

		Meilleures techniques disponibles	Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD
<b>1. CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD</b>					
<b>1.1 Performances environnementales globales</b>					
<b>MTD 1</b>		<b>La MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes:</b>			
		<b>Description</b>	<b>Applicabilité</b>	-	
	i.	engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau;		Terbis prévoit la mise en place d'un système de management QSSE	
	ii.	définition, par la direction, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation;		Système de management QSSE	
	iii.	planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement;		Système de management QSSE	
	iv.	mise en œuvre des procédures, prenant particulièrement en considération les aspects suivants: a) organisation et responsabilité; b) recrutement, formation, sensibilisation et compétence; c) communication; d) participation du personnel; e) documentation, f) contrôle efficace des procédés; g) programmes de maintenance; h) préparation et réaction aux situations d'urgence; i) respect de la législation sur l'environnement;		Système de management QSSE	
	v.	contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération: a) surveillance et mesure (voir également le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles — ROM); b) mesures correctives et préventives; c) tenue de registres; d) audit interne ou externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour;	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).	Système de management QSSE	
	vi.	revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction;		semestrielle	
	vii.	suivi de la mise au point de technologies plus propres;		annuelle	
	viii.	prise en compte de l'impact sur l'environnement de la mise à l'arrêt définitif d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation;		Mesures de prévention - Conception des nouvelles installations	
	ix.	réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.		annuelle	
	x.	gestion des flux de déchets (voir la MTD 2);		voir MTD 2	
	xi.	inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 3);		voir MTD 3	
	xii.	plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5);		voir la description à la section 6.5	
	xiii.	plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5);		voir la description à la section 6.5	
	xiv.	plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12);		voir la MTD 12	
	xv.	plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 17).		voir la MTD 17	
<b>MTD 2</b>		<b>Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.</b>			
		<b>Technique</b>	<b>Description</b>	<b>Applicabilité</b>	-
	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.		<p><b>Procédure d'acceptation préalable du déchet</b> comprenant la fourniture par le producteur ou le détenteur du déchet :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-des résultats des analyses réalisées sur le matériau qui sera livré conformes à la norme XP X30-489 (entrées miroir) mais également sur l'ensemble du chantier d'où provient le matériau</li> <li>-la nature dangereuse (propriétés de dangers) ou non dangereuse du déchet</li> <li>-la fiche d'identification préalable du déchet complétée (exemple repris en annexe 4 du dossier) permettant notamment de vérifier la compatibilité du code du déchet avec la liste des déchets admis sur site</li> </ul> <p>Si le déchet est admissible, Terbis délivrera un certificat d'acceptation préalable (CAP) valable 1 an.</p>
	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.		<p><b>Procédure d'admission des déchets sur site comprenant des contrôles à réception :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-documentaires (vérification du CAP, du BSD, du récépissé de déclaration du transporteur, de la prise de connaissance du protocole de sécurité transmis par Terbis)</li> <li>-visuels (vérification des caractéristiques physiques)</li> <li>-de pesée</li> <li>-du caractère non radioactif du déchet</li> <li>-de l'état de contamination du déchet : prélèvement systématique sur chaque lot dont les paramètres analysés seront fonction des analyses déjà réalisées par le producteur du déchet et figurant dans le CAP</li> </ul>
	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'évaluer la quantité. Il contient toutes les informations générées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets (par exemple, la date d'arrivée des déchets à l'unité et leur numéro de référence unique, les informations relatives au(x) précédent(s) détenteur(s) des déchets, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, la nature des déchets et la quantité détenue sur le site, ainsi que les dangers recensés), et les procédures d'acceptation, de stockage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site. Le système de suivi des déchets est fondé sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.		<p><b>Accusé d'acceptation du déchet :</b> BSD complété avec la quantité de déchets admise, la date et l'heure de l'acceptation des déchets</p> <p><b>Traçabilité des déchets admis, refusés, traités et sortants avec :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-un registre d'acceptation archivant l'ensemble des CAP</li> <li>-un registre des déchets entrants</li> <li>-un registre de refus des déchets reprenant notamment les motifs du refus d'admission</li> <li>-un registre d'exploitation retraçant l'ensemble des opérations effectuées sur le déchet permettant de le localiser dans le temps et sur le site ainsi que la destination des déchets résiduels éventuels</li> <li>-un registre chronologique de suivi de l'ensemble des déchets sortants permettant de réaliser un suivi tout au long de l'année des volumes pris en charge (avec les justificatifs relatifs à l'évaluation de la dangerosité des déchets effectuée par Terbis)</li> <li>-la déclaration annuelle des déchets admis, traités et sortants</li> </ul>
	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.		<p>Suivi des traitements réalisés via des analyses effectuées sur des matrices en cours de traitement soit par le personnel Terbis, soit par un laboratoire extérieur agréé COFRAC. Ces analyses détermineront la teneur en polluants de ces matrices. La fréquence et la nature des paramètres analysés seront adaptées à la composition des terres et au(x) traitement(s) initié(s) sur ces matrices.</p> <p>Fonctionnement correct des installations vérifié via des contrôles sur différents paramètres (température, taux d'humidité, dépression sur chaque andrain d'aspiration, taux de CO2 et pH).</p>

Dans le cadre de la mise en place du système de management, les actions à entreprendre par Terbis seront les suivantes :

- Ecobilan des activités de l'entreprise,
- Ecoconception des produits,
- Prévention des pollutions,
- Diminution de la consommation des ressources naturelles,
- Diminution de la consommation d'énergie,
- Réduction des déchets,
- Education/Sensibilisation à l'environnement,
- Certification suivant les normes environnementales.

