



ROLL-GOM

Tilloy-lès-Mofflaines

PJ n°57 : Analyse des MTD et rapport de base

Rapport

Réf : CACINO210687 / RACINO04460-01

LEGO-AVO / JPT





30/01/2023



ROLL-GOM

Tilloy-lès-Mofflaines

PJ n 57 : Analyse des MTD et rapport de base

Objet de l'indice	Date	Indice	Rédaction Nom / signature	Vérification Nom / signature	Validation Nom / signature
Rapport	30/01/2023	01	L. GODON  A. VOGT 	JP LENGLET 	JP LENGLET 

Numéro de contrat / de rapport :	Réf : CACINO210687 / RACINO04460-01
Numéro d'affaire :	A53945
Domaine technique :	IC01

GINGER BURGEAP Agence Nord-Ouest • 5, chemin des Filatiers – 62223 Sainte-Catherine
 Tél : 03.21.24.38.00 burgeap.arras@groupeginger.com

SOMMAIRE

1.	Introduction	4
2.	Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets	6
3.	Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)	24
4.	Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Efficacité Energétique (ENE)	41

TABLEAUX

Tableau 1 : Documents de référence applicables au site de TILLOY-LES-MOFFLAINES	4
Tableau 2 : Lien entre les MTD du BREF WT et les articles de l'AM du 17/12/2019	5

1. Introduction

Ce document a pour objet de positionner le projet de regroupement, de stockage provisoire et de transit de déchets automobiles de la société ROLL GOM sur son nouveau site de Tilloy-Lès-Mofflaines au regard des MTD (Meilleurs Techniques Disponibles).

Ce projet de regroupement, de stockage provisoire et de transit de déchets automobiles relève du BREF principal WT - Traitement de déchets - au titre du point suivant du champ d'application :

- 5.5. Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas du point 5.4 de l'annexe I de la directive 2010/75/UE, dans l'attente de la mise en œuvre d'une des activités énumérées aux points 5.1, 5.2, 5.4 et 5.6 de l'annexe I de ladite directive, avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte.

Les MTD applicables correspondantes sont définies dans les documents suivants :

- Décision d'exécution (UE) n°2018/1147 de la Commission du 10/08/18 établissant les conclusions sur les meilleurs techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil (avec rectificatif du 05/04/2019).
- L'arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleurs techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED au titre des rubriques 3510, 3531, 3532, 3550 et 3710.

Le périmètre IED correspond au bâtiment de stockage des déchets automobiles ainsi qu'aux cuves de récupération d'huiles et de liquides de refroidissement (voir figure du rapport de base en pièce jointe de la présente pièce). Le périmètre IED ne comprend pas le stockage provisoire de pneumatiques usagés, ni l'installation de lavage de fûts usagés.

Documents de référence applicable au site :

Les documents de référence applicables au site sont présentés dans le **Tableau 1** suivant :

Tableau 1 : Documents de référence applicables au site de TILLOY-LES-MOFFLAINES

Document de référence	Applicable au site ?	Justification
MTD « Traitement de déchets » (WT) – 17/08/2018 Arrêté ministériel du 17/12/2019	Oui	Activité principale du site
BREFs sectoriaux (autres que ceux associées aux conclusions sur les MTD)	Non	Aucune autre activité sur site
BREF transversal « Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac » (EFS) – 2006	Oui	Présence de stockages de déchets solides et liquides sur site
BREF transversal « Systèmes de refroidissement industriel » (ICS) – 2001	Non	Pas de tours aéroréfrigérante sur site
BREF transversal « Efficacité énergétique » (ENE) – 2009	Oui	Présence d'installations consommant de l'énergie sur le site

Remarque concernant les REF : « Les documents « Aspects économiques et effets multi-milieux » (ECM) – 2006 et « Surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles » (ROM) – 2018 sont des REFs. Il s'agit de guides destinés à l'administration, qui donnent notamment des principes généraux par rapport aux méthodes de surveillance (polluants à suivre, normes, etc.), et qui ne définissant pas de MTD. Ils ne sont pas analysés.

Concernant les MTD relatives au traitement des déchets, le présent document a été réalisée sur la base des du BREF « Traitement de déchets » (WT). Le lien entre les MTD du BREF WT et les articles de l'arrêté ministériel du 17/12/2019 est présenté dans le tableau suivant.

Tableau 2 : Lien entre les MTD du BREF WT et les articles de l'AM du 17/12/2019

Articles de l'AM du 17/08/2019	MTD du BREF WT
Annexe 2 article I	1 et 11
Annexe 2 article II	2
Annexe 2 article III	3
Annexe 2 article IV surveillance effluents gazeux	8 et 10
Annexe 2 article IV surveillance effluents aqueux	7
Annexe 3.1 article I	2 et 4
Annexe 3.1 article II	5
Annexe 3.1 article III	12 et 13
Annexe 3.1 article IV 1.	18
Annexe 3.1 article IV 2.	17
Annexe 3.1 article V	15 et 16
Annexe 3.1 article VI	14
Annexe 3.1 article VII	13
Annexe 3.1 article VIII	21
Annexe 3.1 article IX	23
Annexe 3.1 article X	7 et 20

2. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets

N°MTD	Meilleures techniques disponibles	Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM
1. Performances environnementales globales			
1	<p>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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> 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"> a) organisation et responsabilité; b) recrutement, formation, sensibilisation et compétence; c) communication; d) participation du personnel; e) documentation, f) contrôle efficace des procédés; g) programmes de maintenance; h) préparation et réaction aux situations d'urgence; i) respect de la législation sur l'environnement; V. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération: <ul style="list-style-type: none"> a) surveillance et mesure (voir également le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles — ROM); b) mesures correctives et préventives; c) tenue de registres; d) audit interne ou externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour; VI. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction; VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres; VIII. prise en compte de l'impact sur l'environnement lors de la mise à l'arrêt définitif d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation; IX. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur. X. gestion des flux de déchets (voir la MTD 2); XI. inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 3); XII. plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5); XIII. plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5); XIV. plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12); XV. plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 17). <p>Applicabilité</p> <p>La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature du SME (normalisé ou non normalisé) dépendent en général de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).</p>	MTD APPLIQUEE	<p>I. et II. L'effectif du site étant limité (5 personnes) et il n'y aura pas de SME formalisé.</p> <p>Les seuls aspects environnementaux identifiés seront constitués par les rejets d'eaux pluviales de voiries et un épandage survenant de manière accidentelle.</p> <p>III. Les procédures suivantes seront mises en place :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un document reprenant les consignes en cas d'épandage accidentel sur le site - Procédure de réception des déchets automobiles à traiter (TDA) - Procédures pour les opérations de manutention, remplissage et vidange / chargement et déchargement de camions <p>IV. Procédures existantes au niveau du groupe pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le recrutement (avec barème) - Les formations (internes et externes), <p>Seront à mettre en place sur le site les procédures ou modes opératoires relatifs à :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La communication et participation du personnel (espace communication, tableaux de suivis, cahier de production, ...), - Le contrôle et exploitation de l'installation - La maintenance des équipements. <p>V. Lors d'anomalies : réalisation d'un arbre des causes, avec mise en place de mesures correctives.</p> <p>VI. revue périodique des procédures mises en place sur le site</p> <p>VII. Suivi de la mise au point de technologies plus propre (pompes, cuves, ...). Echanges fréquents entre les différentes sociétés du groupe et extérieures au groupe sur les technologies existantes.</p> <p>VIII. Les cuves de stockage de déchets du site seront toutes aériennes.</p> <p>IX. Analyse des performances entre les différentes sociétés du groupe.</p> <p>X. Voir MTD 2</p> <p>XI. Le seul effluent résultant de l'activité est un effluent aqueux constitué des eaux pluviales collectées sur les voies de circulation.</p> <p>XII. Sans objet - Les activités de transit-regroupement d'huiles minérales usagées et de stockage déchets automobiles ne génèrent aucun résidu.</p> <p>XIII. Une procédure écrite précisera la conduite à tenir en cas d'accident environnemental (fuite, déversement ponctuel...).</p> <p>XIV. Les activités de transit-regroupement d'huiles minérales usagées et de stockage déchets automobiles ne seront pas à l'origine d'odeurs il n'est pas prévu de plan de gestion à ce sujet.</p> <p>XV. Compte tenu de la nature des activités et du peu d'équipements mis en œuvre, il n'est pas prévu de plan de gestion du bruit. Les seules sources sonores proviendront des camions (chargement/déchargement) de la manutention des produits, et du pressage des fûts (opération ponctuelle localisée dans le bâtiment de stockage).</p> <p>De plus le site respectera la réglementation en vigueur site et ne fonctionnera de 8h à 16h du lundi au vendredi.</p>

N°MTD	Meilleures techniques disponibles	Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM												
2	<p>Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous :</p> <table border="1" data-bbox="344 331 1478 1818"> <thead> <tr> <th data-bbox="344 331 676 384">Technique</th> <th data-bbox="676 331 1478 384">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="344 384 676 699">a. Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.</td> <td data-bbox="676 384 1478 699">Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 699 676 989">b. Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.</td> <td data-bbox="676 699 1478 989">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.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 989 676 1377">c. Établir et mettre en œuvre un système de suivi et d'inventaire des déchets.</td> <td data-bbox="676 989 1478 1377">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.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 1377 676 1692">d. Établir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des extrants.</td> <td data-bbox="676 1377 1478 1692">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.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 1692 676 1818">e. Veiller à la séparation des déchets.</td> <td data-bbox="676 1692 1478 1818">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.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	a. Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.	Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	b. Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.	Les procédures d'acceptation sont destinées à confirmer les caractéristiques des déchets, telles qu'elles ont été déterminées lors de la phase d'acceptation préalable. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de rejet des déchets. Elles peuvent aussi porter sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets. Les procédures d'acceptation des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	c. Établir et mettre en œuvre un système de suivi et d'inventaire des déchets.	Le système de suivi et d'inventaire des déchets permet de localiser les déchets dans l'unité et d'en évaluer la quantité. Il contient toutes les informations générées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets (par exemple, la date d'arrivée des déchets à l'unité et leur numéro de référence unique, les informations relatives au(x) précédent(s) détenteur(s) des déchets, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, la nature des déchets et la quantité détenue sur le site, ainsi que les dangers recensés), et les procédures d'acceptation, de stockage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site. Le système de suivi des déchets est fondé sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	d. Établir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des extrants.	L'objectif de cette technique est de s'assurer que le traitement des déchets donne un résultat conforme aux attentes; les normes EN, par exemple, pourront être utilisées à cet effet. Ce système de gestion permet également de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets, et peut à cet effet comprendre une analyse dynamique des constituants dignes d'intérêt (analyse des flux de matières) tout au long du traitement des déchets. L'analyse des flux de matières est fondée sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	e. Veiller à la séparation des déchets.	Les déchets sont triés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un stockage et un traitement plus simple et plus respectueux de l'environnement. La séparation des déchets consiste en la séparation physique des déchets et en des procédures qui déterminent où et quand les déchets sont stockés.	MTD APPLIQUEE	<p>a. La mise en œuvre d'une procédure d'acceptation préalable comprenant une fiche d'identification déchet et l'analyse d'un échantillon représentatif avec émission d'un certificat d'acceptation n'est pas adaptée à la collecte des huiles minérales usagées, de liquides de refroidissement et de déchets automobiles. En effet, d'une part chaque enlèvement représente une faible quantité et d'autre part il s'agit d'une seule et même catégorie de déchet. Par ailleurs le contenu du véhicule de collecte qui sera réceptionné sur le site sera constitué du mélange des différentes quantités collectées durant la journée.</p> <p>b. A l'arrivée sur le site et avant déchargement, toute livraison d'huile usagée fera l'objet de la prise d'au moins un échantillon représentatif du déchet de d'une vérification :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'une pesée de chargement - de la teneur en eau - de la masse volumique - des pertes à 180 °C - de l'absence de chlore <p>Pour les liquides de refroidissement, un échantillon représentatif du lot collecté sera prélevé pour détermination de la densité, détection de la présence ou non de chlore et test de compatibilité avant mélange. Un test de compatibilité est réalisé avec le contenu de la cuve avant regroupement.</p> <p>Pour les déchets automobiles, un contrôle visuel et une pesée du chargement est réalisé à l'entrée du site.</p> <p>c. L'inventaire des stocks sera effectué quotidiennement.</p> <p>Les réceptions et expéditions des différents déchets seront consignées dans des registres.</p> <p>d. Aucune opération de traitement ne sera effectuée sur le site. S'agissant d'une activité de regroupement les déchets sortants seront identiques aux déchets entrants.</p> <p>e. Déchets acceptés :</p> <p><u>Déchets liquides en vrac</u> : les huiles usagées issues de la collecte sont regroupées en cuves (même catégorie de déchet). Pour les liquides de refroidissement un échantillon est prélevé avant déchargement et un test de compatibilité est effectué avec le contenu de la cuve. Si aucune incompatibilité n'est décelée, le regroupement en cuve est effectué.</p> <p><u>Déchets conditionnés</u></p> <p>Pour les déchets issus de la collecte des déchets automobiles réalisée par TDA, il est prévu dans le bâtiment une alvéole de stockage par typologie de déchet. Une cellule spécifique sera créée pour le stockage des aérosols conditionnés en caisses palettes étanches.</p> <p>Certains de ces déchets feront l'objet d'un simple entreposage provisoire avant réexpédition vers les filières de valorisation ou d'élimination. Cela sera le cas notamment pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les aérosols • Les batteries • Les emballages vides souillés et les solides imprégnés. <p>Les autres déchets à savoir les filtres à huile ainsi que les flexibles usagés feront l'objet d'un regroupement en bennes. Pour les filtres à huile, il n'est pas prévu d'analyses à réception ni de test de compatibilité mais uniquement un contrôle visuel avant regroupement.</p> <p>Pour ce qui concerne les filtres à huiles, il est prévu une ouverture des contenants pour contrôle visuel.</p>
Technique	Description														
a. Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.	Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.														
b. Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.	Les procédures d'acceptation sont destinées à confirmer les caractéristiques des déchets, telles qu'elles ont été déterminées lors de la phase d'acceptation préalable. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de rejet des déchets. Elles peuvent aussi porter sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets. Les procédures d'acceptation des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.														
c. Établir et mettre en œuvre un système de suivi et d'inventaire des déchets.	Le système de suivi et d'inventaire des déchets permet de localiser les déchets dans l'unité et d'en évaluer la quantité. Il contient toutes les informations générées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets (par exemple, la date d'arrivée des déchets à l'unité et leur numéro de référence unique, les informations relatives au(x) précédent(s) détenteur(s) des déchets, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, la nature des déchets et la quantité détenue sur le site, ainsi que les dangers recensés), et les procédures d'acceptation, de stockage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site. Le système de suivi des déchets est fondé sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.														
d. Établir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des extrants.	L'objectif de cette technique est de s'assurer que le traitement des déchets donne un résultat conforme aux attentes; les normes EN, par exemple, pourront être utilisées à cet effet. Ce système de gestion permet également de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets, et peut à cet effet comprendre une analyse dynamique des constituants dignes d'intérêt (analyse des flux de matières) tout au long du traitement des déchets. L'analyse des flux de matières est fondée sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.														
e. Veiller à la séparation des déchets.	Les déchets sont triés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un stockage et un traitement plus simple et plus respectueux de l'environnement. La séparation des déchets consiste en la séparation physique des déchets et en des procédures qui déterminent où et quand les déchets sont stockés.														

