



**PRÉFET  
DES LANDES**

*Liberté  
Égalité  
Fraternité*

Mont-de-Marsan, le 29/12/2022

Direction Départementale de l'Emploi, du Travail,  
des Solidarités et de la Protection des Populations

Service Vétérinaire  
Santé Protection Animales et Environnement

Affaire suivie par : Laurent LAFARGUE  
tél : 05 47 87 73 73  
ddetspp-svspae@landes.gouv.fr

N/Réf : SPAE/SR/EV/LL/MR/ IC2202574

Le directeur  
à

**Madame la préfète des Landes**

Bureau du développement local et de  
l'ingénierie territoriale  
26 rue Victor Hugo

40 021 MONT DE MARSAN

**Objet** : conformité dossier de réexamen – SOGEDO (STEP INDUSTRIELLE) à Saint-Sever.

**PJ** : dossier de réexamen IED

Suite à la transmission dématérialisée du dossier de réexamen de l'élevage IED suivant :

**SOGEDO (STEP INDUSTRIELLE)**

Etablissement IED : n°0540.01633

SIRET : 21400282600060

Adresse de l'exploitation : ZI de Péré  
40 500 SAINT-SEVER

Adresse administrative : 6, rue des Arceaux  
40 500 SAINT-SEVER

et à son instruction technique finalisée le 21/12/2022, j'ai l'honneur de vous informer que le dossier a été déclaré conforme par l'inspection.

Je vous propose donc de donner acte à l'exploitant des engagements pris dans son dossier dans le cadre du réexamen des conditions d'exploitation de son installation.

Ces engagements pourront lui être opposés par la suite, lors de contrôles réalisés par l'inspection de l'environnement.

Je reste à votre entière disposition pour tout renseignement complémentaire.

Pour le Directeur  
et par délégation  
Le chef du service SV-SPAE

**ROUSSY**

1/1

DDETSPP des Landes  
BP 90371 – 1 Place Saint-Louis  
40012 MONT-DE-MARSAN Cedex  
Tél. : 05 58 05 76 30  
www.landes.gouv.fr



09/2022  
21MAT132



# STEP Industrielle de Saint-Sever (40)

Dossier de réexamen au titre de la Directive IED  
et du BREF WT - Rubrique principale 3710



---

# Sommaire

1.....	Introduction .....	1
2.....	Présentation des installations (éléments nécessaires à la détermination des MTD applicables) .....	2
2.1	Champ d'application.....	2
2.2	Activité concernée .....	2
3.....	Périmètre d'étude des MTD.....	8
4.....	Comparaison du fonctionnement actuel avec les MTD.....	18
4.1	Conclusions sur les MTD générales .....	18
4.2	Conclusions sur les MTD pour le traitement biologique des déchets .....	56
4.3	Conclusions sur les MTD pour le traitement physicochimique des déchets .....	59
4.4	Conclusions sur les MTD pour le traitement des déchets liquides aqueux ...	62
5.....	Demande de dérogation .....	66
6.....	Actualisation des prescriptions de l'arrete prefectoral [en attente analyse MTD] .....	66
7.....	Justification de l'absence de rapport de base .....	66
7.1	Contexte réglementaire .....	66
7.2	Descriptions des installations IED.....	67
7.3	Critères d'entrée dans la démarche d'élaboration du rapport de base .....	68
7.4	Conclusion sur la nécessité d'élaboration du rapport de base .....	70

## Table des illustrations

Figure 1 : Localisation du site étudié – Source : Géoportail / IGN.....	2
Figure 2 : Localisation des installations – Source : Google Maps .....	3
Figure 3 : Synoptique du site étudié et identification du périmètre IED .....	4
Figure 4 : Article 22 de l'AP du 4 août 2011 relatif aux VLE du rejet des effluents aqueux du site .....	27
Figure 5 : Article 23.3 de l'AP du 4 août 2011 relatif à l'autosurveillance des eaux en entrée et sortie de STEP .....	56
Figure 6 : Localisation des sources de pollution potentielle .....	68