		Meilleures techniques disponibles		Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD
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 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.			En cas d'acceptation finale, les déchets seront : -s'ils sont pelletables, déposés sur une dalle étanche dans un hangar couvert comprenant 4 zones de 500 m3 chacune -s'ils ne sont pas pelletables, déposés dans le bassin de stockage des boues d'une capacité de 3000 m³ BA02	
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.			Les déchets dangereux ne seront pas mélangés aux déchets non dangereux. Les lots seront constitués par Terbis, selon les types de polluants, pour des gammes de concentrations équivalentes et de matériaux équivalents.	
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.			Tri granulométrique pour la valorisation des sables, graviers, cailloux et l'élimination des déchets grossiers	
(1) Les techniques de tri sont décrites à la section 6.4						
<b>MTD 3</b> 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:						
		<b>Description</b>		<b>Applicabilité</b>		
i.		Des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris: a) des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions; b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances;		La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature de l'inventaire sont généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).	<b>Procédés de traitement des effluents aqueux :</b> -schéma global de gestion des eaux sur site (annexe 8) <b>Eaux pluviales :</b> présence de 3 séparateurs hydrocarbures ; un dédié aux aires de dépôtage et de distribution de la cuve GNR, un dédié au parking VL et un avant rejet dans l'Oise. Seul le surplus des eaux pluviales sera rejeté dans le milieu naturel (rivière Oise). <b>Eaux industrielles :</b> étape de décantation avec traitement biologique au sein du bassin décanteur DE01 de 1200 m³. Les boues accumulées au fond du bassin sont soulevées par pompage pour être déshydratées au sein des installations de centrifugation. Un traitement additionnel sur résines sera mis en œuvre dans le cas d'une concentration trop importante en sels dissous. Analyses amont-aval des eaux industrielles en vue de leur réutilisation : circulation en boucle et vérification de la compatibilité avec les usages du site (cf paragraphe 8.2.3.5 de l'étude d'impact).  <b>Procédés de traitement des effluents gazeux :</b> -schéma de localisation des sources de rejets atmosphériques (figure 9-5 du chapitre étude d'impact du dossier de demande d'autorisation) -3 sources d'émissions atmosphériques canalisées en lien avec le stockage des terres en attente de traitement et avec le traitement des terres. Ces sources seront associées à un traitement avant rejet à l'atmosphère (biofiltre, biofiltre puis charbon actif pour l'aspiration sous les andains).	
ii.		Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment: a) valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres; b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, DCO/COT, composés azotés, phosphore, métaux, substances/micropolluants prioritaires); 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);			Contrôle semestriel des eaux pluviales avec analyse des paramètres MES, DCO, COT, hydrocarbures et annuel pour les métaux. Terbis effectuera par mesure de précaution une analyse mensuelle au démarrage de l'installation, et ce pendant les six premiers mois pour ces paramètres.	
iii.		Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment: a) valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres; b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB); c) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité; d) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussière).			Contrôle semestriel des rejets atmosphériques émis au niveau des 3 émissaires canalisés avec analyses du débit, des poussières, des BTEX, hydrocarbures C6-C12, hydrocarbures benzéniques C9-C12, naphtalène et COV.	
<b>MTD 4</b> Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.						
		<b>Technique</b>		<b>Description</b>	<b>Applicabilité</b>	
a.	Lieu de stockage optimisé	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc., — le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).		Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.	Le plan de circulation des matières sur le site est optimisé afin d'éviter au maximum les opérations de manutention (cf figure 8-1 du chapitre Présentation générale du dossier).	
b.	Capacité de stockage appropriée	Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment: — la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement, — la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée, — le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé.			Capacité de traitement des terres polluées (1 400 t/j pour le traitement par lavage + 800 t/j pour le traitement biologique) Aire de réception des terres polluées : 2 000 m3 Aire de sortie des granulats propres : 3 000 m3	
c.	Déroulement du stockage en toute sécurité	Comprend notamment les techniques suivantes: — les équipements servant au chargement 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.	Opérations de chargement et déchargement réalisées au moyen d'engins : 2 pelles hydrauliques, 2 chargeuses sur pneus, 2 tracto-bennes, chariot télescopique.  Les terres polluées ne sont pas considérées comme combustibles. Pas de stockage des déchets dans des conteneurs ou des fûts.	
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.			ATTENTION : huiles moteur, déchets de peinture, vidange de réservoir GO ... (atelier d'entretien du matériel) Les déchets dangereux sont conditionnés dans des emballages fermés aptes à les recevoir. Les liquides sont sur rétention dimensionnée. Le volume est limité.	
<b>MTD 5</b> 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 procédés de manutention et de transfert.						