N°MTD	Meilleures techniques disponibles		Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM						
2 (suite)	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="344 268 676 321">Technique</th> <th data-bbox="676 268 1481 321">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="344 321 676 611">f. S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.</td> <td data-bbox="676 321 1481 611">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.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 611 676 991">g. Tri des déchets solides entrants</td> <td data-bbox="676 611 1481 991">Le tri des déchets solides entrants (1) permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre : - le tri manuel après examen visuel; - la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux; - la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X; - la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes; - la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamassage.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	f. S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.	Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	g. Tri des déchets solides entrants	Le tri des déchets solides entrants (1) permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre : - le tri manuel après examen visuel; - la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux; - la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X; - la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes; - la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamassage.	<p>MTD APPLIQUEE</p>	<p>f. Pour les liquides de refroidissement, un test en laboratoire réalisé avant déchargement entre le contenu du véhicule de collecte et celui de la cuve dans laquelle il sera déchargé.</p> <p>Concernant les huiles usagées, celles-ci sont regroupées en cuve sans vérification particulière car il s'agit de la même catégorie de déchets.</p> <p>g. Un examen visuel sera réalisé à l'arrivée des déchets solides sur site. Un tri manuel pourra être réalisé afin de s'assurer de l'absence de matières indésirables.</p>
Technique	Description									
f. S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.	Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.									
g. Tri des déchets solides entrants	Le tri des déchets solides entrants (1) permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre : - le tri manuel après examen visuel; - la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux; - la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X; - la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes; - la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamassage.									

N°MTD	Meilleures techniques disponibles	Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM
3	<p>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> <ul style="list-style-type: none"> i) des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris : <ul style="list-style-type: none"> a) des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions; b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances; ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment : <ul style="list-style-type: none"> a) valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres; b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, DCO/COT, composés azotés, phosphore, métaux, substances prioritaires/micropolluants); 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); iii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment : <ul style="list-style-type: none"> a) valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres; b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB); c) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité; d) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussière). <p>Applicabilité</p> <p>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).</p>	NON CONCERNE	<ul style="list-style-type: none"> i) Aucun procédé de traitement de déchets ne sera exploité sur le site mais uniquement des activités de transit-regroupement d'huiles minérales usagées et de liquides de refroidissement et de stockage déchets automobiles. <p>Ces activités ne seront pas à l'origine d'émission d'effluents gazeux ou aqueux à l'exception des eaux pluviales.</p> <ul style="list-style-type: none"> ii) Les seules eaux qui seront collectées sur le site seront les eaux pluviales de voirie, de toiture du bâtiment. Ces eaux seront recueillies dans un bassin étanche puis infiltrées à l'aide d'une tranchée drainante. Les eaux pluviales ne seront pas en contact avec les déchets présents sur le site (déchets automobiles dans le hall de stockage, déchets d'huiles usagées et liquides de refroidissement). iii) Sans objet pour le site ROLL-GOM

N°MTD	Meilleures techniques disponibles			Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM
4	Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.			MTD APPLIQUEE	<p>a. Les zones de stockage des déchets du site ne seront pas localisées à proximité immédiate d'un cours d'eau ou d'une zone sensible. Les cuves affectées à l'activité seront placées dans des rétentions étanches conformes à la réglementation applicable.</p> <p>La distance de transfert par pompe et canalisations entre le poste de chargement/déchargement et les cuves sera faible.</p> <p>Les déchets automobiles seront entreposés sous un hall couvert. Ce hall sera implanté sur un dallage béton étanche pourvu de murs périphériques et dos d'âne afin d'assurer sa mise en rétention.</p> <p>b. La capacité de stockage sera définie par l'arrêté préfectoral et respectée.</p> <p>Un inventaire de la quantité d'huiles usagées, de liquide de refroidissement et de déchets automobiles en stock sera réalisé de manière quotidienne.</p> <p>Pas de temps de séjour maximal des déchets défini. Cependant, dès lors qu'un volume suffisant pour assurer le chargement d'un gros porteur sera disponible celui-ci sera expédié vers :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'usine de régénération pour ce qui concerne les huiles usagées, - Le centre de traitement EPR pour ce qui concerne les liquides de refroidissement, les filtres à huile et les flexibles usagés, - Le centre de valorisation SCORI HERSIN pour les emballages souillés et les solides imprégnés. <p>En tout état de cause le temps de séjour maximal des déchets n'excédera pas celui fixé par la réglementation pour les déchets destinés à la valorisation ou à l'élimination.</p> <p>c. Les équipements seront clairement décrits et marqués.</p> <p>Il n'y aura pas de stockage de déchets sensibles à la chaleur, à l'air ou à l'eau sur le site. Les conteneurs et fûts utilisés pour le stockage des déchets automobiles seront adaptés aux produits stockés et stockés dans le hall sur rétention.</p> <p>d. Les déchets automobiles seront stockés dans un hall spécifique et chaque catégorie de déchet sera disposée dans une alvéole distincte.</p>
Technique		Description	Applicabilité		
a.	Lieu de stockage optimisé	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., ■ le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues). 	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.		
b.	Capacité de stockage appropriée	<p>Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 			
c.	Déroulement du stockage en toute sécurité	<p>Comprend notamment les techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, ■ les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, ■ les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre. 	Applicable d'une manière générale.		
d.	Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés.	S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.			
5	Afin de réduire le risque environnemental associé à la manutention et au transfert des déchets, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre des procédures de manutention et de transfert.			MTD APPLIQUEE	<p>Les opérations de manutention et de transfert des huiles usagées et liquides de refroidissement et de manutention des déchets automobiles seront réalisées par du personnel formé et compétent.</p> <p>Le seul mélange auquel le personnel devra procéder sera limité au mélange d'huiles usagées provenant de la collecte. Les liquides de refroidissement collectés étant stockés dans une cuve affectée à cet usage. Les filtres à huiles et les flexibles usagés feront l'objet d'un regroupement en bennes.</p> <p>Détection de déversements accidentels au moyen de détecteurs de présence de liquides dans les rétentions des cuves.</p> <p>Afin d'éviter les débordements, chaque cuve sera équipée d'une mesure de niveau en continu avec alarme, d'un niveau haut et d'un niveau très haut auxquels seront asservies les pompes de transfert.</p> <p>Le chargement des camions-citernes assurant l'enlèvement des huiles usagées et des liquides de refroidissement sera effectué en source en présence constante du chauffeur et de l'agent d'exploitation.</p>
<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"> <input type="checkbox"/> les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent, <input type="checkbox"/> les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution, <input type="checkbox"/> des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels, <input type="checkbox"/> des précautions en rapport avec le fonctionnement et la conception de l'unité sont prises lors de l'assemblage ou du mélange des déchets (par exemple, aspiration des déchets pulvérulents). <p>Les procédures de manutention et de transfert sont fondées sur les risques et prennent en considération la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents et les incidences possibles sur l'environnement.</p>					
2. SURVEILLANCE					

N°MTD	Meilleures techniques disponibles	Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM																																								
6	Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux d'effluents aqueux (voir MTD 3), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).	NON CONCERNE	Pas de rejets aqueux provenant des installations IED (uniquement eaux pluviales de ruissellement du site – les eaux pluviales ne sont pas en contact avec les déchets : déchets automobiles dans le hall de stockage donc couverts, déchets d'huiles usagées et liquides de refroidissement sur rétention dont les eaux pluviales sont collectées).																																								
7	<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 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> <table border="1" data-bbox="344 512 1768 1789"> <thead> <tr> <th data-bbox="344 512 626 594">Substance / paramètre</th> <th data-bbox="626 512 917 594">Norme(s)</th> <th data-bbox="917 512 1368 594">Procédé de traitement des déchets</th> <th data-bbox="1368 512 1599 594">Fréquence minimale de surveillance (1) (2)</th> <th data-bbox="1599 512 1768 594">Surveillance associée à</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="344 594 626 682">Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)</td> <td data-bbox="626 594 917 682">EN ISO 9562</td> <td data-bbox="917 594 1368 682">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1368 594 1599 682">Une fois par jour</td> <td data-bbox="1599 594 1768 1789" rowspan="10" style="text-align: center; vertical-align: middle;">MTD 20</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 682 626 779">Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)</td> <td data-bbox="626 682 917 779">EN ISO 15680</td> <td data-bbox="917 682 1368 779">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1368 682 1599 779">Une fois par mois</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 779 626 909" rowspan="2">Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)</td> <td data-bbox="626 779 917 909" rowspan="2">Pas de norme EN</td> <td data-bbox="917 779 1368 856">Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1368 779 1599 856">Une fois par mois</td> </tr> <tr> <td data-bbox="917 856 1368 909">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1368 856 1599 909">Une fois par jour</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 909 626 982">Cyanure libre (CN-) (3) (4)</td> <td data-bbox="626 909 917 982">Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)</td> <td data-bbox="917 909 1368 982">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1368 909 1599 982">Une fois par jour</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 982 626 1291" rowspan="2">Indice hydrocarbure (4)</td> <td data-bbox="626 982 917 1291" rowspan="2">EN ISO 9377-2</td> <td data-bbox="917 982 1368 1060">Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td> <td data-bbox="1368 982 1599 1060" rowspan="2">Une fois par mois</td> </tr> <tr> <td data-bbox="917 1060 1368 1117">Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 1291 626 1738" rowspan="4">Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)</td> <td data-bbox="626 1291 917 1738" rowspan="4">Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)</td> <td data-bbox="917 1291 1368 1348">Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td> <td data-bbox="1368 1291 1599 1738" rowspan="4">Une fois par mois</td> </tr> <tr> <td data-bbox="917 1348 1368 1404">Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</td> </tr> <tr> <td data-bbox="917 1404 1368 1461">Traitement mécano biologique des déchets</td> </tr> <tr> <td data-bbox="917 1461 1368 1518">Re raffinage des huiles usées</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 1738 626 1789">Manganèse (Mn) (3) (4)</td> <td data-bbox="626 1738 917 1789"></td> <td data-bbox="917 1738 1368 1789">Traitement des déchets liquides aqueux</td> <td data-bbox="1368 1738 1599 1789">Une fois par jour</td> </tr> </tbody> </table>	Substance / paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)	Surveillance associée à	Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)	EN ISO 9562	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	MTD 20	Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois	Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	Cyanure libre (CN-) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	Indice hydrocarbure (4)	EN ISO 9377-2	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Traitement mécano biologique des déchets	Re raffinage des huiles usées	Manganèse (Mn) (3) (4)		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	NON CONCERNE	Pas de rejets aqueux provenant des installations IED (uniquement eaux pluviales de ruissellement du site – les eaux pluviales ne sont pas en contact avec les déchets : déchets automobiles dans le hall de stockage donc couverts, déchets d'huiles usagées et liquides de refroidissement sur rétention dont les eaux pluviales sont collectées).
Substance / paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)	Surveillance associée à																																							
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)	EN ISO 9562	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	MTD 20																																							
Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois																																								
Demande chimique en oxygène (DCO) (5) (6)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois																																								
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour																																								
Cyanure libre (CN-) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour																																								
Indice hydrocarbure (4)	EN ISO 9377-2	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois																																								
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV																																									
Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois																																								
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV																																									
		Traitement mécano biologique des déchets																																									
		Re raffinage des huiles usées																																									
Manganèse (Mn) (3) (4)		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour																																								

N°MTD	Meilleures techniques disponibles				Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM
7 (suite)	Substance / paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)	Surveillance associée à	NON CONCERNE
Chrome hexavalent (Cr(VI)) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	BAT 20		
Mercure (Hg) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois			
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV				
		Traitement mécano biologique des déchets				
		Re raffinage des huiles usées				
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique				
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux				
		Régénération des solvants usés				
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées				
PFOA (3)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets	Une fois tous les six mois			
PFOS (3)						
Indice phénol (6)	EN ISO 14402	Re raffinage des huiles usées	Une fois par mois			
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique				
Azote total (N total) (6)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Traitement biologique des déchets	Une fois par mois			
		Re raffinage des huiles usées				
		Traitement des déchets liquides aqueux				
Carbone organique total (COT) (5) (6)	EN 1484	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois			
		Traitement des déchets liquides aqueux				
Phosphore total (P total) (6)	Plusieurs normes EN (EN ISO 15681-1 et 2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Traitement biologique des déchets	Une fois par mois			
		Traitement des déchets liquides aqueux				
Matières en suspension totales (MEST) (6)	EN 872	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois			
		Traitement des déchets liquides aqueux				
(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables. (2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet. (3) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3. (4) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, la fréquence de surveillance peut être réduite si l'unité de traitement des effluents aqueux en aval réduit les concentrations des polluants concernés.						
Réf : CACIN	O210687 / RACINO04460-01	LEGO-AVO / JPT	30/01/2023	Page 12/49		(5) La surveillance porte soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.