## Liste des tableaux

Tableau 1 : Extrait de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2018-90 du 16 mai 2018 identifiant la rubrique IED principale .....	4
Tableau 2 : Caractéristiques de la STEP industrielle reprises dans l'arrêté préfectoral complémentaire n°2018-90 du 16 mai 2018 .....	5
Tableau 3 : Identification des industriels raccordés et caractéristiques des effluents reçus sur la station d'épuration industrielle (Source : SOGEDO).....	6
Tableau 4 : Recensement des MTD applicables à l'installation .....	9
Tableau 5 : Techniques de la MTD2 .....	21
Tableau 6 : Techniques de la MTD4 .....	29
Tableau 7 : Paramètres mesurés pour le point de rejet .....	32
Tableau 8 : Résultats d'analyses des paramètres en sortie de station pour l'année 2020 .....	34
Tableau 9 : Suivi de la consommation en eau de la STEP industrielle sur l'année 2021.....	35
Tableau 10 : Techniques de la MTD19.....	36
Tableau 11 : Comparaison des émissions de rejets aqueux par rapport aux NEA-MTD .....	40
Tableau 12 : Comparaison aux techniques de la MTD 20 .....	43
Tableau 13 : Comparaison aux techniques de la MTD 13 .....	47
Tableau 14 : Comparaison aux techniques de la MTD 14 .....	49
Tableau 15 : Suivi de la consommation électrique de la STEP sur l'année 2021 .....	55
Tableau 16 : Comparaison aux techniques de la MTD 35 .....	57
Tableau 17 : Comparaison aux techniques de la MTD 37 .....	58
Tableau 18 : Comparaison aux techniques de la MTD 41 .....	60
Tableau 19 : Comparaison aux techniques de la MTD 53 .....	63
Tableau 20 : Liste des réactifs utilisés sur le site et phrases de risque associées .....	69

## 1. INTRODUCTION

La publication de la décision d'exécution n°2018/1147 du 17 août 2018 (et rectificatif du 5 Avril 2019) établissant les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour le traitement des déchets (BREF WT) au Journal Officiel de l'Union Européenne déclenche le réexamen des conditions d'autorisation pour ces installations, afin de garantir un niveau élevé de protection de l'environnement dans son ensemble. A noter que ce document a fait l'objet d'une transposition en droit français dans l'arrêté ministériel du 17/12/2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED.

Dans ce cadre, la commune de Saint-Sever (40) qui exploitait jusqu'en 2020 la STEP industrielle de Saint-Sever, dont la rubrique 3000 principale est la rubrique 3710 (Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes), aurait dû adresser au préfet de département un dossier de réexamen au plus tard un an après la publication des conclusions du BREF, soit le 10 août 2019. Pour différentes raisons, ce dossier n'a pu être réalisé. Il incombe aujourd'hui au délégataire de service public qui exploite désormais la STEP, SOGEDO, la réalisation du dossier de réexamen.

La finalité du dossier de réexamen (art. R. 515-70 à 73 du Code de l'environnement) est de « *permettre à l'autorité compétente de fixer des valeurs limites d'émission garantissant que les émissions, dans des conditions d'exploitation normales, n'excèdent pas les niveaux d'émissions associés aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD) telles que décrites dans les décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD)* ».

L'exploitant doit réaliser un dossier de réexamen contenant la comparaison de son installation par rapport aux MTD et aux NEA-MTD listés dans les conclusions sur les meilleures techniques disponibles. Il doit également se positionner sur la nécessité d'actualiser les prescriptions de son arrêté préfectoral d'autorisation sur les trois points suivants (points listés au III de l'article R. 515-70 du Code de l'environnement) :

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

Les BREF et documents de référence traités dans le présent dossier, pour ce qui concerne les prescriptions pertinentes pour les installations de traitement de déchets, sont :

- Le BREF WT (version 2018),

NOTA : les BREFS transversaux :

- Le BREF relatif à l'efficacité énergétique (ENE) (version 2009),
- Le BREF relatif aux émissions du stockage (EFS) (version 2006),
- Le document de référence relatif à la surveillance (ROM) (version 2018),
- Le BREF relatif aux aspects économiques et effets multi milieux (ECM) (version 2006),

, ont été étudiés mais considérés non pertinents et non adaptés à l'activité, les conclusions sur les MTD parues en août 2018 reprenant de manière plus précise les MTD en lien avec l'activité.

## 2. PRESENTATION DES INSTALLATIONS (ELEMENTS NECESSAIRES A LA DETERMINATION DES MTD APPLICABLES)

### 2.1 Champ d'application

Les activités du site relèvent du champ d'application du BREF WT pour la rubrique principale suivante au titre de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement :

- **3710** : Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant de la rubrique 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre 1er du livre V.

### 2.2 Activité concernée

#### 2.2.1 Localisation du site et du périmètre d'étude

Le site est localisé sur la commune de Saint-Sever (40500). Il se situe dans la zone industrielle du Péré, au lieu-dit « Bas de Papin », sur la parcelle cadastrale n°41 - section AA. Ses coordonnées Lambert 93 sont les suivantes : X : 411443,01 m ; Y : 6302990,39 m ; Altitude : 34,41 m.