		<b>Description</b>		<b>Applicabilité</b>		

		Meilleures techniques disponibles				Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD
		<p>Les procédures de manutention et de transfert sont destinées à garantir la manutention des déchets et leur transfert en toute sécurité vers les différentes unités de stockage ou de traitement. Elles comprennent les éléments suivants:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent,</li> <li>— les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution,</li> <li>— des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels,</li> <li>— des précautions en rapport avec le fonctionnement et la conception de l'unité sont prises lors de l'assemblage ou du mélange des déchets (par exemple, aspiration des déchets pulvérulents).</li> </ul> <p>Les procédures de manutention et de transfert sont fondées sur les risques et prennent en considération la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents et les incidences possibles sur l'environnement.</p>					<p>Opérations de manutention et de transfert des déchets : personnel formé, procédures écrites, validées et vérifiées.</p> <p>Stockage des produits chimiques utilisés pour le traitement physico-chimique sur des rétentions dimensionnées.</p> <p>Séparation physique des activités, en particulier les opérations de traitement des terres et l'atelier de réparation et d'entretien du matériel, pour limiter tout risque d'association de produits incompatibles. FDS présentes sur le site et communiquées au personnel.</p>	
<b>1.2</b>		<b>Surveillance</b>						
<b>MTD 6</b>		<b>Description</b>				<b>Applicabilité</b>	-	
		<p>Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux de déchets (voir MTD 3), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).</p>					<p>Contrôle semestriel des eaux pluviales avec analyse des paramètres MES, DCO, COT, hydrocarbures et annuel pour les métaux. Terbis effectuera par mesure de précaution une analyse mensuelle au démarrage de l'installation, et ce pendant les six premiers mois pour ces paramètres.</p>	
<b>MTD 7</b>		<b>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.</b>						
		<b>Description</b>				<b>Applicabilité</b>	-	
		<b>Substance/paramètre</b>	<b>Norme(s)</b>	<b>Procédé de traitement des déchets</b>	<b>Fréquence minimale de surveillance (1) (2)</b>	<b>Surveillance associée à</b>		
		Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)	EN ISO 9562	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		NA	
		Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois		NA	
		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			Contrôle semestriel prévu
				Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		NA	
		Cyanure libre (CN-) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		NA	
		Indice hydrocarbure (4)	EN ISO 9377-2	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois		NA	
				Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV			NA	
				Reraffinage des huiles usées			NA	
				Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique			NA	
				Lavage à l'eau des terres excavées polluées				Contrôle semestriel prévu
				Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		NA	
		Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 10304-3, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois		NA	
				Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV			NA	
				Traitement mécanobiologique des déchets			NA	
				Reraffinage des huiles usées			NA	
				Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique				Contrôle annuel prévu
				Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux				
				Régénération des solvants usés				
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées			Contrôle annuel prévu			
				Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		NA	
		Manganèse (Mn) (3) (4)		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		NA	
		Chrome hexavalent (Cr(VI)) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 10304-3, EN ISO 23013)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		NA	
		Mercure (Hg) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois		NA	
				Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV			NA	
				Traitement mécanobiologique des déchets			NA	
				Reraffinage des huiles usées			NA	
				Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique				Contrôle annuel prévu
				Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux				

		Meilleures techniques disponibles				Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD	
			Régénération des solvants usés			NA			
			Lavage à l'eau des terres excavées polluées				Contrôle annuel prévu		
			Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour		NA			
		PFOA(3) PFOS(3)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets	Une fois tous les six mois		Substance non pertinente d'après l'inventaire de la MTD 3		
		Indice de phénol(6)	EN ISO 14402	Reraffinage des huiles usées	Une fois par mois	NA			
				Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		NA			
				Traitement des déchets liquides aqueux		NA			
		Azote total (N total)(6)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Traitement biologique des déchets	Une fois par mois	NA	Paramètre non analysé car il n'y a pas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice. Les effluents collectés lors du traitement biologique transiteront vers le bassin décanteur de 1 200 m³ DE01 pour 1 réutilisation en boucle ou 1 élimination dans les filières agréées (cas des effluents trop chargés).		
				Reraffinage des huiles usées		NA			
				Traitement des déchets liquides aqueux		NA			
		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		Contrôle semestriel de la DCO prévu		
				Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	NA			
		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	NA	Paramètre non analysé car il n'y a pas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice. Les effluents collectés lors du traitement biologique transiteront vers le bassin décanteur de 1 200 m³ DE01.		
				Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	NA			
		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		Contrôle semestriel prévu		
				Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	NA			
		(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 eaux usées en aval réduit les concentrations des polluants concernés. (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. (6) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.							
		<b>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.</b>							
	<b>MTD 8</b>	<b>Description</b>				<b>Applicabilité</b>	<b>-</b>		
		<b>Substance/paramètre</b>	<b>Norme(s)</b>	<b>Procédé de traitement des déchets</b>	<b>Fréquence minimale de surveillance (1) (2)</b>	<b>Surveillance associée à</b>			
		Retardateurs de flamme bromés (2)	Pas de norme EN	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	NA		
		CFC	Pas de norme EN	Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	Une fois tous les six mois	MTD 29	NA		
		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	NA		
				Décontamination des équipements contenant des PCB	Une fois tous les trois mois	MTD 51	NA		
		Poussières	EN 13284-1	Traitement mécanique des déchets	Une fois tous les six mois	MTD 25	NA		
				Traitement mécanobiologique des déchets		MTD 34	NA		
				Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		MTD 41		Contrôle semestriel prévu	
				Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49	NA		
				Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50		Contrôle semestriel prévu	
		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	NA		
				Traitement des déchets liquides aqueux(2)		MTD 53	NA		
		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	NA		
		Hg	EN 13211	Traitement des DEEE contenant du mercure	Une fois tous les trois mois	MTD 32	NA		
		H2S	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets(4)	Une fois tous les six mois	MTD 34	NA		

		Meilleures techniques disponibles				Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD
		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	NA	
		NH3	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets(4)	Une fois tous les six mois	MTD 34	NA	
				Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux(2)		MTD 41		Mesure semestrielle avec détecteur multigaz
				Traitement des déchets liquides aqueux(2)		MTD 53	NA	
		Concentration d'odeurs	EN 13725	Traitement biologique des déchets(5)	Une fois tous les six mois	MTD 34		Pas de mesure de la concentration d'odeurs prévue pour le traitement biologique des terres polluées. Cependant, concernant le bassin de décantation des sédiments BA02, Terbis propose la mise en œuvre d'une mesure olfactométrique à réception des premiers sédiments pour valider l'absence de nuisances ou envisager des mesures de gestion et de surveillance.