N°MTD	Meilleures techniques disponibles				Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM
8	La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.					Les activités de transit-regroupement d'huiles minérales usagées et de stockage déchets automobiles ne comprendront aucun rejet canalisé d'effluents gazeux (uniquement possible rejets diffus via les événements). Les dispositions de la présente MTD sont donc sans objet pour le site.
	Substance / Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à	
	Retardateurs de flamme bromés (2)	Pas de norme EN	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	
	CFC	Pas de norme EN	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29	
	PCB de type dioxine	EN 1948-1, -2 et -4 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (2)	Une fois par an	MTD 25	
			Décontamination des équipements contenant des PCB	Une fois tous les trois mois	MTD 51	
	Poussières	EN 13284-1	Traitement mécanique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 25	
			Traitement mécanobiologique des déchets		MTD 34	
			Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		MTD 41	
			Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49	
	HCl	EN 1911	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49	
			Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53	
	HF	Pas de norme EN	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (2)	Une fois tous les six mois	MTD 49	
	Hg	EN 13211	Traitement des DEEE contenant du mercure	Une fois tous les trois mois	MTD 32	
	H2S	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (4)	Une fois tous les six mois	MTD 34	
	Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (p. ex. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V) (2)	EN 14385	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	
			Traitement biologique des déchets (4)		Une fois tous les six mois	MTD 34
	NH3	Pas de norme EN	Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)	Une fois tous les six mois	MTD 41	
			Traitement des déchets liquides aqueux (2)		MTD 53	
	Concentration d'odeurs	EN 13725	Traitement biologique des déchets (5)	Une fois tous les six mois	MTD 34	

**NON
CONCERNE**

N°MTD	Meilleures techniques disponibles				Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM
	Substance / Paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à	
	PCDD/F (2)	EN 1948-1, -2 et -3 (3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	
	COVT	EN 12619	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois tous les six mois	MTD 25	NON CONCERNE
			Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29	
			Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (2)	Une fois tous les six mois	MTD 31	
			Traitement mécanobiologique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 34	
			Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (2)	Une fois tous les six mois	MTD 41	
			Reraffinage des huiles usées		MTD 44	
			Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		MTD 45	
			Régénération des solvants usés		MTD 47	
			Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49	
			Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50	
	Traitement des déchets liquides aqueux (2)	MTD 53				
	Décontamination des équipements contenant des PCB (6)	Une fois tous les trois mois	MTD 51			
<p>(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.</p> <p>(2) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.</p> <p>(3) L'échantillonnage peut aussi être réalisé conformément à la norme CEN/TS°1948-5 au lieu de la norme EN 1948-1.</p> <p>(4) À la place, il est possible de surveiller la concentration des odeurs.</p> <p>(5) Au lieu de surveiller la concentration des odeurs, il est possible de surveiller les concentrations de NH3 et de H2S.</p> <p>(6) La surveillance ne s'applique que lorsque du solvant est utilisé pour nettoyer les équipements contaminés.</p>						

N°MTD	Meilleures techniques disponibles	Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM												
9	<p>La MTD consiste à surveiller au moins une fois par an, au moyen d'une ou de plusieurs des techniques énumérées ci-après, les émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique.</p> <table border="1" data-bbox="344 352 1757 674"> <thead> <tr> <th data-bbox="344 363 394 394">Technique</th> <th data-bbox="394 363 608 394"></th> <th data-bbox="608 363 1757 394">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="344 426 394 457">a.</td> <td data-bbox="394 426 608 457">Mesures</td> <td data-bbox="608 426 1757 489">Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 510 394 541">b.</td> <td data-bbox="394 510 608 541">Facteurs d'émission</td> <td data-bbox="608 510 1757 573">Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 594 394 625">c.</td> <td data-bbox="394 594 608 625">Bilan massique</td> <td data-bbox="608 594 1757 674">Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).</td> </tr> </tbody> </table>	Technique		Description	a.	Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.	b.	Facteurs d'émission	Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.	c.	Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).	NON CONCERNE	Non concerné, le site n'exploitera aucune des activités visées par cette MTD
Technique		Description													
a.	Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.													
b.	Facteurs d'émission	Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.													
c.	Bilan massique	Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).													
10	<p>La MTD consiste à surveiller périodiquement les odeurs.</p> <p>Description</p> <p>La surveillance des odeurs peut être réalisée en appliquant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les normes EN (p. ex. olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs), - en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de norme EN (p. ex. estimation de l'impact olfactif), les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente. <p>La fréquence de surveillance est déterminée dans le plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12).</p> <p>Applicabilité</p> <p>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>	NON CONCERNE	<p>L'application de la présente MTD étant limitée au cas où une nuisance olfactive est probable.</p> <p>Compte-tenu du retour d'expérience en matière de stockage d'huiles minérales usagées et de liquide de refroidissement et du fait que chaque événement de cuve sera équipée d'un filtre à charbon actif, les présentes dispositions seront sans objet pour le site ROLL-GOM.</p> <p>De plus, les déchets automobiles solides n'émettent aucune odeur.</p>												
11	<p>La MTD consiste à surveiller la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'effluents aqueux, à une fréquence d'au moins une fois par an.</p> <p>Description</p> <p>La surveillance inclut des mesures directes, des calculs ou des relevés, par exemple au moyen d'appareils de mesure appropriés ou sur la base de factures. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation) et tient compte de tout changement important intervenu dans l'unité/l'installation.</p>	MTD APPLIQUEE	<p>Suivis réguliers (au moins une fois par mois) des aspects suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des consommations en eau, énergie (électricité). - de la production de résidus (EPI) <p>L'activité ne sera pas consommatrice de matières premières.</p>												
3. EMISSIONS DANS L'AIR															
12	<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> un protocole précisant les actions et le calendrier, un protocole de surveillance des odeurs, tel que décrit dans la MTD 10, un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple), un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. <p>Applicabilité</p> <p>L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>	NON CONCERNE	Aucune odeur émise.												

N°MTD	Meilleures techniques disponibles			Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM	
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 :			NON CONCERNE	Aucune odeur émise.	
		Technique	Description			Applicabilité
a.	Temps de séjour réduits au minimum	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.	Uniquement applicable aux systèmes ouverts.			
b.	Traitement chimique	Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).	Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrait.			
c.	Optimisation du traitement aérobic	En cas de traitement aérobic de déchets liquides aqueux, peut consister à : utiliser de l'oxygène pur, éliminer l'écume dans les cuves, prévoir une maintenance fréquente du système d'aération. En cas de traitement aérobic de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36.	Applicable d'une manière générale.			

N°MTD	Meilleures techniques disponibles			Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM
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.			MTD APPLIQUEE	a. La longueur des canalisations de transfert d'huiles usagées, de liquides de refroidissement et d'eaux souillées sera limitée au strict nécessaire de même que le nombre de plans de brides. Pas de chute de matières. La vitesse de circulation des fluides sera limitée. b. S'agissant d'une installation nouvelle, les dispositions pertinentes pour l'activité listées à cette MTD seront mises en œuvre. c. Les matériaux utilisés pour les équipements et les cuves seront appropriés aux huiles usagées et liquide de refroidissement manipulées (résistance chimique et mécanique). Il en est de même pour les matériaux constituant les capacités de rétention. A souligner que les huiles usagées ainsi que les liquides de refroidissement ne sont pas des substances corrosives. La cuve double enveloppe assurant le rôle de rétention déportée du poste de chargement/déchargement sera pourvue d'un revêtement anti corrosion et d'un dispositif de détection de fuite. De même les cuves aériennes de stockage et les canalisations recevront une protection anticorrosion. d. Le stockage des huiles minérales usagées et liquides de refroidissement sera effectué en cuves aériennes dont les événements seront pourvus d'un filtre à charbon actif. e. Les déchets solides entreposés dans le hall ne sont pas susceptibles d'être à l'origine d'émission diffuse de poussières. Non applicable compte tenu de la nature du déchet. f. Les équipements susceptibles de fuir sont facilement accessibles (canalisations, cuves, pompes disposées en rétention). g. Les cuvettes de rétention de même que le poste de chargement/déchargement feront l'objet d'un nettoyage régulier. h. Non concerné car pas de risque d'émission de composés organiques.
	Technique	Description	Applicabilité		
a.	Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées), - recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes, - limitation de la hauteur de chute des matières, - limitation de la vitesse de circulation, - utilisation de pare-vents. 	Applicable d'une manière générale.		
b.	Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente, joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques, - pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité, - pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques, - connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV. 	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.		
c.	Prévention de la corrosion	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> - choix approprié des matériaux de construction, - revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux. 	Applicable d'une manière générale.		
d.	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - stockage, traitement et manutention des déchets et matières susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple), - maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés, - collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions. 	L'utilisation de bâtiments fermés ou d'équipements capotés peut être limitée par des considérations de sécurité, telles que le risque d'explosion ou d'appauvrissement en oxygène. Cette technique peut aussi être difficile à mettre en place en raison du volume des déchets.		
e.	Humidification	Humidification des sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de manutention à ciel ouvert) au moyen d'eau ou d'un brouillard.	Applicable d'une manière générale.		
f.	Maintenance	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> - garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir, - contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide. 	Applicable d'une manière générale.		
g.	Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de traitement des déchets (halls, zones de circulation, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs.	Applicable d'une manière générale.		
h.	Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	Voir la section 6.2. Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et mis en 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.	Applicable d'une manière générale.		

N°MTD	Meilleures techniques disponibles	Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM									
15	<p>La MTD consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les conditions d'exploitation non routinières (opérations de démarrage et d'arrêt, p. ex.) et à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" data-bbox="344 327 1754 701"> <thead> <tr> <th data-bbox="344 327 394 382">Technique</th> <th data-bbox="394 327 1478 382">Description</th> <th data-bbox="1478 327 1754 382">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="344 382 394 625">a.</td> <td data-bbox="394 382 1478 625">Bonne conception de l'unité Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.</td> <td data-bbox="1478 382 1754 625">Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 625 394 701">b.</td> <td data-bbox="394 625 1478 701">Gestion de l'unité Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du circuit de gaz et d'utiliser des systèmes avancés de contrôle des procédés.</td> <td data-bbox="1478 625 1754 701">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a.	Bonne conception de l'unité Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.	b.	Gestion de l'unité Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du circuit de gaz et d'utiliser des systèmes avancés de contrôle des procédés.	Applicable d'une manière générale.	NON CONCERNE	Non concerné (pas de torchage)
Technique	Description	Applicabilité										
a.	Bonne conception de l'unité Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.										
b.	Gestion de l'unité Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du circuit de gaz et d'utiliser des systèmes avancés de contrôle des procédés.	Applicable d'une manière générale.										
16	<p>Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" data-bbox="344 831 1754 1398"> <thead> <tr> <th data-bbox="344 831 394 886">Technique</th> <th data-bbox="394 831 1478 886">Description</th> <th data-bbox="1478 831 1754 886">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="344 886 394 1192">a.</td> <td data-bbox="394 886 1478 1192">Bonne conception des dispositifs de mise à la torche Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.</td> <td data-bbox="1478 886 1754 1192">Applicable d'une manière générale aux nouvelles torches. Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée en raison, par exemple, du temps disponible pour les opérations de maintenance.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 1192 394 1398">b.</td> <td data-bbox="394 1192 1478 1398">Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, la valeur calorifique, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, 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.</td> <td data-bbox="1478 1192 1754 1398">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a.	Bonne conception des dispositifs de mise à la torche Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.	Applicable d'une manière générale aux nouvelles torches. Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée en raison, par exemple, du temps disponible pour les opérations de maintenance.	b.	Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, la valeur calorifique, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, 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.	Applicable d'une manière générale.	NON CONCERNE	Non concerné (pas de torchage)
Technique	Description	Applicabilité										
a.	Bonne conception des dispositifs de mise à la torche Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.	Applicable d'une manière générale aux nouvelles torches. Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée en raison, par exemple, du temps disponible pour les opérations de maintenance.										
b.	Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, la valeur calorifique, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, 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.	Applicable d'une manière générale.										
4. Bruits et vibrations												
17	<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en 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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> I. un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier ; II. un protocole de surveillance du bruit et des vibrations ; III. un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple); IV. un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction. <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>	NON CONCERNE	<p>Compte tenu de la nature des activités et du peu d'équipements mis en œuvre, il n'est pas prévu de plan de gestion du bruit. Les seules sources sonores proviendront des camions (chargement/déchargement), de la manutention des déchets solides, et du pressage des fûts (opération ponctuelle localisée dans le bâtiment de stockage).</p> <p>De plus le site respectera la réglementation en vigueur site et ne fonctionnera de 8h à 16h du lundi au vendredi.</p> <p>Les véhicules de collecte et de transport assurant l'acheminement et l'expédition des huiles minérales usagées et liquides de refroidissement et des déchets automobiles seront d'un modèle homologué. Il en sera de même pour l'engin de manutention évoluant sur site.</p> <p>Les dispositions de la présente MTD sont sans objet pour l'activité prévue.</p>									

N°MTD	Meilleures techniques disponibles			Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM
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.			MTD APPLIQUEE	<p>a. Compte tenu de la nature de l'activité (transit-regroupement de déchets liquides) et des équipements mis en œuvre (cuves aériennes et poste de chargement/déchargement camions) il n'est pas envisageable de placer cette unité dans un bâtiment.</p> <p>Les stockages de déchets automobiles seront quant à eux placés dans le hall couvert.</p> <p>b. Un programme de maintenance des équipements sera mis en place. Aucune activité ne sera exploitée durant la nuit.</p> <p>Les équipements seront utilisés par du personnel formé.</p> <p>c. Les pompes utilisées pour le transfert des huiles usagées et liquides de refroidissement présenteront un faible niveau sonore.</p> <p>La presse à fûts sera placée dans le hall couvert.</p> <p>d. Sans objet pour l'activité qui ne mettra en œuvre aucun équipement bruyant.</p> <p>e. Les pompes de transfert assurant la vidange et le chargement des véhicules seront implantées entre le poste de chargement/déchargement et les rétentions dont les parois pourront constituer un écran sonore.</p> <p>Les stockages de déchets automobiles solide seront localisés dans un hall couvert.</p>
Technique		Description	Applicabilité		
a.	Implantation appropriée des équipements des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.	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.		
b.	Mesures opérationnelles	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 ; Renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; Prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.	Applicable d'une manière générale.		
c.	Équipements peu bruyants	Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.			
d.	Équipements de protection contre le bruit et les vibrations	Il s'agit notamment des techniques suivantes : Réducteurs de bruit ; Isolation acoustique et anti-vibration des équipements ; Confinement des équipements bruyants ; Insonorisation des bâtiments.	L'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace (dans le cas des unités existantes).		
e.	Atténuation du bruit	L'intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.	Applicable uniquement aux unités existantes, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'intercalation d'obstacles peut être limitée par des contraintes d'espace. En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.		
5. REJETS DANS L'EAU					

N°MTD	Meilleures techniques disponibles			Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM
19	Afin d'optimiser la consommation d'eau, de réduire le volume d'effluents aqueux produit et d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les rejets dans le sol et les eaux, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.			MTD APPLIQUEE	<p>a. La consommation d'eau prélevée sur le réseau public de distribution sera réservée à l'installation de lavage des fûts (non incluse dans le périmètre IED). Le nettoyage des cuvettes de rétention et du poste de chargement/déchargement en cas d'épandage sera effectué avec des matériaux absorbants.</p> <p>b. Sans objet – pas d'utilisation d'eau pour les installations IED et absence de dispositif de traitement d'eau sur le site.</p> <p>c. L'aire de chargement /déchargement, la zone de stockage des huiles minérales usagées et des liquides de refroidissement et le bâtiment de stockage se situent sur des surfaces étanches et en rétention régulièrement nettoyées et contrôlées.</p> <p>d. Chaque cuve sera équipée d'une détection de niveau haut avec asservissement de la pompe de dépotage. Le trop plein éventuel des cuves sera dirigé vers le sol et la cuvette de rétention équipée d'un détecteur de présence de liquide. Les cuves sont placées en rétention. Tout épandage accidentel serait collecté et confiné dans la rétention.</p> <p>e. Les déchets automobiles seront stockés dans le hall couvert.</p> <p>f. Les eaux pluviales des toitures et de voiries eront recueillies dans un bassin étanche puis infiltrées dans une tranchée drainante. Les eaux pluviales souillées au niveau du poste de chargement/déchargement seront déversées dans une cuve enterrée de 30 m³ régulièrement vidangée. Elles feront l'objet d'un traitement externe.</p>
	Technique	Description	Applicabilité		
	a.	<p>Gestion de l'eau</p> <p>La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes : Plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques), Optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage), Réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).</p>	Applicable d'une manière générale.		
	b.	<p>Remise en circulation de l'eau</p> <p>Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).</p>	Applicable d'une manière générale.		
	c.	<p>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>	Applicable d'une manière générale.		
	d.	<p>Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.</p> <p>Détecteurs de débordement, Trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (le confinement secondaire ou un autre conteneur), Cuves contenant des liquides placés dans un confinement secondaire approprié ; volume normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire, Isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire (fermeture des vannes, par exemple).</p>	Applicable d'une manière générale.		
	e.	<p>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>	L'applicabilité peut être limitée lorsque de grands volumes de déchets sont stockés ou traités (par exemple, traitement mécanique des déchets métalliques en broyeur).		
f.	<p>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>	<p>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</p> <p>Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de collecte des eaux.</p>			

