
<p>c. Prévention de la corrosion</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>			SO	Activité non génératrice d'odeur, de COV et de poussières
<p>d. Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses</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>			SO	Activité non génératrice d'odeur, de COV et de poussières

e. Humidification			SO	Installation non concernée
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.				
f. Maintenance	PE			Voir MTD 5 (mise en place d'un plan de maintenance global des équipements)
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				
g. Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	PE			Absence de traitement de déchets. L'installation procède à un balayage périodique des voies de circulation bitume et à un nettoyage à l'eau des voies béton. La rétention des cuves huiles est nettoyée si besoin, en cas de présence d'eaux pluviales par exemple, avec passage par le séparateur dédié.
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.				
h. Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)			SO	Activité non génératrice d'odeur, de COV et de poussières
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.				
<b>MTD 15. 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.</b>				
a. Bonne conception de l'unité			SO	Installation non concernée
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			SO	Installation non concernée
Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du circuit de gaz et d'utiliser des systèmes avancés de contrôle des procédés.				
<b>MTD 16. Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</b>				
a. Bonne conception des dispositifs de mise à la torche			SO	Installation non concernée
Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.				

<p>b. Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères</p> <p>Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, la valeur calorifique, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz de purge, les émissions polluantes (par exemple, NOX, CO, hydrocarbures), le bruit]. L'enregistrement des opérations de torchage consiste en général à consigner la durée et le nombre des opérations, et permet de quantifier les émissions et éventuellement d'éviter de futures opérations de torchage.</p>			SO	Installation non concernée
<b>1.4. Bruits et vibrations</b>				
<p><b>MTD 17. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants:</b></p>				
I. un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier;	PE			Le protocole des mesures de bruit est présent sur les rapports d'analyses transmis par l'organisme en charge des mesures. Le calendrier de surveillance est respecté.
II. un protocole de surveillance du bruit et des vibrations;	PE			
III. un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple);	PE			
<p>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.</p> <p>Applicabilité L'applicabilité est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations affectant des zones sensibles est probable ou a été constaté</p>	PE			<p>Les mesures ont été réalisées en octobre 2019 (activité de stockage de carburants/combustibles) Les résultats sont conformes. La modification des activités ne générera pas de niveau sonore supplémentaire.</p> <p>Les nuisances sonores sont relativement limitées</p>
<p><b>MTD 18. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.</b></p>				
<p>a. Implantation appropriée des équipements et des bâtiments</p> <p>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>	PE			Le site est situé en zone industrielle. Une habitation est située à proximité sans impact sur elle.

<p>b. Mesures opérationnelles</p> <p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. inspection et maintenance des équipements;</li> <li>ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible;</li> <li>iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté;</li> <li>iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible;</li> <li>v. prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.</li> </ul>	PE			<p>Les horaires de fonctionnement sont ceux des chauffeurs de l'entreprise : 220 jours par an du lundi au vendredi de 7h00 à 12h30 et de 13h30 à 17h00. Dimanches et jours fériés pas d'activité</p>
<p>c. Équipements peu bruyants</p> <p>Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.</p>	PE			
<p>d. Équipements de protection contre le bruit et les vibrations</p> <p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. réducteurs de bruit;</li> <li>ii. isolation acoustique et anti-vibration des équipements;</li> <li>iii. confinement des équipements bruyants;</li> <li>iv. insonorisation des bâtiments.</li> </ul>	PE			<p>Absence de cache anti bruit. Non dépassement des VLE de par l'activité ponctuelle et avec un niveau sonore faible.</p>
<p>e. Atténuation du bruit</p> <p>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>	PE			

## 1.5. Rejets dans l'eau

**MTD 19. Afin d'optimiser la consommation d'eau, de réduire le volume d'effluents aqueux produit et d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les rejets dans le sol et les eaux, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous**

<p>a. Gestion de l'eau</p> <p>La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes:</p> <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>		PA4		<p><b>PICOTY CENTRE dispose des factures de consommation d'eau mais n'utilise pas ces dernières en tant que moyen de réduction de consommation.</b></p> <p>La consommation d'eau reste très faible : maximum 5 m3/an</p> <p>Balayage des voies de circulation le cas échéant pour éviter de consommer de l'eau.</p>
<p>b. Remise en circulation de l'eau</p> <p>Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire.</p> <p>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>			SO	Non nécessaire

<p>c. Surface imperméable</p> <p>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.</p>	PE			<p>Le sol est entièrement bétonné pour les zones de dépotage/remplissage, et stockages. Les voies de circulation sont bitumées et les eaux pluviales sont collectées par un réseau dédié.</p>
<p>d. Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.</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>	PE			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cuves simple paroi, aérienne, métallique</li> <li>- Rétention bétonnée et dimensionnée à la cuve</li> <li>- Limiteur de remplissage (marge de 5 cm entre le haut de la cuve et le produit contenu dans la cuve)</li> <li>- Vannes permettant le remplissage ou le déchargement des cuves sans possibilité de vidange des cuves en laissant les vannes ouvertes (chargement/déchargement des cuves par poussée ou aspiration en hauteur des cuves).</li> </ul>
<p>e. Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets</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>	PE			<p>Voir rapport de base</p> <p>Stockage réalisé dans des cuves étanches, simple paroi.</p>
<p>f. Séparation des flux d'eaux</p> <p>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.</p>	PE			<p>Un seul et unique flux d'eau. Absence d'eau de process ou d'eaux usées.</p>
<p>g. Infrastructure de drainage appropriée</p> <p>La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage.</p> <p>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 ultérieure.</p>	PE			<p>Voir plan des réseaux EP du dossier ICPE</p>
<p>h. Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites</p> <p>La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés.</p> <p>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>	PE			<p>A l'exclusion du réseau d'évacuation des EP, aucun équipement lié à l'activité des huiles usagées susceptible de présenter des fuites n'est enterré. Une fuite est donc rapidement identifiée.</p> <p>Le réseau enterré est contrôlé périodiquement lors de son curage</p>