		PCDD/F(2)	EN 1948-1, -2 et -3(3)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	NA	
		COVT	EN 12619	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois tous les six mois	MTD 25	NA	
				Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV		MTD 29	NA	
				Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique(2)		MTD 31	NA	
				Traitement mécanobiologique des déchets		MTD 34	NA	
				Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux(2)		MTD 41		Contrôle semestriel prévu
				Reraffinage des huiles usées		MTD 44	NA	
				Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		MTD 45	NA	
				Régénération des solvants usés		MTD 47	NA	
				Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49	NA	
				Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50		Contrôle semestriel prévu
		Traitement des déchets liquides aqueux(2)	MTD 53	NA				
		Décontamination des équipements contenant des PCB(6)		Une fois tous les trois mois	MTD 51	NA		
		(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables. (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. (3) L'échantillonnage peut aussi être réalisé conformément à la norme CEN/TS 1948-5 au lieu de la norme EN 1948-1. (4) À la place, il est possible de surveiller la concentration des odeurs. (5) Au lieu de surveiller la concentration des odeurs, il est possible de surveiller les concentrations de NH3 et de H2S. (6) La surveillance ne s'applique que lorsque du solvant est utilisé pour nettoyer les équipements contaminés.						
	MTD 9	<b>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 diffusées 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</b>						
		<b>Technique</b>	<b>Description</b>			<b>Applicabilité</b>		
		a.	Mesures	Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.			NA	
		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.			NA	
		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).			NA	
	MTD 10	<b>La MTD consiste à surveiller périodiquement les odeurs.</b>						
		<b>Description</b>			<b>Applicabilité</b>			
		La surveillance des odeurs peut être réalisée en appliquant: — les normes EN (p. ex. olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs), — en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de norme EN (p. ex. estimation de l'impact olfactif), les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.  La fréquence de surveillance est déterminée dans le plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12).			L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.		Concernant le bassin de décantation des sédiments BA02, Terbis propose la mise en œuvre d'une mesure olfactométrique à réception des premiers sédiments pour valider l'absence de nuisances ou envisager des mesures de gestion et de surveillance des odeurs.	
	MTD 11	<b>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'eaux usées, à une fréquence d'au moins une fois par an.</b>						
		<b>Description</b>			<b>Applicabilité</b>			
		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.					Surveillance de la consommation d'eau provenant du réseau de distribution de la commune via un compteur et les factures émises. Consommations de gaz, d'électricité et de GNR évaluées au moyen des factures émises. Pas de compteur prévu à la sortie des eaux usées : pas de rejet d'eaux usées.	
	1.3	<b>Émissions dans l'air</b>						
	MTD 12	<b>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:</b>						
		<b>Description</b>			<b>Applicabilité</b>			

		Meilleures techniques disponibles		Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD
		<ul style="list-style-type: none"> <li>un protocole précisant les actions et le calendrier,</li> <li>un protocole de surveillance des odeurs, tel que décrit dans la MTD 10,</li> <li>un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple),</li> <li>un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction.</li> </ul>		L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.	Concernant le bassin de décantation des sédiments BA02, Terbis propose la mise en œuvre d'une mesure olfactométrique à réception des premiers sédiments pour valider l'absence de nuisances ou envisager des mesures de gestion et de surveillance.	
MTD 13	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes:					
	<b>Technique</b>	<b>Description</b>		<b>Applicabilité</b>		
	a.	Réduire le plus possible les temps de séjour	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 de déchets.	Uniquement applicable aux systèmes ouverts.	Concernant le bassin de décantation des sédiments BA02, Terbis propose la mise en œuvre d'une mesure olfactométrique à réception des premiers sédiments pour valider l'absence de nuisances ou envisager des mesures de gestion et de surveillance.	
	b.	Traitement chimique	Utilisation de produits chimiques pour dé-truire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxy-der ou précipiter le sulfure d'hydrogène).	Non applicable par rapport au système de traitement de l'air choisi		
	c.	Optimisation du traitement aérobie	En cas de traitement aérobie de déchets li-quides aqueux, peut consister à : <ul style="list-style-type: none"> <li>utiliser de l'oxygène pur,</li> <li>éliminer l'écume dans les cuves,</li> <li>prévoir une maintenance fréquente du système d'aération.</li> </ul> En cas de traitement aérobie de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36.	Non applicable au site		
MTD 14	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions atmosphériques diffuses de poussières, de composés organiques et d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques suivantes: En fonction des risques que présentent les déchets au regard des émissions atmosphériques diffuses, la MTD 14d est particulièrement pertinente.					