N°MTD	Meilleures techniques disponibles			Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM																					
19 (suite)	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="344 302 394 352">Technique</th> <th data-bbox="394 302 608 352">Description</th> <th data-bbox="608 302 1748 352">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="344 352 394 674">g. Infrastructure de drainage appropriée</td> <td data-bbox="608 352 1748 464">La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage.</td> <td data-bbox="608 352 1748 464">Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 464 394 674"></td> <td data-bbox="608 464 1748 674">L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur.</td> <td data-bbox="608 464 1748 674">Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 674 394 1014">h. Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites</td> <td data-bbox="608 674 1748 856">La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés.</td> <td data-bbox="608 674 1748 856">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.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 856 394 1014"></td> <td data-bbox="608 856 1748 1014">Le recours à des éléments enterrés est réduit au minimum. Le cas échéant, et en fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, un confinement secondaire des éléments enterrés est mis en place.</td> <td data-bbox="608 856 1748 1014">L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 1014 394 1367">i. Capacité appropriée de stockage tampon</td> <td data-bbox="608 1014 1748 1161">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).</td> <td data-bbox="608 1014 1748 1161">Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="344 1161 394 1367"></td> <td data-bbox="608 1161 1748 1367">Le rejet des effluents aqueux provenant de ce stockage tampon n'est possible qu'après que des mesures appropriées ont été prises (par exemple, surveillance, traitement, réutilisation).</td> <td data-bbox="608 1161 1748 1367">Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.</td> </tr> </tbody> </table>			Technique	Description	Applicabilité	g. Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.		L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur.	Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.	h. Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés.	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.		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.	L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.	i. Capacité appropriée de stockage tampon	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).	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.		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).	Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.	MTD APPLIQUEE	<p>g. Le stockage des huiles usagées et liquides de refroidissement étant effectué dans des cuves fermées, les déchets ne seront pas susceptibles d'être en contact avec des eaux pluviales. Seules les eaux pluviales souillées au niveau du poste de chargement/déchargement seront déversées dans une cuve enterrée de 30 m³ régulièrement vidangée.</p> <p>h. Réparation des équipements lorsqu'une fuite sera identifiée.</p> <p>Par un avaloir central et une canalisation enterrée, les éventuels écoulements ou eaux pluviales souillées collectées sur l'aire de chargement/déchargement des citernes se déverseront par gravité dans une cuve enterrée assurant le rôle de rétention déportée d'une capacité de 30 m³. Celle-ci sera implantée sous la surface libre entre le poste de chargement/déchargement et les rétentions de cuves.</p> <p>Cette cuve sera munie d'une double enveloppe avec protection anti-corrosion et détecteur de fuite.</p> <p>i. Non concerné, pas de rejets aqueux provenant des installations IED</p>
Technique	Description	Applicabilité																								
g. Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.																								
	L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur.	Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.																								
h. Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés.	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.																								
	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.	L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.																								
i. Capacité appropriée de stockage tampon	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).	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.																								
	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).	Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.																								
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 (tableau non reproduit)			NON CONCERNE	Pas de rejets aqueux provenant des installations IED																					
	Tableau 6.1 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice (non reproduit)			NON CONCERNE	Pas de rejets aqueux provenant des installations IED																					
	Tableau 6.2 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets indirects dans une masse d'eau réceptrice (non reproduit)			NON CONCERNE	Pas de rejets aqueux provenant des installations IED																					

N°MTD	Meilleures techniques disponibles	Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM								
6. EMISSIONS RESULTANT D'ACCIDENTS ET D'INCIDENTS											
21	<p>Afin d'éviter ou de limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-après, dans le cadre du plan de gestion des accidents (voir la MTD 1).</p> <table border="1" data-bbox="341 384 1760 915"> <thead> <tr> <th data-bbox="341 384 664 436">Technique</th> <th data-bbox="664 384 1760 436">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="341 436 664 638">a. Mesures de protection</td> <td data-bbox="664 436 1760 638"> <p>Il s'agit notamment des mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - protection de l'unité contre les actes de malveillance, - système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, - accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence. </td> </tr> <tr> <td data-bbox="341 638 664 743">b. Gestion des émissions accidentelles/fortuites</td> <td data-bbox="664 638 1760 743"> <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> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="341 743 664 915">c. Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents</td> <td data-bbox="664 743 1760 915"> <p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, - procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements. </td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	a. Mesures de protection	<p>Il s'agit notamment des mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - protection de l'unité contre les actes de malveillance, - système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, - accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence. 	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>	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"> - registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, - procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements. 	MTD APPLIQUEE	<p>a. Protection de l'unité contre les actes de malveillance : site clôturé</p> <p>Détecteurs incendie dans le hall de stockage de déchets automobiles et dans les cuvettes de rétention des cuves dont les informations seront reportées à une centrale de télésurveillance, extincteurs adéquats, 2 poteaux incendie à proximité immédiate du site, réserve d'eau incendie de 120 m³, et groupe motopompe thermique, 2 canons à mousse mobile. Dispositif fixe d'extinction dans le hall de stockage.</p> <p>Accès au site pour les services d'incendie et de secours : par un portail situé rue Jacquard et par un second portail situé rue Laënnec.</p> <p>b. Confinement des eaux incendie dans les cuvettes de rétention des cuves dimensionnées à cet effet. En cas d'épandage accidentel, un dispositif de détection de présence de liquide dans les rétentions des cuves déclenche une alarme et la télésurveillance. Les eaux contenues dans ces rétentions feront l'objet d'une analyse afin de déterminer la filière de traitement adaptée</p> <p>Construction d'un bassin de confinement et isolement du point de rejet des eaux pluviales</p> <p>c. Un registre dans lequel seront consignés les accidents et incidents sera mis en place.</p>
Technique	Description										
a. Mesures de protection	<p>Il s'agit notamment des mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - protection de l'unité contre les actes de malveillance, - système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction, - accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence. 										
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>										
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"> - registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, - procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements. 										
7. UTILISATION RATIONNELLE DES MATIERES											
22	<p>Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets.</p> <p>Description</p> <p>Utilisation de déchets au lieu d'autres matières pour le traitement des déchets (par exemple, les alcalis ou acides usés sont utilisés pour l'ajustement du pH, et les cendres volantes comme liant).</p> <p>Applicabilité</p> <p>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>	NON CONCERNE	<p>Les activités de transit-regroupement d'huiles minérales usagées et de stockage déchets automobiles ne mettent en jeu aucune matière. La présente MTD est donc sans objet pour le site.</p>								
8. EFFICACITE ENERGETIQUE											

N°MTD	Meilleures techniques disponibles	Conformité	Positionnement du projet ROLL GOM									
23	<p>Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1" data-bbox="341 304 1760 835"> <thead> <tr> <th data-bbox="341 304 394 352">Technique</th> <th data-bbox="394 304 667 352"></th> <th data-bbox="667 304 1760 352">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="341 352 394 541">a.</td> <td data-bbox="394 352 667 541">Plan d'efficacité énergétique</td> <td data-bbox="667 352 1760 541">Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="341 541 394 835">b.</td> <td data-bbox="394 541 667 835">Bilan énergétique</td> <td data-bbox="667 541 1760 835"> 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 : <ul style="list-style-type: none"> - des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; - des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; - des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc. </td> </tr> </tbody> </table>	Technique		Description	a.	Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.	b.	Bilan énergétique	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 : <ul style="list-style-type: none"> - des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; - des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; - des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.	MTD APPLIQUEE	<p>a. Au vu de l'activité prévue sur le site, la mise en place d'un plan d'efficacité énergétique n'est pas pertinente.</p> <p>b. Consommation électrique connue pour l'activité. Pas d'export d'énergie.</p>
Technique		Description										
a.	Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.										
b.	Bilan énergétique	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 : <ul style="list-style-type: none"> - des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; - des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; - des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.										
9. REUTILISATION DES EMBALLAGES												
24	<p>Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à développer au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets (voir la MTD 1).</p> <p>Description</p> <p>Les emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) sont réutilisés pour l'entreposage des déchets s'ils sont en bon état et suffisamment propres, sous réserve d'un contrôle de la compatibilité des substances contenues (lors des utilisations successives). Au besoin, l'emballage fait l'objet d'un traitement approprié avant réutilisation (par exemple, reconditionnement, nettoyage).</p> <p>Applicabilité</p> <p>Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé.</p>	MTD APPLIQUEE	<p>Les emballages (principalement les fûts) ayant contenu des filtres à huile seront, dans la mesure où ils pourront être réutilisés, nettoyés sur le site et remis dans le circuit de collecte des filtres.</p> <p>Les fûts non réutilisables seront pressés et feront l'objet d'une valorisation matière.</p>									

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	5.1 MTD STOCKAGE DES LIQUIDES ET DES GAZ LIQUEFIES	
	5.1.1 Réservoirs	
	5.1.1.1 Principes généraux pour éviter et réduire les émissions	
1	<p>Conception du réservoir</p> <p>A la conception du réservoir, prendre en considération au moins les éléments suivants :</p> <p>Les propriétés physico-chimiques de la substance stockée,</p> <p>Le mode d'exploitation du stockage, le niveau d'instrument nécessaire, le nombre d'opérateurs requis et la charge de travail de chacun,</p> <p>Le mode d'information des opérateurs de toute déviation des conditions normales d'utilisation (alarmes),</p> <p>Le mode de protection du stockage contre toute déviation des conditions normales d'utilisation (instructions de sécurité, systèmes de verrouillage, clapets de décharge, détection des fuites et confinement, etc.),</p> <p>L'équipement à installer, en prenant en considération les expériences passées du produit (matériaux de construction, qualité des soupapes, etc.),</p> <p>Le plan de maintenance et d'inspection à mettre en œuvre, ainsi que le mode de simplification du travail de maintenance et d'inspection (accès, agencement, etc.),</p> <p>Le mode de gestion des situations d'urgence (éloignement par rapport aux autres réservoirs, installations et limite, protection anti-incendie, accès aux services d'urgence, notamment les sapeurs-pompiers, etc.).</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les déchets stockés ne sont pas inflammables ni corrosifs.</p> <p>Le matériau des cuves est adapté au stockage d'huiles usagées et de liquides de refroidissement.</p> <p>Mesures de niveaux en place sur les cuves de stockage.</p> <p>Le personnel d'exploitation sera formé aux tâches à accomplir.</p> <p>Détecteur de présence de liquide dans les rétentions des cuves.</p> <p>Nettoyage régulier des cuves.</p>
2	<p>Inspection et entretien</p> <p>Utiliser un outil permettant de déterminer les plans d'entretien proactif et mettre en place des plans d'inspection centrés sur l'évaluation des risques, comme l'approche de maintenance centrée sur le risque et sur la fiabilité.</p> <p>Le travail d'inspection peut être divisé en inspections de routine, en inspections externes en service et en inspections internes hors service.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Un plan de surveillance des cuves adapté sera mis en place.</p>
3	<p>Localisation et agencement</p> <p>La localisation et l'agencement des nouveaux réservoirs doivent être déterminés avec soin, les zones de protection de l'eau et de captage d'eau doivent être notamment évitées dans la mesure du possible.</p> <p>Installer un réservoir fonctionnant à la pression atmosphérique ou à une pression proche au-dessus du sol</p> <p>En revanche, un site stockant des liquides inflammables et disposant d'un espace limité peut utiliser des réservoirs enterrés. Les gaz liquéfiés peuvent être stockés dans des réservoirs enterrés, partiellement enterrés ou des sphères, selon le volume de stockage.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les produits stockés ne seront pas inflammables ni corrosifs.</p> <p>Les réservoirs utilisés seront aériens et seront implantés dans des cuvettes de rétention éloignées de toute zone de protection d'un captage.</p>

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
4	Couleur du réservoir Appliquer une couleur de réservoir ayant une réflectivité du rayonnement thermique ou lumineuse d'au moins 70 %, ou un bouclier solaire sur des réservoirs aériens contenant des substances volatiles.	MTD APPLIQUEE Les cuves métalliques de stockage des huiles usagées seront d'une couleur permettant d'une part d'atteindre une réflectivité d'au moins 70% et d'autre part de s'intégrer dans le paysage local.
5	Principe de réduction maximale des émissions lors du stockage en réservoirs Réduire les émissions dues au stockage en réservoirs, au transport et à la manipulation ayant un impact négatif sur l'environnement. Cette technique est applicable aux grandes installations de stockage dans lesquelles un délai de mise en œuvre est autorisé.	NON CONCERNE Pas de grandes installations de stockage sur le site.
6	Surveillance des COV Lorsque des émissions de COV significatives sont prévues, calculer régulièrement les émissions de COV. Le modèle de calcul peut parfois nécessiter une validation par l'utilisation d'une méthode de mesure.	NON CONCERNE Pas de stockage de produits susceptible d'émettre des COV en quantité significative
7	Systèmes spécialisés Utiliser des systèmes spécialisés ¹ . Les systèmes spécialisés ne sont généralement pas applicables aux sites où des réservoirs sont utilisés pour un stockage de courte à moyenne durée de différents produits.	MTD APPLIQUEE Les différentes cuves seront clairement identifiées (réception des liquides de refroidissement ou des huiles usagées).
5.1.1.2 Considérations spécifiques aux réservoirs		
8	Réservoirs à ciel ouvert	NON CONCERNE Les cuves qui seront utilisées sur le site seront fermées par un toit fixe.
9	Réservoirs à toit flottant externe	NON CONCERNE Les cuves qui seront utilisées sur le site seront fermées par un toit fixe

1 Dans des « systèmes dédiés » ou « systèmes spécialisés », les réservoirs et l'équipement sont dédiés à un groupe de produits. Il n'y a donc aucun changement de produit. Il est donc possible d'installer et d'utiliser des technologies conçues sur mesure pour les produits stockés (et manipulés), ce qui permet de prévenir et de réduire les émissions de façon efficace et rentable.