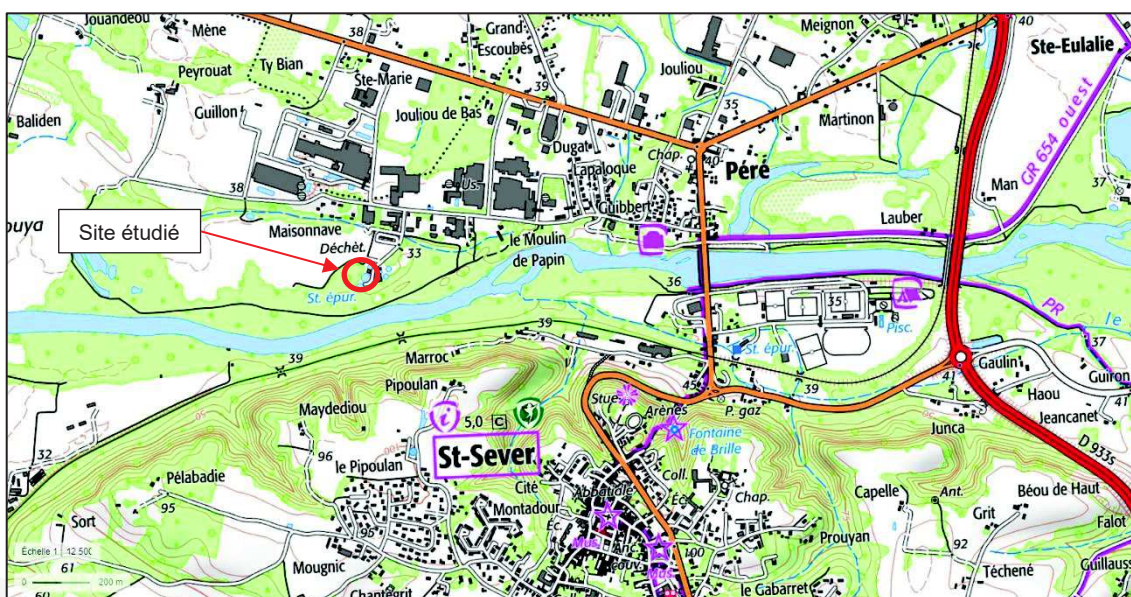


Figure 1 : Localisation du site étudié – Source : Géoportail / IGN

Le site est situé sur la zone Usp, correspondant à une des zones réservées aux constructions et installations nécessaires aux services publics ou d'intérêt collectif (en l'occurrence celle dédiée à la station d'épuration et à la déchetterie) du PLU de la commune. Il occupe une superficie d'environ 7950 m<sup>2</sup>.

A noter qu'outre la STEP industrielle, le site abrite également la station d'épuration urbaine de la commune de Saint-Sever.



Figure 2 : Localisation des installations – Source : Google Maps

Tableau 1 : Extrait de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2018-90 du 16 mai 2018 identifiant la rubrique IED principale

Rubrique de la nomenclature installations classées	Régime	Volume d'activité
2750 – Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation	Autorisation <b>A</b>	Quelle que soit la capacité
3710 – Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant de la rubrique 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre 1er du livre V	Autorisation <b>A</b>	Quelle que soit la capacité

Les installations visées par le périmètre IED sont celles présentées sur le synoptique ci-dessous.