	<b>Technique</b>	<b>Description</b>		<b>Applicabilité</b>		
	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"> <li>conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées),</li> <li>recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes,</li> <li>limitation de la hauteur de chute des matières,</li> <li>limitation de la vitesse de circulation,</li> <li>utilisation de pare-vents.</li> </ul>	Applicable d'une manière générale.	Trafic : Les consignes de circulation seront intégrées au protocole de sécurité du site que les transporteurs devront respecter. Vitesse limitée sur site : 20 km/h. Centrale de malaxage : travail sur matériaux humides	
	b.	Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> <li>vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente,</li> <li> joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques,</li> <li> pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité, — pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques,</li> <li> robinets de service, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.</li> </ul>	L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.	Non applicable au site	
	c.	Prévention de la corrosion	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> <li>choix approprié des matériaux de construction,</li> <li> revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux.</li> </ul>	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"> <li>stockage, traitement et manutention des déchets susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple),</li> <li> maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés,</li> <li> collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.</li> </ul>	L'utilisation de bâtiments fer-més ou d'équipements capotés peut être limitée par des considérations de sécurité, telles que le risque d'explo-sion ou d'appauvrissement en oxygène. Cette technique peut aussi être difficile à mettre en place en raison du volume des déchets.	Traitement des terres à l'intérieur des bâtiments Silo de ciment : installation d'un filtre spécial équipé d'un système de nettoyage à air comprimé. Le remplacement régulier du filtre sera réalisé par Terbis. Silos de ciment et de chaux, introduction des produits pulvérulents dans le malaxeur : confinement dans le bâtiment Centrale de malaxage : capotage du tapis de reprise des matériaux.	
	e.	Humidification	Humidification des sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de cir-culation et procédés de manutention à ciel ouvert) au moyen d'eau ou d'un brouillard.	Applicable d'une manière générale.	Zones de stockage des terres polluées : pour limiter les envois, Terbis s'assurera que l'humidité est suffisante et arrosera si nécessaire. Centrale de malaxage : humidification du sol de la centrale voire des granulats.	
	f.	Maintenance	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> <li>garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir,</li> <li>contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.</li> </ul>	Applicable d'une manière générale.	Maintenance régulière et entretien du matériel	
	g.	Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de trai-tement des déchets (halls, zones de circula-tion, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conte-neurs.	Applicable d'une manière générale.	Nettoyage régulier des zones de travail et de circulation	
	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 œu-vre, selon une approche fondée sur les ris-ques, tenant compte en particulier de la conception de l'unité ainsi que de la quan-tité et de la nature des composés organiques concernés.	Applicable d'une manière générale.	Canalisation et traitement des effluents gazeux	
MTD 15	La MTD consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les situations opérationnelles non routinières (opérations de démarrage et d'arrêt, p. ex.) et à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.					
	<b>Technique</b>	<b>Description</b>		<b>Applicabilité</b>		
	a.	Bonne conception de l'unité	Il convient notamment de prévoir un sys-tème de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.	Applicable d'une manière gé-nérale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un sys-tème de récupération des gaz.	Non applicable au site Pas de recours au torchage	
	b.	Gestion de l'unité	Il s'agit notamment de garantir l'équilibre du système de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés.	Applicable d'une manière générale.	Non applicable au site Pas de recours au torchage	
MTD 16	Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.					
	<b>Technique</b>	<b>Description</b>		<b>Applicabilité</b>		
	a.	Bonne conception des dis-positifs 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 per-mettre un fonctionnement fiable et sans fu-mée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.	Applicable d'une manière gé-nérale aux nouvelles torches. Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limi-tée en raison, par exemple, du temps disponible pour les opérations de maintenance.	Non applicable au site Pas de recours au torchage	
	b.	Surveillance et enregistre-ment des données dans le cadre de la gestion des tor-chères	Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en consi-dération [par exemple, la composition du flux de gaz, l'enthalpie, le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz purgé, les émis-sions polluantes (par exemple, NOX, CO, hy-drocarbures), le bruit]. L'enregistrement des opérations de torchage consiste en général à consigner la durée et le nombre des opéra-tions, et permet de quantifier les émissions et éventuellement d'éviter de futures opéra-tions de torchage.	Applicable d'une manière générale.	Non applicable au site Pas de recours au torchage	
1.4	<b>Bruits et vibrations</b>					
MTD 17	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants:					
		<b>Description</b>		<b>Applicabilité</b>		

		Meilleures techniques disponibles		Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD
	i.		un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier;	L'applicabilité est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations est probable ou a été constaté.	Terbis propose de réaliser une mesure des émissions sonores dans les 6 mois suivant le début de l'exploitation puis 1 mesure tous les 3 ans.  voir le détail des mesures prises pour atténuer le bruit à la MTD 18.	
	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.			
<b>MTD 18</b> Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.						