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
10	<p>Réservoirs à toit fixe</p> <p>Les réservoirs à toit fixe sont utilisés pour le stockage des liquides inflammables et autres liquides, comme les produits pétroliers et chimiques quel que soit le niveau de toxicité.</p> <p>Pour le stockage des substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+) ou cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction (CMR) des catégories 1 et 2 dans un réservoir à toit fixe, installer un dispositif de traitement de la vapeur.</p> <p>Pour d'autres substances, utiliser une installation de traitement de la vapeur ou installer un toit flottant interne (toit flottant avec ou sans contact).</p> <p>Pour les réservoirs < 50 m³, utiliser un clapet de décharge à la valeur la plus élevée possible en accord avec les critères de conception du réservoir. Le choix de la technologie de traitement de la vapeur doit être basé sur des critères comme le coût, la toxicité du produit, l'efficacité de la réduction, les quantités d'émissions au repos et les possibilités de récupération du produit ou de l'énergie et effectué au cas par cas. La réduction des émissions associée à la MTD est d'au moins 98 % (par rapport à un réservoir à toit fixe sur lequel aucune mesure n'est prévue).</p> <p>La réduction des émissions réalisable pour un grand réservoir utilisant un toit flottant interne est d'au moins 97 % (par rapport à un réservoir à toit fixe sur lequel aucune mesure n'est prévue) ; pour ce faire, au moins 95 % de la circonférence de l'espace entre le toit et la paroi doit faire moins de 3,2 mm et les joints d'étanchéité doivent être de type hydraulique ou mécanique. L'installation de joints primaires hydrauliques et de joints de bordure secondaires permet d'obtenir des réductions d'émissions supérieures. En revanche, plus le réservoir est petit, plus le nombre de renouvellements est limité et moins le toit flottant est efficace.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Le site n'exploitera pas de grands réservoirs mais uniquement des cuves de faible capacité (102 m³)</p> <p>Les huiles usagées sont considérées comme cancérigènes par contact cutané. Elles ne sont pas susceptibles d'émettre des substances volatiles, néanmoins les événements seront pourvus d'un dispositif de traitement par adsorption sur charbon actif.</p>
11	<p>Réservoirs horizontaux atmosphériques</p>	<p>ON CONCERNE</p> <p>Les cuves qui seront utilisées sur le site seront cylindriques verticales.</p>
12	<p>Stockage sous pression</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Les cuves qui seront utilisées pour le stockage de déchets liquides seront à pression atmosphérique.</p>
13	<p>Réservoirs à toit respirant</p>	<p>NON CONCERNE</p>
14	<p>Réservoirs cryogéniques</p>	<p>NON CONCERNE</p>

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
15	<p>Réservoirs enterrés et partiellement enterrés</p> <p>Les réservoirs enterrés et partiellement enterrés sont spécialement conçus pour les produits inflammables.</p> <p>Pour le stockage des substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+) ou cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction (CMR) des catégories 1 et 2 dans un réservoir à toit fixe, installer un dispositif de traitement de la vapeur.</p> <p>Pour les autres substances, utiliser tout ou partie des techniques suivantes selon les substances stockées :</p> <p>Utilisation de clapets de décharge et de soupapes de décompression,</p> <p>Pousser jusqu'à 56 mbars,</p> <p>Utiliser l'équilibrage de la vapeur,</p> <p>Utiliser un réservoir à espace variable pour la vapeur,</p> <p>Utiliser le traitement de la vapeur.</p> <p>Le choix de la technologie du traitement de la vapeur doit être effectué au cas par cas.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Le site disposera d'une cuve enterrée assurant le rôle de rétention déportée d'une capacité de 30 m³ utilisé pour le confinement des eaux pluviales souillées de l'aire de chargement/déchargement.</p> <p>Les huiles usagées sont considérées comme cancérigènes par contact cutané. Elles ne sont pas susceptibles d'émettre des substances volatiles, néanmoins les événements seront pourvus d'un dispositif de traitement par adsorption sur charbon actif.</p>
5.1.1.3 Prévention des incidents et des accidents (majeurs)		
16	<p>La directive Seveso II (directive du Conseil 96/82/CE du 9 décembre 1996 concernant la maîtrise des accidents majeurs liés à des substances dangereuses) exige que les sociétés prennent toutes les mesures nécessaires pour prévenir et limiter les conséquences des accidents majeurs. Elles doivent, dans tous les cas, posséder une politique de prévention des accidents majeurs (PPAM) et un système de gestion de la sécurité pour la mise en œuvre de la PPAM. Les sociétés manipulant de grandes quantités de substances dangereuses, dites de premier niveau, doivent également rédiger un rapport de sécurité et un plan d'urgence sur site et conserver une liste à jour des substances. Néanmoins, les usines n'entrant pas dans le cadre de la directive Seveso II peuvent également être à l'origine d'émissions dues à des incidents et à des accidents. L'utilisation d'un système de gestion de la sécurité similaire, mais peut-être moins détaillé, constitue la première étape d'un programme de prévention et de limitation de ces incidents/accidents.</p> <p>Un système de gestion de la sécurité doit comprendre :</p> <ul style="list-style-type: none"> une liste des rôles et responsabilités, une évaluation des risques d'accidents majeurs, une liste des procédures et des instructions pour le fonctionnement, une planification des situations d'urgence, la surveillance du système de gestion de la sécurité, l'évaluation périodique de la politique adoptée. <p>L'évaluation des risques est un outil important : il s'agit d'une visualisation organisée des activités du site à l'aide des 5 étapes suivantes :</p> <p>Etape 1 : identifier les dangers</p> <p>Etape 2 : identifier les personnes et/ou les objets risquant d'être touchés (et/ou endommagés et/ou contaminés, ainsi que le niveau de gravité)</p> <p>Etape 3 : évaluer les risques associés aux dangers et déterminer si les précautions actuelles sont adéquates ou si elles doivent être renforcées</p> <p>Etape 4 : enregistrer les résultats significatifs</p> <p>Etape 5 : revoir régulièrement l'évaluation et apporter des modifications, le cas</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Les huiles minérales usagées ne sont pas à prendre en compte pour la détermination du régime de classement d'un établissement au titre de la directive SEVESO II.</p> <p>Il en est de même pour les liquides de refroidissement et les déchets automobiles.</p> <p>Une évaluation des risques liés à l'activité prévue a néanmoins été réalisée.</p>

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	<p>échéant</p> <p>En ce qui concerne le stockage en réservoirs des liquides inflammables, l'évaluation comprend les risques dus au réservoir et les risques pour le réservoir dus à des sources externes. L'objectif de l'évaluation est de :</p> <p>réduire au maximum le risque d'un déversement de liquide inflammable,</p> <p>réduire au maximum le risque d'incendie ou d'explosion au niveau du réservoir,</p> <p>limiter les conséquences d'un tel incident, en particulier pour les hommes et l'environnement,</p> <p>protéger le réservoir des incendies extérieurs.</p> <p>Parmi les facteurs à prendre en compte lors de l'évaluation d'une installation de stockage, on peut citer :</p> <p>la capacité de stockage,</p> <p>la localisation du réservoir par rapport aux limites du site, aux bâtiments, aux zones des procédés et aux sources fixes d'inflammation,</p> <p>les normes de conception de l'installation,</p> <p>les quantités et les localisations des autres liquides inflammables,</p> <p>les quantités et les localisations des autres substances dangereuses,</p> <p>les activités dans les installations adjacentes,</p> <p>la formation et la supervision des salariés opératifs du site,</p> <p>la fréquence des approvisionnements,</p> <p>les opérations de chargement et de déchargement,</p> <p>l'inspection et l'entretien.</p>	
17	<p>Procédures opérationnelles et formation</p> <p>Mettre en œuvre et suivre des mesures d'organisation adéquates et organiser la formation et l'instruction des employés pour un fonctionnement sûr et responsable de l'installation.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>L'agent d'exploitation sera formé à l'utilisation des équipements de stockage et de transfert.</p>
18	<p>Fuites dues à la corrosion et/ou à l'érosion</p> <p>Prévenir la corrosion des matériaux en :</p> <p>choisissant des matériaux de construction résistant au produit stocké,</p> <p>utilisant des méthodes de construction adaptées,</p> <p>empêchant la pénétration de l'eau de pluie ou des eaux souterraines dans le réservoir et, si nécessaire, en évacuant l'eau accumulée dans le réservoir,</p> <p>appliquant une gestion des eaux de pluies grâce à un mur de protection,</p> <p>appliquant une maintenance préventive,</p> <p>le cas échéant, en ajoutant des inhibiteurs de corrosion ou en appliquant une protection cathodique à l'intérieur du réservoir.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Le matériau utilisé (acier carbone) est adapté aux huiles usagées et liquides de refroidissement stockées.</p> <p>Les cuves seront construites dans le respect d'un code reconnu (codres)</p> <p>Les stockages seront placés sur un dallage étanche et en rétention.</p>

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
19	Appliquer à l'extérieur du réservoir : un revêtement résistant à la corrosion, un plaquage et/ou, un système de protection cathodique.	MTD APPLIQUEE Les cuves seront revêtues extérieurement d'une peinture anti corrosion. Les huiles usagées et liquides de refroidissement ne sont pas corrosives.
20	La corrosion fissurante sous tension (CFS) est un problème propre aux sphères, aux réservoirs semi-cryogéniques et aux réservoirs cryogéniques contenant de l'ammoniaque.	NON CONCERNE
21	Procédures opérationnelles et instrumentation pour éviter les débordements Mettre en œuvre et appliquer des procédures opérationnelles au moyen, par exemple, d'un système de gestion, pour garantir : l'installation d'instruments de niveau élevée ou à haute pression dotés de réglages d'alarme et/ou d'une fermeture automatique des soupapes, l'application d'instructions d'utilisation correctes pour empêcher tout débordement pendant une opération de remplissage du réservoir et, la disponibilité d'un creux suffisant pour recevoir un remplissage de lot. Une alarme autonome nécessite une intervention manuelle et des procédures appropriées ; des soupapes automatiques doivent être intégrées en amont de la conception du procédé pour éviter tout effet indirect de la fermeture. Le type d'alarme à utiliser doit être déterminé pour chaque réservoir.	MTD APPLIQUEE Les cuves seront équipées de dispositif de mesure de niveau en continu et d'un niveau très haut avec asservissement des pompes de transfert. L'agent d'exploitation vérifie le niveau dans la cuve avant de procéder à son remplissage.
22	Instrumentation et automatisation pour éviter les fuites Les quatre techniques de base pouvant être utilisées pour détecter les fuites sont les suivantes : système de barrière pour prévenir les déversements, vérifications des stocks, méthode d'émission acoustique, surveillance de la vapeur dans le sol. Utiliser une détection des fuites sur les réservoirs de stockage contenant des liquides pouvant potentiellement provoquer une pollution du sol.	MTD APPLIQUEE Vérification du volume en stock avant remplissage des cuves Détecteur de présence de liquide dans les rétentions.
23	Approche fondée sur l'analyse des risques en ce qui concerne les émissions dans le sol sous les réservoirs L'approche fondée sur l'analyse des risques en ce qui concerne les émissions dans le sol depuis un réservoir de stockage aérien à fond plat et vertical contenant des liquides risquant de polluer le sol, consiste à appliquer des mesures de protection du sol à un niveau tel que le risque de pollution du sol due à des fuites depuis le fond du réservoir ou depuis un joint d'étanchéité au niveau de la jonction entre le fond et la paroi est « négligeable ». Atteindre un « niveau de risque négligeable » de pollution du sol depuis le fond et les raccords fond-paroi des réservoirs de stockage aériens. En revanche, dans certains cas, un niveau de risque « acceptable » peut être suffisant.	MTD APPLIQUEE Détecteur de présence de liquide dans les rétentions. Cuves placées dans des cuvettes de rétention. Contrôle visuel régulier de l'intégrité du dallage.

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
24	<p>Protection du sol autour des réservoirs (confinement)</p> <p>Pour les réservoirs aériens contenant des liquides inflammables ou des liquides pouvant potentiellement provoquer une pollution du sol ou une pollution significative des cours d'eau adjacents, prévoir un confinement secondaire, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> des merlons autour des réservoirs à paroi unique, des réservoirs à double paroi, des réservoirs coquilles, des réservoirs à double paroi avec évacuation par le bas surveillée. <p>Pour les nouveaux réservoirs à paroi unique contenant des liquides pouvant être à l'origine d'une pollution significative du sol ou d'une pollution significative des cours d'eau adjacents, mettre en place une barrière étanche complète dans le merlon.</p> <p>Pour les réservoirs existants dotés d'un merlon, appliquer une approche fondée sur l'analyse des risques, prenant en considération l'importance du risque de déversement du produit dans le sol, afin de déterminer si une barrière doit être installée et de choisir la barrière la mieux adaptée. Cette approche fondée sur l'évaluation des risques peut être également appliquée pour déterminer si une barrière étanche partielle dans un merlon suffit ou si l'ensemble du merlon doit être équipé d'une barrière étanche.</p> <p>Parmi les barrières étanches, on peut citer :</p> <ul style="list-style-type: none"> Une membrane flexible, comme du PEHD, Un matelas d'argile, Une surface en asphalte, Une surface en béton. 	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les cuves seront placées dans des rétentions étanches en béton.</p>
25	<p>Pour les solvants d'hydrocarbure chloré(HCC) dans des réservoirs à paroi unique, appliquer sur les barrières en béton (ou les confinements) des plaqués étanches aux HCC, à base de résines phénoliques ou furanniques. Une forme de résine époxyde est également étanche aux HCC.</p>	<p>NON CONCERNE</p>
26	<p>Pour les réservoirs enterrés et partiellement enterrés contenant des produits pouvant potentiellement provoquer une pollution du sol :</p> <ul style="list-style-type: none"> Utiliser un réservoir à double paroi avec détection des fuites, Utiliser un réservoir à paroi unique avec confinement secondaire et détection des fuites. 	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>La rétention déportée du poste de chargement /déchargement sera à double paroi avec détecteur de fuite (et mesure de niveau afin de connaître le volume disponible à chaque instant).</p>

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
27	<p>Protection contre l'incendie</p> <p>La mise en place éventuelle de mesures de protection contre l'incendie doit être déterminée au cas par cas. Ces mesures de protection contre l'incendie peuvent prévoir, par exemple :</p> <p>Des parements ou des revêtements résistant au feu,</p> <p>Des murs coupe-feu,</p> <p>Des refroidisseurs à eau.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les huiles usagées stockées de même que les liquides de refroidissement ne sont pas des liquides inflammables au sens du règlement CLP ni des déchets liquides inflammables relevant de la catégorie HP3.</p> <p>Les murs des cuvettes de rétention présenteront une tenue au feu de 4 heures.</p>
28	<p>Equipements de lutte contre l'incendie</p> <p>La mise en place éventuelle d'équipements de lutte contre l'incendie et le choix de ces équipements doivent être effectués au cas par cas en accord avec les sapeurs-pompiers locaux.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Le site disposera d'une réserve d'eau incendie de 120 m³ et d'un bassin de confinement des eaux pluviales de 564 m³ d'un groupe motopompe thermique et d'un canon à mousse mobile. Deux poteaux incendie normalisés sont également disponible à proximité immédiate du site.</p>
29	<p>Confinement des produits extincteurs contaminés</p> <p>La capacité de confinement des produits extincteurs contaminés dépend de la situation locale, notamment des substances stockées et de la distance entre le stockage et les cours d'eaux et/ou son emplacement dans un captage d'eau.</p> <p>Pour les substances toxiques, cancérigènes ou toute autre substance dangereuse, appliquer un confinement total.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les eaux d'extinction incendie seraient recueillies dans les cuvettes de rétention des cuves dimensionnées pour assurer ce rôle de confinement.</p>
5.1.2 Stockage des substances dangereuses conditionnées		
30	<p>Sécurité et gestion des risques</p> <p>Pour la prévention des incidents et des accidents, appliquer un système de gestion de la sécurité.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Une évaluation des risques liés à l'activité prévue a été réalisée.</p>
31	<p>Formation et responsabilité</p> <p>Nommer la ou les personnes responsables du fonctionnement du stockage.</p> <p>Apporter à la personne responsable ou aux personnes responsables la formation spécifique et la formation de reclassement pour les procédures d'urgence et informer les autres employés du site des risques associés au stockage de substances dangereuses conditionnées et des précautions nécessaires pour le stockage sécurisé des substances présentant différents dangers.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les différents opérateurs et intervenants sur le site recevront une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident et, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention.</p>