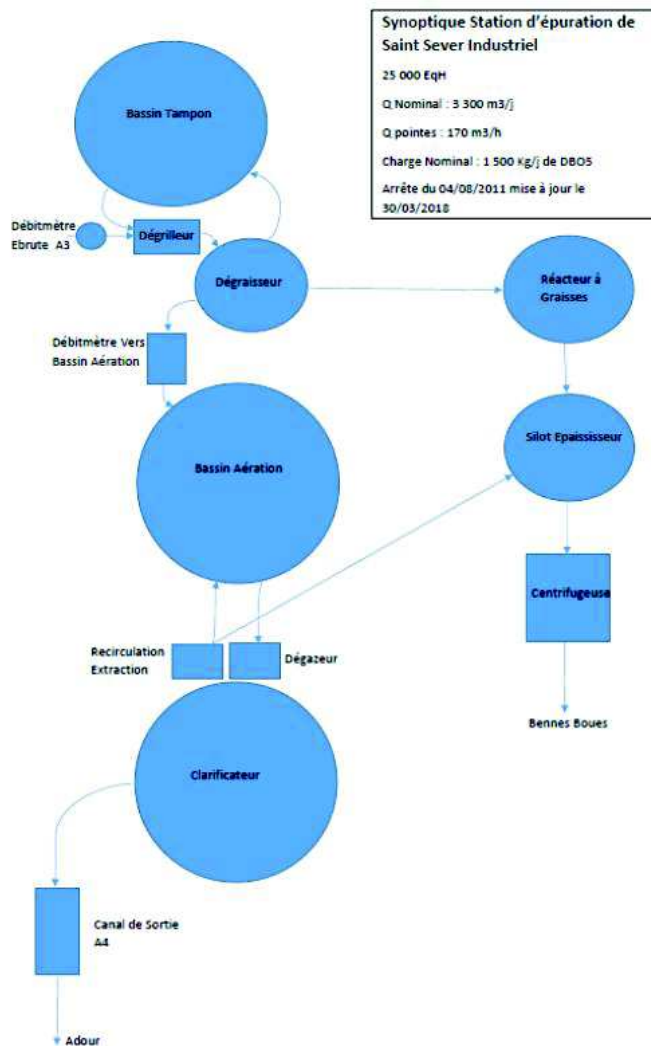


Figure 3 : Synoptique du site étudié et identification du périmètre IED



## 2.2.2 Description des installations et du process liés au périmètre IED

Le site comporte :

- Pour l'exploitation :
  - Un local de commande et de supervision (commun avec la STEP urbaine) ;
  - Des locaux techniques contenant notamment les surpresseurs alimentant en air le bassin d'aération et le réacteur de traitement des graisses ;
- Pour le pré-traitement des eaux :
  - 1 dégrilleur de pré-traitement : enlèvement de tous les gros déchets résiduels de l'effluent et suppression d'une partie des graisses (rendement 30%) ;
  - 1 dégraisseur avec injection de polymère agglomérant ;
  - 1 bassin tampon de 1000 m<sup>3</sup> équipé d'un système d'insufflation d'air « moyennes bulles » ;
- Pour le traitement des eaux :
  - 1 bassin d'aération ou « réacteur » de volume 4000 m<sup>3</sup> assurant le traitement des matières carbonées et azotées par le système d'épuration des « boues activées » ;
  - 1 dégazeur qui permet l'élimination de l'oxygène et de l'azote gazeux obtenu lors de l'étape précédente ;
  - 1 clarificateur de 390 m<sup>2</sup> de surface équipé d'un pont sucé, assurant la séparation de l'eau traitée et des boues ;
  - 1 poste de recirculation / extraction des boues ;
  - 1 canal de rejet qui assure le rejet vers l'Adour et la comptabilisation des effluents en sortie ;
- Pour le traitement des graisses et des boues :
  - 1 réacteur de traitement aérobie des graisses issues du pré-traitement des eaux, d'un volume de 360 m<sup>3</sup> ;
  - 1 silo épaisseur de boues de 210 m<sup>3</sup> ;
  - 1 centrifugeuse ;
  - 1 décanteuse avec vis de reprise vers deux bennes de stockage des boues.

Les caractéristiques de la station sont reprises dans l'article 2 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2018-90 du 16 mai 2018 :

**Tableau 2 : Caractéristiques de la STEP industrielle reprises dans l'arrêté préfectoral complémentaire n°2018-90 du 16 mai 2018**

Paramètre	Valeur théorique
Capacité nominale	25 000 équivalents-habitants
Débit (m <sup>3</sup> /jour)	3 750
DBO5 (kg/jour)	1 500
MES (kg/jour)	2 250
N global (kg/jour)	375
P total (kg/jour)	100

Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
Rubrique principale 3710

L'activité du site concerne l'épuration des eaux usées de sites industriels limitrophes classés ICPE. Ces sites sont des abattoirs, des industries agroalimentaires spécialisées dans la production de produits à base de canards et des entrepôts frigorifiques. Le récapitulatif des industriels raccordés à la station ainsi que les caractéristiques des effluents reçus sont présentés dans le tableau ci-après.