<p>i. Capacité appropriée de stockage tampon</p> <p>Une capacité appropriée de stockage tampon est prévue pour les effluents aqueux produits 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)</p> <p>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>			SO	Installation non concernée
<p><b>MTD 20. Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les effluents aqueux par une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.</b></p>				
<p>Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive) - voir tableau page 25 des MTD WT</p>	PE			Présence d'un séparateur hydrocarbures neuf avant rejet vers le réseau communal.
<p>Traitement physico-chimique - voir tableau pages 25 et 26 des MTD WT</p>			SO	Installation non concernée
<p>Traitement biologique (liste non exhaustive) - voir tableau page 26 des MTD WT</p>			SO	Installation non concernée
<p>Dénitrification - voir tableau page 26 des MTD WT</p>			SO	Installation non concernée
<p>Élimination des solides - voir tableau page 26 des MTD WT</p>			SO	Installation non concernée
<p><b>1.6. Émissions résultant d'accidents et d'incidents</b></p>				
<p><b>MTD 21. Afin d'éviter ou de limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-après, dans le cadre du plan de gestion des accidents (voir la MTD 1).</b></p>				
<p>a. Mesures de protection</p> <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>	PE			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le site est entièrement clôturé</li> <li>- Extincteurs en nombre suffisant</li> <li>- Présence d'une vanne de coupure du réseau d'EP en cas d'urgence avant rejet dans le réseau communal</li> </ul>
<p>b. Gestion des émissions accidentelles/fortuites</p> <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>	PE			Consignes de sécurité affichée à divers endroits du site
<p>c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents</p> <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>	PE			Présence d'un registre mis à disposition permettant - le cas échéant - de noter et archiver les différents accidents environnementaux



## 1.7. Utilisation rationnelle des matières

<p>MTD 22. Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets</p> <p>Description Utilisation de déchets au lieu d'autres matières pour le traitement des déchets (par exemple, les alcalis ou acides usés sont utilisés pour l'ajustement du pH, et les cendres volantes comme liant).</p> <p>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.</p>				<p>SO</p> <p>Activité non génératrice de déchets à réutiliser en remplacement de matières</p>
--	--	--	--	---

## 1.8. Efficacité énergétique

<p>MTD 23. Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p>				
<p>a. Plan d'efficacité énergétique</p> <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>		PA4		<p><b>Absence de plan d'efficacité énergétique.</b> Le peu d'électricité consommée ne nécessite pas de mise en place d'un plan d'action de réduction de la consommation d'électricité de PICOTY CENTRE Uniquement consommation pour le cabanon, fonctionnement des pompes et l'éclairage.</p>
<p>b. Bilan énergétique</p> <p>Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides ou solides classiques et déchets). Il comprend:</p> <ul style="list-style-type: none"> <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>		PA4		<p>Les tournées des camions sont optimisées au maximum. <b>Absence de bilan énergétique</b></p>

## 1.9. Réutilisation des emballages

MTD 24.  
Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à développer au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets (voir la MTD 1).

### Description

Les emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) sont réutilisés pour l'entreposage des déchets s'ils sont en bon état et suffisamment propres, sous réserve d'un contrôle de la compatibilité des substances contenues (lors des utilisations successives). Au besoin, l'emballage fait l'objet d'un traitement approprié avant réutilisation (par exemple, reconditionnement, nettoyage).

### Applicabilité

Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé.

SO

Absence d'emballages à réutiliser sur le site

## 2. CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT MÉCANIQUE DES DÉCHETS

### Chapitres 2.1 à 5 : Conclusions sur les MTD pour diverses activités de traitement des déchets

**L'exploitant ne réalise pas les autres activités de "traitement de déchets" mentionnées dans le texte MTD WT.**

**L'entreprise ne réalise que du stockage d'huiles usagées** (Rubrique 3550 : Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte)

**L'activité visée in fine est la rubrique 3520 : Élimination ou valorisation de déchets dans des installations d'incinération des déchets ou des installations de coïncinération des déchets**

**Par conséquent, les MTD n°25 à 53, applicables à autres diverses activités de traitement des déchets, ne concernent pas l'entreprise**

## BILAN DES PISTES D'AMELIORATIONS

Numero PA	Détails	Référence
PA1	L'entreprise ne dispose pas d'un système de management de l'environnement clairement définis, comprenant notamment l'établissement d'une politique environnementale, la définition d'objectifs, cibles et indicateurs. Le système devra par ailleurs être revue régulièrement dans une logique d'amélioration continue.	MTD 1 - II à VI
PA2	L'inventaire des déchets impose une transmission des données à l'administration. Cette déclaration s'effectue par la plateforme GEREPE mais n'a pas encore été effectuée de par l'ancienneté du site.	MTD 1 - X MTD 2 - c
PA3	Les paramètres (Eau) à analyser présentent quelques différences entre les MTD et l'AP, tant sur les substances à analyser, que les fréquences ou encore sur les VLE.	MTD 7
PA4	L'entreprise ne réalise pas de surveillance périodique de sa consommation d'eau et de ses consommations énergétiques (électricité et carburant) permettant l'établissement d'un plan d'action de réduction des consommations.	MTD 11 MTD 19 MTD 23