		<b>Technique</b>	<b>Description</b>	<b>Applicabilité</b>		
	a.	Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.	Dans le cas des unités exi-stantes, le déplacement des équipements et des en-trées/sorties du bâtiment peut être limité par le manque d'espace ou par des coûts excessifs.	Les activités de traitement des terres sont installées dans les hangars qui sont de plus implantés le plus loin possible des habitations.	
	b.	Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des techniques suivantes: i. inspection et maintenance des équipements; ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible; iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté; iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible; v. prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.	Applicable d'une manière générale.	Circulation des véhicules et engins : plan de circulation optimisé, vitesse réduite (20 km/h), engins conformes et entretenus.	
	c.	Équipements peu bruyants	Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.	Applicable d'une manière générale.	Tous les équipements et véhicules respecteront les normes en vigueur en matière d'émissions sonores.	
	d.	Équipements de protection contre le bruit et les vibrations	Il s'agit notamment des techniques suivantes: i. réducteurs de bruit; ii. isolation acoustique et anti-vibration des équipements; iii. confinement des équipements bruyants; iv. insonorisation des bâtiments.	L'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace (dans le cas des unités existantes). 17	Travail à l'intérieur des bâtiments. Installations de production des graves : placées sur socle anti vibratile.	
	e.	Atténuation du bruit	L'intercalation d'obstacles entre les émet-teurs 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'inter-calation 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 déflexion dans les	Travail à l'intérieur des bâtiments	
<b>1.5 Rejets dans l'eau</b>						
<b>MTD 19</b> Afin d'optimiser la consommation d'eau, de réduire le volume d'eaux usées 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						
		<b>Technique</b>	<b>Description</b>	<b>Applicabilité</b>		
	a.	Gestion de l'eau	La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes: — plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques), — optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage), — réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).	Applicable d'une manière générale.	Stockage des eaux pluviales ruisselant sur le site pour réutilisation dans le process : réserve EP (200 m3).	
	b.	Remise en circulation de l'eau	Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (te-neur en nutriments, par exemple).	Applicable d'une manière générale.	Les eaux utilisées pour le lavage et le traitement biologique seront recyclées et réutilisées au sein du process.	
	c.	Surface imperméable	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, la surface de la totalité de la zone de traitement des déchets (c'est-à-dire les zones de réception des déchets, de manutention, de stockage, de traitement et d'expédition) est rendue imperméable aux liquides concernés.	Applicable d'une manière générale.	Les surfaces utilisées pour le stockage et le traitement des déchets seront imperméabilisées et disposées sous hangar (milieu confiné). Les eaux ruisselantes seront collectées via un réseau EP pour être dirigées au bassin d'orage BA01. Anti-retour des eaux industrielles usées (il s'agit des zones de travail et non des routes) : pas de rejet des eaux usées de process : réutilisation ou élimination, si trop chargées, dans des filières agréées.	
	d.	Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les liquides contenus dans les cuves et conteneurs, il peut s'agir des techniques suivantes: — détecteurs de débordement, — trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (le confinement secondaire ou un autre conteneur), — cuves contenant des liquides placées dans un confinement secondaire approprié; volume normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire, — isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire (fermeture des vannes, par exemple).	Applicable d'une manière générale.	Le décanteur fonctionnera toujours plein et le surplus s'évacuera par débordement vers la cuve CU01 de stockage des eaux industrielles propres. Le surplus des eaux pluviales du bassin BA01 sera rejeté, à débit contrôlé, dans l'Oise au niveau du point de rejet actuellement effectif.	
	e.	Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux qu'ils présentent, les déchets sont stockés et traités dans des espaces couverts, de manière à éviter le contact avec l'eau de pluie et ainsi réduire le volume d'eau de ruissellement pollué.	L'applicabilité peut être limitée lorsque de grands volumes de déchets sont stockés ou traités (par exemple, traitement mécanique des déchets métalliques en broyeur).	Les installations de traitement seront mises en place dans des bâtiments clos, supprimant ainsi la gestion éventuelle des eaux pluviales ruisselant sur les terres à traiter ou en cours de traitement.	
	f.	Séparation des flux d'eaux	Chaque flux d'eau (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'eaux usées non polluées sont séparés des flux d'eaux usées qui nécessitent un traitement.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de collecte des eaux.	Réseau séparatif Eaux pluviales / Eaux industrielles. La nouvelle gestion des eaux pluviales du site nécessitera la mise en place de nouvelles canalisations permettant de créer une déviation des eaux pluviales vers un bassin de stockage de 200 m3 BA01 lui-même relié une cuve de 200 m3 CU01. Si le volume de ce bassin n'est pas disponible pour accueillir les eaux pluviales, le surplus s'évacuera dans l'Oise après passage par un séparateur hydrocarbures. Actuellement, le site ne dispose pas de réseau de collecte dédié aux eaux industrielles : ce réseau sera à construire dans son intégralité par Terbis qui prévoit la mise en place de canalisations aériennes reliées au bassin décanteur de 1 200m3 DE01.	
	g.	Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de la-vage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est re-mise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieure.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.	Les installations de traitement seront mises en place dans des bâtiments clos, supprimant ainsi la gestion éventuelle des eaux pluviales ruisselant sur les terres à traiter ou en cours de traitement.	
	h.	Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés. Le recours à des éléments souterrains 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 souterrains est mis en place.	L'utilisation d'éléments en surface est applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Elle peut toutefois être limitée par le risque de gel. L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.	Actuellement, le site ne dispose pas de réseau de collecte dédié aux eaux industrielles : ce réseau sera à construire dans son intégralité par Terbis qui prévoit la mise en place de canalisations aériennes.	