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
32	<p>Zone de stockage</p> <p>Utiliser un bâtiment de stockage et/ou une zone de stockage extérieure couverte d'un toit. Pour le stockage de quantités inférieures à 2 500 litres ou kilogrammes de substances dangereuses, l'utilisation d'un compartiment de stockage est également une MTD.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les déchets automobiles sont stockés dans un hall ouvert dans des alvéoles spécifiques au type de déchet.</p>
33	<p>Séparation et isolement</p> <p>Séparer la zone ou le bâtiment de stockage de substances dangereuses conditionnées des autres stockages, des sources d'inflammation et des autres bâtiments du site et extérieurs au site en respectant un éloignement suffisant et en ajoutant, parfois, des murs anti-feu. Les EM n'utilisent pas tous les mêmes distances entre le stockage (extérieur) de substances dangereuses conditionnées et d'autres objets sur le site et extérieur au site.</p> <p>Séparer et/ou isoler les substances incompatibles. L'annexe 8.3 donne la liste des combinaisons compatibles et incompatibles. Les EM n'utilisent pas tous les mêmes distances et/ou cloisonnement pour le stockage des substances incompatibles.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les déchets automobiles sont stockés dans un hall ouvert dans des alvéoles spécifiques au type de déchet. Les parois des alvéoles de stockage seront coupe-feu.</p>
34	<p>Confinement des fuites et des produits extincteurs contaminés</p> <p>Installer un réservoir étanche aux liquides, pouvant contenir tout ou partie des liquides dangereux stockés au-dessus d'un tel réservoir. La nécessité de contenir tout ou partie des fuites dépend des substances stockées et de la localisation du stockage (par ex., dans un captage d'eau) et ne peut être décidée qu'au cas par cas.</p> <p>Installer un dispositif de récupération des produits extincteurs étanche aux liquides dans les bâtiments de stockage et les zones de stockage. La capacité de récupération dépend des substances stockées, de la quantité de substances stockées, du type de conditionnement utilisé et du système de lutte contre l'incendie utilisé ; elle ne peut être décidée qu'au cas par cas.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Confinement des fuites et des eaux d'extinction dans le hall grâce aux murs périphériques et aux dos d'âne placés à chaque extrémité de la zone centrale de circulation.</p>
35	<p>Equipement de lutte contre l'incendie</p> <p>Utiliser un niveau de protection adapté aux mesures de prévention de l'incendie et de lutte contre l'incendie. Le niveau de protection approprié doit être déterminé au cas par cas en accord avec les sapeurs-pompiers locaux.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Protection de la zone de stockage par un système fixe d'extinction par sprinklage à détection automatique et manuel placé sous toiture délivrant un taux d'application de moussant de 7,5 l/m²/min. Ce système est lui-même alimenté par un groupe motopompe et d'une réserve d'eau interne de 120 m³ permettant d'assurer l'alimentation du dispositif d'extinction pendant au moins 20 minutes.</p>
36	<p>Prévention de l'inflammation</p> <p>Prévenir l'inflammation à la source (cf. section 4.1.7.6.1 du document BREF).</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Interdiction de fumer</p> <p>Permis de feu</p>

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	5.1.3 Bassins et fosses	
37	<p>Les bassins et les fosses sont utilisés, par exemple, pour le stockage du lisier dans des exploitations agricoles ou de l'eau et autres liquides non inflammables ou volatiles dans des installations industrielles.</p> <p>Lorsque les émissions dans l'air dues aux conditions normales d'utilisation sont significatives, par exemple avec le stockage du lisier, couvrir les bassins et les fosses à l'aide de l'une des options suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un toit en plastique, • Un toit flottant, • Sur les petits bassins uniquement, un toit rigide. <p>Lorsqu'un toit rigide est utilisé, un système de traitement de la vapeur doit être utilisé pour obtenir une réduction supplémentaire des émissions. La nécessité d'un traitement de la vapeur et le type de traitement doivent être déterminés au cas par cas.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Absence de bassins et de fosses de stockage de produits sur le site (excepté bassin d'eaux pluviales).</p>
38	Pour prévenir les débordements dus à la pluie lorsque les bassins et les fosses ne sont pas couverts, prévoir une revanche suffisante.	<p>NON CONCERNE</p> <p>Absence de bassins et de fosses de stockage de produits sur le site (excepté bassin d'eaux pluviales).</p>
39	Lorsque les substances stockées dans un bassin ou une fosse risquent de contaminer le sol, installer une barrière étanche. Il peut s'agir d'une membrane flexible, d'une couche d'argile ou de béton suffisante.	<p>NON CONCERNE</p> <p>Absence de bassins et de fosses de stockage de produits sur le site (excepté bassin d'eaux pluviales).</p>
40 et 41	5.1.4 Cavités minées atmosphériques	<p>NON CONCERNE</p> <p>Absence de cavités minées</p>
42	5.1.5 Cavités minées sous pression	<p>NON CONCERNE</p> <p>Absence de cavités minées</p>
43	5.1.6 Cavités salines	<p>NON CONCERNE</p> <p>Absence de cavités salines</p>
5.2 TRANSFERT ET MANIPULATION DES LIQUIDES ET DE GAZ LIQUEFIES		
5.2.1 Principes généraux pour prévenir et réduire les émissions		
44	<p>Inspection et entretien</p> <p>Utiliser un outil permettant d'établir des plans d'entretien proactif et de mettre en place des plans d'inspection fondés sur l'évaluation des risques, comme l'approche d'entretien centrée sur le risque et sur la fiabilité.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Un plan d'entretien préventif et de contrôle des cuves, tuyauteries, et pompes sera élaboré.</p>

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
45	<p>Programme de détection et de réparation des fuites</p> <p>Sur les grandes installations de stockage, mettre en place un programme de détection des fuites et de réparation adapté aux propriétés des produits stockés. L'accent doit être mis sur les situations les plus susceptibles de provoquer des émissions (comme les gaz/liquides légers, systèmes sous pression et/ou fonctionnement à des températures très élevées).</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Pas de grandes installations de stockage sur le site.</p>
46	<p>Principe de réduction maximale des émissions lors du stockage en réservoirs</p> <p>Réduire les émissions dues au stockage en réservoirs, au transfert et à la manipulation ayant un impact environnemental négatif significatif.</p> <p>Cette MTD s'applique aux grandes installations de stockage sur lesquelles un délai de mise en œuvre est autorisé.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Pas de grandes installations de stockage sur le site.</p> <p>De plus les déchets stockés auront des tensions de vapeur faibles et les événements des cuves seront munis d'un dispositif de traitement par adsorption sur charbon actif.</p>
47	<p>Sécurité et gestion des risques</p> <p>En ce qui concerne la prévention des incidents et des accidents, utiliser un système de gestion de la sécurité décrit à la section 4.1.6.1 (cf. MTD n°16).</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Des dispositions (consignes) visant à prévenir les incidents et accidents seront mises en œuvre mais pas sous forme d'un SGS lequel n'a pas un caractère obligatoire pour le site.</p>
48	<p>Procédures opérationnelles et formation</p> <p>Mettre en œuvre et suivre des mesures d'organisation adéquates et favoriser la formation et l'instruction des employés pour un fonctionnement sûr et responsable de l'installation.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>L'exploitation de l'installation se fera selon un mode opératoire défini.</p>
5.2.2 Considérations relatives aux techniques de transport et de manipulation		
5.2.2.1 Canalisations		
49	<p>Utiliser des canalisations aériennes fermées dans les nouvelles installations.</p> <p>Pour les canalisations enterrées existantes, utiliser une approche d'entretien fondée sur l'évaluation des risques et de la fiabilité.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Pas de canalisations de transport de liquides enterrées sur le site hormis la canalisation de transfert entre l'aire de chargement/déchargement et sa rétention déportée.</p>
50	<p>Les brides boulonnées et les assemblages à joint sont des sources importantes d'émission fugaces.</p> <p>Réduire au maximum le nombre de brides en les remplaçant par des raccords soudés, dans la limite des exigences opérationnelles pour l'entretien de l'équipement ou la flexibilité du système de transport.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Réduction au maximum des brides boulonnées et des assemblages à joints.</p>

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
51	<p>La MTD pour les raccords avec bride boulonnée prévoit :</p> <p>L'installation de brides pleines sur des accessoires rarement utilisés pour prévenir toute ouverture accidentelle,</p> <p>Le remplacement des soupapes par des bouchons ou des tampons sur les conduites ouvertes,</p> <p>La vérification de l'utilisation de joints appropriés à l'application du procédé,</p> <p>La vérification de l'installation correcte du joint,</p> <p>La vérification de l'assemblage et du changement corrects du joint de bride,</p> <p>L'installation, en cas de transport de substances toxiques, cancérigènes ou autre substance dangereuse, de joints très fiables, comme les joints spiralés, les joints kammprofile ou les joints annulaires.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les joints utilisés sont compatibles avec les déchets transportés.</p> <p>L'installation des joints sera vérifiée.</p>
52	<p>La corrosion interne peut être due à la nature corrosive du produit transporté. La MTD consiste à prévenir la corrosion en :</p> <p>Choisissant des matériaux de construction résistant au produit,</p> <p>Utilisant des méthodes de construction adaptées,</p> <p>Utilisant la maintenance préventive,</p> <p>Le cas échéant, appliquant un revêtement interne ou ajoutant des inhibiteurs de corrosion.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Les huiles minérales usagées ainsi que les liquides de refroidissement ne sont pas des substances corrosives.</p>
53	<p>Pour protéger la conduite de toute corrosion externe, appliquer un système de revêtement à une, deux ou trois couches selon les conditions spécifiques du site (par ex., à proximité de la mer). Le revêtement n'est généralement pas appliqué sur des conduites en plastique ou en acier inoxydable.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les canalisations de transfert aériennes seront pourvues d'un revêtement anti corrosion.</p>
54	<p>5.2.2.2 Traitement de la vapeur</p> <p>Utiliser l'équilibrage ou le traitement de la vapeur en cas d'émissions significatives lors du chargement et du déchargement de substances volatiles dans (ou depuis) des camions, des barges et des bateaux. L'importance de ces émissions dépend de la substance et du volume émis et doit être déterminée au cas par cas.</p> <p>Selon les réglementations hollandaises, l'émission de méthanol est significative lorsqu'elle dépasse 500 kg/an.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Le site ne manipulera pas de substances volatiles.</p>
	5.2.2.3 Vannes	
55	<p>La MTD pour les vannes comprend les éléments suivants :</p> <p>Sélection du matériau de conditionnement et de la construction adaptée à l'application du procédé,</p> <p>Surveillance centrée sur les vannes présentant le plus grand risque (par exemple les vannes de régulation à tige montante utilisées en continu),</p> <p>Utilisation de vannes de régulation rotatives ou de pompes à vitesse variable à la place des vannes de régulation à tige montante,</p> <p>En présence de substances toxiques, cancérigènes ou d'autres substances dangereuses, installation de vannes à diaphragme, à soufflet ou à double paroi,</p> <p>Acheminement des clapets de décharge vers le système de transport ou de stockage ou vers le système de traitement de la vapeur.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les matériaux utilisés seront adaptés aux déchets transportés (acier carbone pour les vannes).</p>

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	5.2.2.4 Pompes et compresseurs	
56	<p>Installation et entretien des pompes et compresseurs</p> <p>La conception, l'installation et le fonctionnement d'une pompe ou d'un compresseur ont un impact important sur la durée de vie et la fiabilité du dispositif d'étanchéité. Parmi les principaux éléments d'une MTD, on peut citer :</p> <p>La fixation correcte de la pompe ou de l'unité de compression à sa plaque de base ou au châssis,</p> <p>Forces du tuyau de raccordement conformes aux recommandations du fabricant,</p> <p>Conception adéquate des canalisations d'aspiration pour réduire au maximum le déséquilibre hydraulique,</p> <p>Alignement de l'arbre et du boîtier conforme aux recommandations du fabricant,</p> <p>Alignement de l'entraînement/pompe ou du couplage du compresseur conforme aux recommandations du fabricant, le cas échéant,</p> <p>Niveau correct d'équilibre des pièces rotatives,</p> <p>Amorçage efficace des pompes et des compresseurs avant le démarrage,</p> <p>Fonctionnement de la pompe et du compresseur conforme à la plage de performances recommandée par le fabricant (les performances optimales sont atteintes au niveau de son meilleur point de rendement),</p> <p>Le niveau de la NPSH (net positive suction head : valeur de la pression mesurée à l'entrée de la pompe) disponible doit toujours être en supplément de la pompe ou du compresseur,</p> <p>Surveillance et entretien réguliers de l'équipement rotatif et des dispositifs d'étanchéité, associés à un programme de réparation et de remplacement.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les préconisations listées ci-contre seront mises en œuvre sur le site.</p>
57	<p>Dispositif d'étanchéité dans les pompes</p> <p>Choisir la pompe et les types de dispositif d'étanchéité adaptés à l'application du procédé, de préférence des pompes technologiquement conçues pour être étanches, comme les électropompes à stator chemisé, les pompes à couplage magnétique, les pompes à garnitures mécaniques multiples et système d'arrosage ou de butée, les pompes avec garnitures mécaniques multiples et joints étanches à l'atmosphère, des pompes à diaphragme ou les pompes à soufflet.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Utilisation d'équipements adaptés au pompage d'huiles usagées et de liquides de refroidissement.</p>
58	<p>Dispositifs d'étanchéité dans les compresseurs</p> <p>Pour les compresseurs transportant des gaz non toxiques, utiliser des joints mécaniques à lubrification par gaz.</p> <p>Pour les compresseurs transportant des gaz toxiques, utiliser des joints doubles avec barrière liquide ou gazeuse et purger le côté procédé du joint de confinement avec un gaz tampon inerte.</p> <p>En cas de fonctionnement à très haute pression, utiliser un système de joint tandem triple.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Pas de compresseur</p>
	5.2.2.5 Raccords d'échantillonnage	
59	<p>Pour les points d'échantillonnage de produits volatiles, utiliser un robinet d'échantillonnage de type piston hydraulique ou un robinet à aiguille et un robinet-vanne de sectionnement.</p> <p>Si les conduites d'échantillonnage doivent être purgées, utiliser des conduites d'échantillonnage en circuit fermé</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Pas de stockage de déchets volatils.</p>
	5.3 STOCKAGE DES SOLIDES	

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	5.3.1 Stockage à l'air libre	
	NON CONCERNE – pas de stockage à l'air libre de déchets solides	
	5.3.2 Stockage fermé	
65	Utiliser un stockage fermé dans des silos, des soutes, des trémies et des conteneurs. Si l'utilisation de silos est impossible, le stockage en abris est envisageable. C'est le cas, par exemple, lorsque le mélange de lots doit être effectué en plus du stockage.	MTD APPLIQUEE Les déchets solides seront stockés dans un hall couvert permettant la réalisation du reconditionnement.
66	Pour les silos, choisir la conception la plus stable et prévenir l'effondrement du silo.	NON CONCERNE Pas d'utilisation de silos.
67	Pour les abris, prévoir une aération et des systèmes de filtrage adaptés et maintenir les portes fermées.	NON CONCERNE Stockage dans un hall couvert mais ouvert – Les déchets stockés ne sont pas susceptibles d'émettre des poussières.
68	Prévoir la réduction des poussières et un niveau d'émissions associées compris entre 1 et 10 mg/m ³ , selon la nature/type des substances stockées. Le type de technique de réduction doit être déterminé au cas par cas.	NON CONCERNE Les déchets stockés ne sont pas susceptibles d'émettre des poussières.
69	Pour un silo contenant des solides organiques, utiliser un silo résistant à l'explosion, équipé d'un clapet de décharge qui se ferme rapidement après l'explosion pour empêcher la pénétration d'oxygène dans le silo.	NON CONCERNE Pas d'utilisation de silos.
	5.3.3 Stockage de solides dangereux conditionnés	
70	Pour plus de détails sur la MTD à appliquer au stockage des solides dangereux conditionnés, voir la section 5.1.2. « Stockage des substances dangereuses conditionnées »	MTD APPLIQUEE Voir MTD 30 à 36 à la section 5.1.2.
	5.3.4 Prévention des incidents et des accidents (majeurs)	

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
71	<p>Des consignes d'utilisation écrites doivent être établies ; elles forment la base de la formation du personnel. Elles peuvent indiquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les types de substances dangereuses stockées, leurs propriétés, les incompatibilités et les dangers, notamment l'identification des étiquettes indiquant un danger et la compréhension du contenu des fiches signalétiques de sécurité matérielle - Les procédures générales de manipulation sécurisée (utilisation de vêtement de protection) et des procédures de gestion des fuites et des déversements - L'entretien des locaux et la tenue d'un registre des substances stockées - La déclaration des anomalies et des incidents, y compris les fuites et déversements mineurs - Les procédures d'urgence, y compris le déclenchement de l'alarme et l'utilisation de l'équipement approprié de lutte contre l'incendie 	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les préconisations listées ci-contre seront mises en œuvre sur le site.</p>
5.4 TRANSPORT ET MANIPULATION DES SOLIDES		
5.4.1 Approches générales pour limiter au maximum les poussières dues au transport et à la manipulation		
72	<p>Empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et de déchargement à l'air libre en évitant, dans la mesure du possible, d'effectuer le transport des matières par vent fort. Néanmoins, et compte tenu de la situation locale, ce type de mesure ne peut être généralisée à l'ensemble de l'UE et à toute situation, indépendamment des coûts élevés possibles.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Les déchets stockés ne sont pas susceptibles d'émettre des poussières.</p>
73	<p>Réduire au maximum les distances de transport et utiliser, dans la mesure du possible, des modes de transport continu. Pour les usines existantes, cette mesure peut s'avérer très onéreuse.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Le chargement/déchargement des déchets solides sera réalisé au plus près du hall couvert</p>
74	<p>Avec une pelle mécanique, réduire la hauteur de chute et choisir la position adéquate lors du déchargement dans un camion.</p>	<p>NON CONCERNE</p>
75	<p>La circulation des véhicules peut faire tourbillonner des poussières de solides répartis sur le sol. Adapter la vitesse des véhicules sur le site ou réduire au maximum les poussières pouvant être dispersées.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Voiries en enrobé pour la circulation des véhicules</p> <p>Vitesse limitée à 10 km/h sur le site.</p>
76	<p>Pour les routes utilisées uniquement par des camions et des voitures, recouvrir ces routes d'une surface dure, par exemple du béton ou de l'asphalte, car ce type de revêtement est facile à nettoyer et permet d'éviter la dispersion des poussières par les véhicules. En revanche, l'application de surfaces dures ne se justifie pas si les routes ne sont utilisées par de grosses pelles mécaniques ou si les routes sont provisoires.</p>	<p>MTD APPLIQUEE</p> <p>Les voies de circulation seront pourvues d'un revêtement bitumineux.</p>
77	<p>Nettoyer les routes dotées de surfaces dures.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Pas d'émission de poussières liée à l'activité.</p>

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
78	Nettoyer les pneus des véhicules. La fréquence de nettoyage et le type de dispositif de nettoyage utilisé doivent être déterminés au cas par cas.	NON CONCERNE Pas d'émission de poussières liée à l'activité.
79	Pour le chargement/déchargement de produits mouillables sensibles à la dérive, humidifier le produit, uniquement lorsque ni la qualité du produit, ni la sécurité de l'usine, ni les ressources en eau ne sont compromises. Le risque de gel du produit, le risque de conditions glissantes en raison de la formation de glace ou de présence de produit mouillé sur la route et le manque d'eau sont des exemples dans lesquels cette MTD ne doit pas être utilisée.	NON CONCERNE
80	Pour les activités de chargement/déchargement, réduire au maximum la vitesse de descente et la hauteur de chute libre du produit. La réduction maximale de la vitesse de descente peut être obtenue par les techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none">- Installation de déflecteurs à l'intérieur des tuyaux de remplissage,- Utilisation d'une tête de chargement à l'extrémité du tuyau ou du tube pour réguler la vitesse de sortie,- Installation d'une cascade (par exemple, tube ou trémie en cascade),- Utilisation d'une pente minimale avec, par exemple, des goulottes. Pour réduire au maximum la hauteur de chute libre du produit, la sortie du déchargeur doit se terminer au fond de l'espace de chargement ou sur les substances déjà empilées. Les techniques de chargement permettant d'y parvenir sont les suivantes : <ul style="list-style-type: none">- Tuyaux de remplissage à hauteur réglable,- Tubes de remplissage à hauteur réglable,- Tubes en cascade à hauteur réglable.	NON CONCERNE Pas de transport par convoyeurs
5.4.2 Considérations relatives aux techniques de transport		
81	Bennes Lors de l'utilisation d'une benne, suivre le schéma décisionnel présenté à la section 4.4.3.2 et prévoir un temps de repos suffisant de la benne dans la trémie après le ramassage des matières. Pour les nouvelles bennes, utiliser des bennes ayant les caractéristiques suivantes : <ul style="list-style-type: none">- Forme géométrique et capacité de charge optimale,- Volume de benne toujours supérieur au volume donné par la courbe de la benne,- Surface lisse pour éviter toute adhérence des substances,- Bonne capacité de fermeture pendant un fonctionnement permanent.	MTD APPLIQUEE Des bennes seront utilisées pour le transport des déchets solides notamment les filtres à huile après regroupement et les fûts métalliques pressés. Ces bennes auront bien les caractéristiques décrites ci-contre.
82	Transporteurs et goulottes de transfert Quel que soit le type de matière, prévoir des goulottes sur le transporteur de façon à réduire au maximum les déversements. Un procédé de modélisation permet de générer des modèles détaillés pour de nouveaux points de transfert et des points de transfert existants.	NON CONCERNE Non applicable au type de produits stockés sur site.

3. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

N°	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
	MTD	Positionnement du projet ROLL GOM
83	<p>Pour les produits insensibles ou très peu sensibles à la dérive (S5) 2 et les produits mouillables modérément sensibles à la dérive (S4), utiliser un transporteur à courroie ouverte et, selon la situation locale, une ou plusieurs des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protection latérale contre le vent, - Pulvérisation d'eau et diffusion aux points de transfert, - Nettoyage des courroies. 	<p>NON CONCERNE</p> <p>Non applicable au type de produits stockés sur site.</p>
84	<p>Pour les produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et les produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), la MTD consiste, pour les nouvelles installations, à :</p> <p>Utiliser des transporteurs fermés ou des types de transporteur dans lesquels la courroie ou une seconde courroie bloque les substances, (par exemple : transporteurs pneumatiques, transporteurs à chaîne, transporteurs à vis sans fin, tubes transporteurs, boucles transporteuses, transporteurs à double courroie),</p> <p>Ou utiliser des courroies de transport fermées sans poulies de support (notamment transporteur à courroie aérienne, transporteur à frottement réduit, transporteur avec diabolos).</p> <p>Le type de transporteur dépend de la substance à transporter et de l'emplacement et doit être déterminé au cas par cas.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Non applicable au type de produits stockés sur site.</p>
85	<p>Pour les transporteurs conventionnels existants, transportant des produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et des produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), installer un capot de protection. En cas d'utilisation d'un système d'extraction, filtrer le flux d'air sortant.</p>	<p>NON CONCERNE</p> <p>Non applicable au type de produits stockés sur site.</p>
86	<p>Pour réduire la consommation d'énergie des courroies de transport, utiliser :</p> <ul style="list-style-type: none"> Une bonne conception de transporteur, avec des rouleaux et un espacement de rouleau, Une tolérance d'installation précise, Une courroie avec une faible résistance au roulement. 	<p>NON CONCERNE</p> <p>Pas de courroie de transport.</p>

2 Classes de dispersivité des matières solides en vrac

La classification suivante, basée sur la prédisposition d'une matière à être dispersée et la possibilité de faire face au problème de mouillage, est utilisée pour les produits non réactifs :

S1 : très sensible à la dérive, non mouillable

S2 : très sensible à la dérive, mouillable

S3 : modérément sensible à la dérive, non mouillable

S4 : modérément sensible à la dérive, mouillable

S5 : très peu ou pas du tout sensible à la dérive

Les classes de dispersivité des matières solides en vrac identifient de très nombreuses matières solides accompagnées de leur classe de dispersivité respective.

4. Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le BREF Efficacité Énergétique (ENE)

N°	MTD (BREF ENE)	Pratiques du site ROLL GOM
4.2 MTD POUR PARVENIR A L'EFFICACITE ENERGETIQUE AU NIVEAU D'UNE INSTALLATION		
4.2.1 Management de l'efficacité énergétique		
1	<p>Mettre en œuvre et adhérer à un système de management de l'efficacité énergétique (SM2E) qui intègre, en s'adaptant aux circonstances particulières, la totalité des éléments ci-après :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Engagement de la direction générale, b. Définition par la direction générale d'une politique d'efficacité énergétique pour l'installation, c. Planification et élaboration des objectifs et des cibles, d. Mise en œuvre des procédures en portant une attention particulière aux points suivants : structure et responsabilité, formation, sensibilisation et compétence, communication, implication des employés, documentation, efficacité du contrôle des procédés, maintenance, préparation aux situations d'urgence et moyens d'action, maintien de la conformité avec la législation et les accords (lorsque de tels accords existent) relatifs à l'efficacité énergétique. e. Analyse comparative : identification et évaluation des indicateurs d'efficacité énergétique, réalisation de comparaisons systématiques et régulières par rapport à des référentiels sectoriels, nationaux ou régionaux en matière d'efficacité énergétique, lorsqu'il existe des données vérifiées, f. Vérification des performances et mesures correctives en accordant une attention particulière aux points suivants : surveillance et prises de mesures, actions correctives et préventives, création et maintien d'enregistrements, réalisations d'audits internes indépendants (si possible) afin de déterminer si le système de management de l'efficacité énergétique est conforme aux modalités prévues et s'il est correctement mis en œuvre et actualisé, g. Révision du SM2E par la direction générale pour vérifier qu'il reste adapté, adéquat et efficace, h. Prise en compte lors de la conception d'une installation, de l'incidence environnementale de son déclassement en fin de vie, i. Mise au point de technologies d'efficacité énergétique, et suivi des progrès en matière de techniques d'efficacité énergétique. 	<p>Pas de SM2E en place compte tenu de la taille du site et de ses consommations dans de l'activité prévue et la faible consommation d'énergie attendue.</p>
4.2.2 Planification et définition d'objectifs et de cibles		
<i>4.2.2.1 Amélioration environnementale continue</i>		
2	<p>Minimiser de manière continue l'impact sur l'environnement d'une installation, en programmant les actions et les investissements de manière intégrée et à court, moyen et long termes, tout en tenant compte du coût et des bénéfices et des effets croisés.</p>	<p>MTD non adaptée au site. Pompes de transfert actionnées par des moteurs électriques à haut rendement.</p>

N°	MTD (BREF ENE)	Pratiques du site ROLL GOM
	<i>4.2.2.2 Identification des aspects pertinents d'une installation en matière d'efficacité énergétique et des opportunités d'économies d'énergie</i>	
3	Identifier, au moyen d'un audit, les aspects d'une installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique. Il importe que cet audit soit compatible avec l'approche par systèmes.	Il n'est pas prévu d'audit énergétique sur le site.
4	Lors de la réalisation d'un audit, mettre en évidence les aspects d'une installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique : <ul style="list-style-type: none"> a. Type et quantité d'énergie utilisée dans l'installation, dans les systèmes qui la composent et par les différents procédés, b. Equipements consommateurs d'énergie, et type et quantité d'énergie utilisée dans l'installation, c. Possibilités de minimiser la consommation d'énergie, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôle / réduction des temps de fonctionnement, par exemple mise hors tension en dehors des périodes d'utilisation, ▪ Assurance d'une optimisation de l'isolation, ▪ Optimisation des utilités, des systèmes, des procédés et des équipements associés, d. Possibilités d'utilisation d'autres sources d'énergie plus efficaces, en particulier l'énergie excédentaire provenant d'autres procédés et/ou systèmes, e. Possibilités d'application de l'énergie excédentaire à d'autres procédés et/ou systèmes, f. Possibilité d'améliorer la qualité de la chaleur. 	Il n'est pas prévu d'audit énergétique sur le site.
5	Utiliser des méthodes ou outils appropriés pour faciliter la mise en évidence et la quantification des possibilités d'économies d'énergie, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Des modèles, des bases de données et des bilans énergétiques, ▪ Une technique telle que la méthode de pincement, l'analyse d'exergie ou d'enthalpie, ou la thermo économie, ▪ Des estimations et des calculs. 	MTD non adaptée au site compte tenu de la taille du site et de ses consommations dans de l'activité prévue et la faible consommation d'énergie attendue.
6	Identifier les opportunités d'optimisation de la récupération d'énergie au sein de l'installation, entre les systèmes de l'installation et/ou avec une ou plusieurs tierces parties.	Non applicable. Pas de possibilité de récupération de l'énergie.