		Meilleures techniques disponibles		Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD
	i.	Capacité appropriée de stockage tampon	Une capacité appropriée de stockage tampon est prévue pour les eaux usées produites en dehors des conditions d'exploitation normales, selon une approche fondée sur les risques (tenant compte, par exemple, de la nature des polluants, des effets du traitement des eaux usées en aval, et de l'environnement récepteur). Le rejet des eaux usées provenant de ce stockage tampon n'est possible qu'après que des mesures appropriées ont été prises (par exemple, surveillance, traitement, réutilisation).	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.	Pas de stockage tampon prévu pour les eaux usées produites en dehors des conditions normales d'exploitation.	
<b>MTD 20</b> Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter "les effluents aqueux" par une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.						
		Technique	Polluants habituellement visés	Applicabilité		
<b>Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive)</b>						
	a.	Homogénéisation	Tous les polluants			
	b.	Neutralisation	Acides, alcalis			
	c.	Séparation physique, notamment au moyen de dé-grilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, cuves de dés-huilage ou décanteurs primaires	Solides grossiers, matières en suspension, huile/graisse	Applicable d'une manière générale.	Les boues décantent au fond du bassin de 1 200 m3 DE01 par gravité. Pour améliorer la décantation des boues, un flocculant de type polymère pourra être ajouté. Les boues épaisses sont soulevées par pompage et dirigées vers l'installation de centrifugation. Les EP passeront par un décanteur / séparateur de dimension adaptée au débit.	
<b>Traitement physico-chimique</b>						
	d.	Adsorption	Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure, AOX	Applicable d'une manière générale.	NC	Eaux usées : fonctionnement en circuit fermé (pas de rejet dans l'eau). EP en excès dirigées vers l'Oise (prétraitement = séparateur HC).
	e.	Distillation/rectification	Polluants dissous non biodégradables ou inhibiteurs pouvant être distillés, comme certains solvants		NC	
	f.	Précipitation	Polluants précipitables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore		Lavage des terres et précipitation des boues dans le bassin décanteur	
	g.	Oxydation chimique	Polluants oxydables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que nitrites, cyanure		N/C	
	h.	Réduction chimique	Polluants réductibles dissous non biodégradables ou inhibiteurs, comme le chrome hexavalent (Cr(VI))		NC	
	i.	Évaporation	Contaminants solubles		NC	
	j.	Échange d'ions	Polluants ioniques dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que les métaux		Un traitement sur résines échangeuses d'ions sera mis en œuvre dans le cas d'une concentration trop importante en sels dissous. Dans la plupart des cas, il s'agit de sulfates de calcium dissout. Les eaux sont pompées à travers des cuves contenant des résines échangeuses d'ion spécifiquement adaptées aux éléments à retirer. A saturation les résines sont éliminées en traitement.	
	k.	Stripage	Polluants purgeables, tels que le sulfure d'hydrogène (H2S), l'ammoniac (NH3), certains composés organohalogénés adsorbables (AOX), les hydrocarbures		NC	
<b>Traitement biologique (liste non exhaustive)</b>						
	l.	Procédé par boues activées	Composés organiques biodégradables	Applicable d'une manière générale.	Le traitement biologique au sein du bassin DE01 est réalisé à l'aide de bactéries spécifiques. Des nutriments comme de l'urée sont introduits dans le bassin pour permettre le développement de ces bactéries.	
	m.	Bioréacteur à membrane				
<b>Dénitrification</b>						
	n.	Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique	Azote total, ammoniac	La nitrification peut ne pas être applicable en cas de fortes concentrations de chlorures (au-delà de 10 g/l, par exemple) et lorsque l'avantage pour l'environnement ne justifie pas une réduction préalable de cette concentration de chlorures. La nitrification n'est pas applicable en cas de faible température des eaux usées (inférieure à 12 °C, par exemple)	Le traitement biologique au sein du bassin DE01 est réalisé à l'aide de bactéries spécifiques. Des nutriments comme de l'urée sont introduits dans le bassin pour permettre le développement de ces bactéries.	
<b>Élimination des sables</b>						
	o.	Coagulation et floculation	Solides en suspension et particules métalliques	Applicable d'une manière générale.	utilisation de flocculant/coagulant pour accélérer la décantation	
	p.	Sédimentation			décantation des matières en suspension	
	q.	Filtration (par exemple, fil-tration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)			N/C	
	r.	Flottation			N/C	
(1) Les techniques sont décrites dans la section 6.3.						
Tableau 6.1						
<b>Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice</b>						
		Substance/Paramètre	NEA-MTD (1)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique		
		Carbone organique total (COT) (2)	10-60 mg/l	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux		Voir contrôle semestriel de la DCO prévu.
			10-100 mg/l (3) (4)	Traitement des déchets liquides aqueux		NA
		Demande chimique en oxygène (DCO) (2)	30-180 mg/l	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux		Avant rejet dans l'Oise, les eaux pluviales respecteront les niveaux d'émission de la MTD
			30-300 mg/l (3) (4)	Traitement des déchets liquides aqueux		NA
		Matières en suspension totales (MEST)	5-60 mg/l	Tous les traitements des déchets		Avant rejet dans l'Oise, les eaux pluviales respecteront les niveaux d'émission de la MTD
		Indice hydrocarbure	0,5-10 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques		Avant rejet dans l'Oise, les eaux pluviales respecteront les niveaux d'émission de la MTD
				Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV		
				Reraffinage des huiles usées		
				Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		
		Azote total (N total)	1-25 mg/l (3) (4)	Traitement biologique des déchets		Pas de rejet d'eau industrielle.