N°	MTD (BREF ENE)	Pratiques du site ROLL GOM
<i>4.2.2.3 Approche systémique du management de l'énergie</i>		
7	Optimiser l'efficacité énergétique au moyen d'une approche systémique du management de l'énergie dans l'installation. Les systèmes à prendre en considération en vue d'une optimisation globale sont notamment : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Les unités de procédés, ▪ Les systèmes de chauffage tels que la vapeur et l'eau chaude, ▪ Le refroidissement et le vide, ▪ Les systèmes entraînés par un moteur, tels que l'air comprimé et les pompes, ▪ L'éclairage, ▪ Le séchage, la séparation et la concentration. 	Les seuls systèmes à prendre en compte au titre de cette MTD sont les pompes de transfert assurant le chargement et le déchargement des huiles usagées. La seule action possible dans le cadre du management de l'énergie est la mise en œuvre de moteurs haut rendement.
<i>4.2.2.4 Fixation et réexamen d'objectifs et d'indicateurs d'efficacité énergétique</i>		
8	Etablir des indicateurs d'efficacité énergétique par la mise en œuvre de toutes les actions suivantes : <ol style="list-style-type: none"> a. identification d'indicateurs d'efficacité énergétique appropriés pour l'installation et, si nécessaire, pour les différents procédés, systèmes et/ou unités, et mesure de leur évolution dans le temps ou après mise en œuvre de mesures d'efficacité énergétique, b. Identification et enregistrement de limites appropriées associées aux indicateurs, c. Identification et enregistrement de facteurs susceptibles d'entraîner une variation de l'efficacité énergétique des procédés, systèmes et/ou unités. 	Suivi régulier du ratio de consommation énergétique par quantités d'huiles usagées et liquides de refroidissement regroupées.
<i>4.2.2.5 Analyse comparative</i>		
9	Réaliser des comparaisons systématiques et régulières par rapport à des référentiels sectoriels, nationaux ou régionaux, lorsque des données validées sont disponibles.	Non concerné, car il n'existe pas de données validées concernant l'activité prévue sur le site.

N°	MTD (BREF ENE)	Pratiques du site ROLL GOM
4.2.3 Prise en compte de l'efficacité énergétique lors de la conception (EED)		
10	<p>Optimiser l'efficacité énergétique lors de la planification d'une nouvelle installation, unité ou système ou d'une modernisation de grande ampleur, selon les modalités suivantes :</p> <p>a. L'efficacité énergétique doit être prise en compte dès les premiers stades de la conception, qu'elle soit théorique ou pratique, même si les besoins d'investissement ne sont pas encore bien définis, et elle doit être intégrée dans la procédure d'appel d'offres,</p> <p>b. Mise au point et/ou sélection de techniques d'efficacité énergétique,</p> <p>c. Il peut s'avérer nécessaire de rassembler des données supplémentaires, dans le cadre du projet de conception ou séparément, pour compléter les données existantes ou pour combler des lacunes dans les connaissances,</p> <p>d. Les travaux associés à la prise en compte de l'efficacité énergétique au stade de la conception doivent être menés par un expert en énergie,</p> <p>e. La cartographie initiale de la consommation énergétique doit aussi permettre de déterminer quelles sont les parties intervenant dans l'organisation du projet qui influenceront sur la consommation énergétique future, et d'optimiser, en concertation avec ces parties, l'intégration de l'efficacité énergétique au stade de la conception de la future usine. Il peut s'agir, par exemple, du personnel de l'installation existante chargé de déterminer les paramètres d'exploitation.</p>	<p>L'efficacité énergétique sera prise en compte lors de la conception de l'installation, laquelle sera néanmoins peu complexe (pompes de transfert et gestion des niveaux et alarmes).</p>
4.2.4 Intégration accrue des procédés		
11	<p>Rechercher l'optimisation de l'utilisation de l'énergie par plusieurs procédés ou systèmes, au sein de l'installation, ou avec une tierce partie.</p>	<p>Au vu de la taille du site et de la nature de l'activité, cette MTD n'est pas applicable.</p>
4.2.5 Maintien de la dynamique des initiatives en matière d'efficacité énergétique		
12	<p>Maintenir la dynamique du programme d'efficacité énergétique au moyen de diverses techniques, notamment :</p> <p>a. Mise en œuvre d'un système spécifique de management de l'énergie,</p> <p>b. Comptabilisation de l'énergie sur la base de valeurs réelles (mesurées); la responsabilité en matière d'efficacité énergétique incombe ainsi à l'utilisateur / celui qui paie la facture, et c'est également à lui qu'en revient le mérite,</p> <p>c. Création de centres de profit en matière d'efficacité énergétique,</p> <p>d. Analyse comparative,</p> <p>e. Nouvelle façon d'appréhender les systèmes de management existants,</p> <p>f. Recours à des techniques de gestion des changements organisationnels.</p>	<p>Au vu de la taille du site et de la nature de l'activité, cette MTD n'est pas applicable.</p>

N°	MTD (BREF ENE)	Pratiques du site ROLL GOM
4.2.6 Maintien de l'expertise		
13	Maintenir l'expertise en matière d'efficacité énergétique et de systèmes consommateurs d'énergie, notamment par les techniques suivantes : <ol style="list-style-type: none"> a. Recrutement de personnel qualifié et/ou formation du personnel. La formation peut être dispensée en interne, par des experts externes, au moyen de cours formels ou dans le cadre de l'autoformation/développement personnel b. Mise en disponibilité périodique du personnel pour effectuer des contrôles programmés ou spécifiques (sur leur installation d'origine ou sur d'autres), c. Partage des ressources internes entre les sites, d. Recours à des consultants dûment qualifiés pour les contrôles programmés, e. Externalisation des systèmes et/ou fonctions spécialisés. 	Au vu de la taille du site et de la nature de l'activité, cette MTD n'est pas applicable.
4.2.7 Bonne maîtrise des procédés		
14	S'assurer de la bonne maîtrise des procédés, notamment par les techniques suivantes : <ol style="list-style-type: none"> a. Mettre en place des systèmes pour faire en sorte que les procédures soient connues, bien comprises et respectées, b. Vérifier que les principaux paramètres de performance sont connus, ont été optimisés concernant l'efficacité énergétique, et font l'objet d'une surveillance, c. Documenter ou enregistrer ces paramètres. 	Un mode opératoire d'exploitation sera élaboré.
4.2.8 Maintenance		
15	Réaliser la maintenance des installations en vue d'optimiser l'efficacité énergétique par l'application de toutes les mesures suivantes : <ol style="list-style-type: none"> a. Définir clairement les responsabilités de chacun en matière de planification et d'exécution de la maintenance, b. Etablir un programme structuré de maintenance, basé sur les descriptions techniques des équipements, sur les normes, etc., ainsi que sur les éventuelles pannes des équipements et leurs conséquences. Il est préférable de programmer certaines activités de maintenance durant les périodes d'arrêt des installations, c. Faciliter le programme de maintenance par des systèmes appropriés d'archivage des données et par des tests de diagnostic, d. Mise en évidence, grâce à la maintenance de routine et en fonction des pannes et/ou des anomalies, d'éventuelles pertes d'efficacité énergétique ou de possibilités d'amélioration de l'efficacité énergétique, e. Détecter les fuites, les équipements défectueux, les paliers usagés, etc., susceptibles d'influencer ou de contrôler la consommation d'énergie, et y remédier dès que possible. 	Une maintenance préventive des équipements sera mise en place.
4.2.9 Surveillance et mesurage		
16	Etablir et maintenir des procédures documentées pour surveiller et mesurer régulièrement les principales caractéristiques des opérations et activités qui peuvent avoir un impact significatif sur l'efficacité énergétique.	Au vu de la taille du site et de la nature de l'activité, cette MTD n'est pas applicable.
4.3 EFFICACITE ENERGETIQUE POUR LES SYSTEMES, LES PROCEDES, LES ACTIVITES OU LES EQUIPEMENTS CONSOMMATEURS D'ENERGIE		
4.3.1 Combustion		
17	Optimiser le rendement énergétique de la combustion par des techniques appropriées, notamment : <ul style="list-style-type: none"> ▪ celles spécifiques aux secteurs énoncés dans les BREF verticaux, ▪ celles présentées dans le tableau 4.1 du document BREF. 	Non concerné.
4.3.2 Systèmes à vapeur		

N°	MTD (BREF ENE)	Pratiques du site ROLL GOM
18	Optimiser l'efficacité énergétique, en ayant recours à des techniques telles que : <ul style="list-style-type: none"> ▪ celles spécifiques aux secteurs énoncés dans les BREF verticaux, ▪ celles énoncées dans le tableau 4.2 du document BREF. 	Non concerné.
4.3.3 Récupération de chaleur		
19	Maintenir l'efficacité des échangeurs de chaleur par : <ol style="list-style-type: none"> a. une surveillance périodique de l'efficacité, et b. la prévention de l'encrassement ou le nettoyage. 	Aucune utilisation de chaleur dans le cadre de l'exploitation de l'activité prévue.
4.3.4 Cogénération		
20	Rechercher les possibilités de cogénération, au sein de l'installation et/ou en dehors de celle-ci (avec une tierce partie).	Non concerné.

N°	MTD (BREF ENE)	Pratiques du site ROLL GOM										
4.3.5 Alimentation électrique												
21	<p>Augmenter le facteur de puissance suivant les exigences du distributeur d'électricité local, en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le tableau ci-dessous, en fonction de leur applicabilité :</p> <table border="1" data-bbox="217 454 1054 936"> <thead> <tr> <th data-bbox="217 454 636 510">Technique</th> <th data-bbox="636 454 1054 510">Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="217 510 636 640">Installer des condensateurs sur les circuits de courant alternatif pour réduire l'ampleur de la puissance réactive</td> <td data-bbox="636 510 1054 640">À tous les cas. Mesure à faible coût et de longue durée, mais dont l'application nécessite une compétence certaine</td> </tr> <tr> <td data-bbox="217 640 636 741">Réduire au minimum le fonctionnement des moteurs au ralenti ou à faible charge</td> <td data-bbox="636 640 1054 741">À tous les cas</td> </tr> <tr> <td data-bbox="217 741 636 842">Éviter le fonctionnement des équipements à des tensions supérieures à leur tension nominale</td> <td data-bbox="636 741 1054 842">À tous les cas</td> </tr> <tr> <td data-bbox="217 842 636 936">Le cas échéant, remplacer les moteurs par des moteurs à haut rendement énergétique</td> <td data-bbox="636 842 1054 936">Au moment du remplacement</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Applicabilité	Installer des condensateurs sur les circuits de courant alternatif pour réduire l'ampleur de la puissance réactive	À tous les cas. Mesure à faible coût et de longue durée, mais dont l'application nécessite une compétence certaine	Réduire au minimum le fonctionnement des moteurs au ralenti ou à faible charge	À tous les cas	Éviter le fonctionnement des équipements à des tensions supérieures à leur tension nominale	À tous les cas	Le cas échéant, remplacer les moteurs par des moteurs à haut rendement énergétique	Au moment du remplacement	<p>Réduction du fonctionnement des moteurs au ralenti ou à faible charge.</p> <p>Le fonctionnement des équipements à des tensions supérieures à leur tension nominale est évité.</p> <p>Lors d'un remplacement nécessaire, les moteurs sont remplacés par des moteurs à haut rendement énergétique.</p>
Technique	Applicabilité											
Installer des condensateurs sur les circuits de courant alternatif pour réduire l'ampleur de la puissance réactive	À tous les cas. Mesure à faible coût et de longue durée, mais dont l'application nécessite une compétence certaine											
Réduire au minimum le fonctionnement des moteurs au ralenti ou à faible charge	À tous les cas											
Éviter le fonctionnement des équipements à des tensions supérieures à leur tension nominale	À tous les cas											
Le cas échéant, remplacer les moteurs par des moteurs à haut rendement énergétique	Au moment du remplacement											
22	Contrôler l'alimentation électrique pour vérifier la présence d'harmoniques et appliquer des filtres le cas échéant.	Sans objet.										
23	Optimiser l'efficacité de l'alimentation électrique en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le Tableau 4.4 du document BREF en fonction de leur applicabilité.	<p>Câbles d'alimentation correctement dimensionnés.</p> <p>Il n'est pas prévu de poste de transformation sur le site.</p>										

N°	MTD (BREF ENE)	Pratiques du site ROLL GOM
4.3.6 Sous-systèmes entraînés par moteur électrique		
24	Optimiser les moteurs électriques en respectant l'ordre suivant : <ol style="list-style-type: none"> a. Optimiser l'ensemble du système dans lequel le ou les moteurs s'intègrent (par exemple système de refroidissement), b. Optimiser ensuite le ou les moteurs du système en fonction des impératifs de charge nouvellement définis, par une ou plusieurs des techniques décrites dans le Tableau 4.5 du document BREF en fonction de leur applicabilité. c. Une fois les systèmes consommateurs d'énergie optimisés, optimiser alors les moteurs restants en fonction du Tableau 4.5 et de critères tels que ceux définis ci-après : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Placer en priorité les moteurs tournant plus de 2 000 heures par an ; ▪ les moteurs électriques commandant une charge variable qui fonctionnent à moins de 50 % de leur capacité plus de 20 % de leur temps de fonctionnement et qui sont utilisés plus de 2 000 heures par an mériteraient sans doute d'être équipés d'un entraînement à vitesse variable. 	Remplacement des moteurs par des moteurs à haut rendement (lorsque le remplacement est nécessaire). Moteurs dimensionnés en fonction de la charge nécessaire. Présence d'accouplements directs. Si nécessaire, le rebobinage est fait par un réparateur agréé. Son remplacement peut être réalisé en fonction de la puissance du moteur. Entretien (maintenance) des moteurs réalisés régulièrement.
4.3.7 Systèmes d'air comprimé (SAC)		
25	Optimiser les systèmes d'air comprimé (SAC) en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le Tableau 4.6, en fonction de leur applicabilité.	Mesures en place sur le site : <ul style="list-style-type: none"> • Utilisation de l'air comprimé limité au pilotage des vannes motorisées, • Réduction des fuites d'air.
4.3.8 Systèmes de pompage		
26	Optimiser les systèmes de pompage en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le Tableau 4.7 du document BREF, en fonction de leur applicabilité.	Pompe en adéquation avec un moteur correct. Absence de pompes inutiles sur le site. Maintenance régulière des pompes.

N°	MTD (BREF ENE)	Pratiques du site ROLL GOM
4.3.9 Systèmes de chauffage, ventilation et climatisation (CVC)		
27	Optimiser les systèmes de chauffage, ventilation et climatisation en ayant recours à des techniques appropriées, notamment : <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> pour la ventilation, le chauffage et la climatisation des locaux, les techniques du Tableau 4.8 du document BREF en fonction de leur applicabilité ; <input type="checkbox"/> pour le chauffage, voir les Sections 3.2 et 3.3.1, et les MTD 18 et 19 <input type="checkbox"/> pour le pompage, voir la Section 3.8 et les MTD 26 <input type="checkbox"/> pour le refroidissement, la réfrigération et les échangeurs de chaleur, voir le BREF ICS (Systèmes de refroidissement industriels), ainsi que la Section 3.3 (du présent document) et les MTD 19 	Absence de ventilation de locaux sur le site (ventilation naturelle). Baisse/augmentation des points de consigne pour le chauffage/la climatisation.
4.3.10 Éclairage		
28	Optimiser les systèmes d'éclairage artificiel en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le Tableau 4.9 du document BREF, en fonction de leur applicabilité.	Identification des besoins d'éclairage en termes d'intensité et de spectre requis pour la tâche prévue. Choix des modèles d'appareils et de lampes en fonction des impératifs propres à l'utilisation prévue.
4.3.11 Procédés de séchage, séparation et concentration		
29	Optimiser les procédés de séchage, séparation et concentration en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le Tableau 4.10 du document BREF, en fonction de leur applicabilité et rechercher les possibilités d'utilisation de la séparation mécanique, en association avec les procédés thermiques.	Non concerné par les techniques décrites dans le tableau 4.10.