			10-60 mg/l (3) (4) (5)	Traitement des déchets liquides aqueux		
		Phosphore total (P total)	0,3-2 mg/l	Traitement biologique des déchets		Paramètre non analysé car il n'y a pas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice. Les effluents collectés lors du traitement biologique transiteront vers le bassin de 1 200 m3 DE01.
			1-3 mg/l (4)	Traitement des déchets liquides aqueux		
			0,05-0,2 mg/l	Reraffinage des huiles usées		NA
				Traitement physicochimique des déchets à		NA



		Meilleures techniques disponibles		Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD		
	Indice de phénol	0,05 – 0,3 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux		NA			
	Cyanure libre (CN) (*)	0,02 – 0,1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux		NA			
	Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (*)	0,2 – 1 mg/l	— Traitement des déchets liquides aqueux		NA			
	Substance/Paramètre	NEA-MTD (*)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique					
	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,05 mg/l	— Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques — Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV — Traitement mécanobiologique des déchets — Reraffinage 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		Contrôle annuel prévu			
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,05 mg/l						
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,15 mg/l						
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l						
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,1 mg/l (*)						
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 0,5 mg/l						
	Mercurure (exprimé en Hg)	0,5 – 5 µg/l						
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 1 mg/l (**)						
	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,1 mg/l		— Traitement des déchets liquides aqueux			NA	
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,1 mg/l						
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l						
	Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI))	0,01 – 0,1 mg/l						
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l						
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l						
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l						
	Mercurure (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l						
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l						
	<p>(*) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique «Considérations générales».</p> <p>(**) Le NEA-MTD applicable est soit celui pour la DCO, soit celui pour le COT. La surveillance du COT est préférable car elle implique pas l'utilisation de composés très toxiques.</p> <p>(*) La valeur haute de la fourchette peut ne pas être applicable:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— lorsque l'efficacité du traitement est <math>\geq 95\%</math> en moyenne mobile sur douze mois et que les déchets entrants présentent les caractéristiques suivantes: COT &gt; 2 g/l (ou DCO &gt; 6 g/l) en moyenne annuelle et forte proportion de composés organiques réfractaires (c.-à-d. difficilement biodégradables), ou</li> <li>— en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 5 g/l de déchets).</li> </ul> <p>(*) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable aux unités traitant des boues/débris de forage.</p> <p>(*) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de faible température des eaux usées (inférieure à 12 °C, par exemple).</p> <p>(*) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 10 g/l de déchets).</p> <p>(*) Le NEA-MTD n'est applicable qu'en cas de traitement biologique des eaux usées.</p> <p>(*) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des eaux usées mentionné dans la MTD 3.</p> <p>(*) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p> <p>(**) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.</p>							
	La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.							
<b>1.6 Emissions résultant d'accidents ou d'incidents</b>								
MTD 21	Afin d'éviter ou de limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-après, dans le cadre du plan de gestion des accidents (voir la MTD 1).							
	<b>Technique</b>	<b>Description</b>	<b>Applicabilité</b>					
	a.	Mesures de protection	Il s'agit notamment des mesures suivantes: — protection de l'unité contre les actes de malveillance, — système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention de	Applicable d'une manière générale.	Etablissement clos grilles supérieures à 2.50m Gardiennage. Surveillance vidéo des lieux sensibles			
	b.	Gestion des émissions accidentelles/fortuites	Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.	Applicable d'une manière générale.	Cuve de carburant est sur une rétention adaptée de volume suffisant. La cuve sera équipée d'un dispositif anti débordement.  En cas d'incendie, un volume de 2 000 m3 est prévu pour le stockage des eaux d'extinction incendie. La vanne de barrage en amont du séparateur HC est fermé et les eaux susceptibles d'être polluées sont retenues dans le bassin de confinement (BA 01).			
	c.	Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections, — procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.	Applicable d'une manière générale.	Management QSSE Registre sur lequel seront reportés les dérives et accidents susceptibles de survenir sur le site dans le cadre de l'exploitation des installations process.			
<b>1.7 Utilisation rationnelle des matières</b>								
MTD 22	Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets							
	<b>Description</b>		<b>Applicabilité</b>					

		Meilleures techniques disponibles		Applicabilité	Compatibilité du site - justifications	Conformité du site avec les conclusions sur les MTD
		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).		Non applicable au site	Pas d'utilisation de déchets en lieu et place d'autres matières pour le traitement des déchets.	
<b>1.8 Efficacité énergétique</b>						
<b>MTD 23 Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.</b>						
		Technique	Description	Applicabilité		
	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.	Applicable d'une manière générale.	Management QSSE Terbis mettra en place un plan d'efficacité énergétique (définition et calcul de la consommation d'énergie) associé à des objectifs d'amélioration périodiques et des actions connexes.	
	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 classiques et déchets). Il comprend: i) des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; ii) des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation; iii) des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. 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.	Applicable d'une manière générale.	Management QSSE Terbis fournira un bilan énergétique sur la consommation et la production d'énergie.	
<b>1.9 Réutilisation des emballages</b>						
<b>MTD 24 Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à développer au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets (voir la MTD 1).</b>						
		Description	Applicabilité			
		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).	Non applicable au site	Pas de réutilisation des contenants et emballages prévue. Tri à la source : bennes pour collecte des déchets et tri spécifique des flux sur site (zone déchets dédiée, cf plan de masse), en vue de la valorisation matières des emballages usagés (expédition des déchets vers les filières de valorisation appropriées).		