**Tableau 3 : Identification des industriels raccordés et caractéristiques des effluents reçus sur la station d'épuration industrielle (Source : SOGEDO)**

Nom de l'établissement	Activités	Volume Journalier	Concentration Moyenne		Charge Maximale		Autosurveillance des rejets	Date de signature
				en mg/l		en Kg/j		
DELPEYRAT	ABATTOIR	100 m3/j	DCO	1 270	DCO	127	oui	05/07/2013
			DBO5	820	DBO5	82		
			MES	350	MES	35		
			NGL	100	NGL	10		
			Pt	5	Pt	0.5		
SEH ou SEC	300	SEH ou SEC	30					
ETS CASTAING	ABATTOIR	40 m3/j	DCO	2 500	DCO	100	oui	02/07/2015
			DBO5	1 400	DBO5	45		
			MES	525	MES	21		
			NGL	50	NGL	2		
			Pt	5	Pt	0.2		
SEH ou SEC	300	SEH ou SEC	12					
ETS CRABOS	TRAITEMENT PLUMES	263 m3/j	DCO	600	DCO	157.8	oui	23/08/2017
			DBO5	200	DBO5	52.6		
			MES	286	MES	75		
			NGL	57	NGL	15		
			Pt	11	Pt	3		
SEH ou SEC	300	SEH ou SEC	79					
ETS PLUM EXPORT	TRAITEMENT PLUMES	100 m3/j	DCO	1 000	DCO	100	oui	25/04/2003
			DBO5	500	DBO5	50		
			MES	300	MES	30		
			NGL	50	NGL	5		
			Pt	10	Pt	1		
SEH ou SEC	300	SEH ou SEC	30					
LES FERMIERS LANDAIS	ABATTOIR	1 300 m3/j	DCO	2 000	DCO	1 200	oui	2017
			DBO5	1 000	DBO5	700		
			MES	600	MES	525		
			NGL	150	NGL	120		
			Pt	50	Pt	16		
SEH ou SEC	300	SEH ou SEC	300					
PYRENEX	TRAITEMENT PLUMES	787 m3/j	DCO	700	DCO	551	oui	01/07/2013
			DBO5	285	DBO5	224		
			MES	350	MES	275		
			NGL	100	NGL	79		
			Pt	5	Pt	4		
SEH ou SEC	150	SEH ou SEC	118					
SARL MAISON DUBERNET	CONSERVERIE	5 m3/j	DCO	2 200	DCO	11	oui	2017
			DBO5	1 500	DBO5	7.5		
			MES	250	MES	1.2		
			NGL	150	NGL	0.75		
			Pt	25	Pt	0.125		
SEH ou SEC	300	SEH ou SEC	1.5					
STEF	transport	50 m3/j	DCO	500	DCO	30	oui	11/01/2021
			DBO5	200	DBO5	12		
			MES	150	MES	9		
			NGL	180	NGL	11		
			Pt	13	Pt	0.78		
SEH ou SEC	10	SEH ou SEC	0.6					
Total	2 645 m3/j	DCO	10 770	DCO	2276.8			
		DBO5	5905	DBO5	1173.1			
		MES	2811	MES	971.2			
		NGL	837	NGL	242.75			
		Pt	124	Pt	25.605			
SEH ou SEC	1960	SEH ou SEC	571.1					

Les traitements utilisés dans la station sont essentiellement biologiques et physiques :

- Les eaux usées sont d'abord débarrassées des gros déchets et des sables qu'elles contiennent par des procédés mécaniques (dégrillage, tamisage) ;
- Elles sont ensuite débarrassées des graisses résiduelles contenues dans les effluents au sein d'un dégraisseur ;
- Elles transitent ensuite dans un bassin d'aération où la pollution carbonée et azotée subit une oxydation ;
- Elles sont enfin dirigées dans un ouvrage clarificateur dans lequel décantera la plus grande partie de la pollution, concentrée sous forme de boues, les eaux claires étant évacuées vers l'Adour.

Le traitement des eaux se fait selon le procédé des boues activées en aération prolongée. Ce procédé met en jeu une culture de bactéries spécifiques au sein d'un réacteur aéré et est performant dans le cadre du traitement des matières carbonées et azotées.

Le traitement des boues est dimensionné de façon à atteindre une siccité de boues d'au moins 15% afin de permettre leur valorisation en plateforme de compostage. L'utilisation de la centrifugation permet notamment d'obtenir une siccité de 20%.

Le traitement des graisses est réalisé par un système de digestion aérobie. Ce système est basé sur l'action de bactéries spécifiques mises en culture dans un réacteur aéré par insufflation d'air (aération dite « moyennes bulles »). La production de graisses issues des prétraitements est importante sur l'installation étant donné la nature des industries dont les effluents sont traités. Le choix de ce type de traitement a été fait par rapport aux quantités à traiter sur le site et aux risques associés au système concurrent de digestion anaérobie (risques d'explosions entraînant des contraintes ATEX sur l'installation).

### 2.2.3 Historique administratif

L'installation a été construite en 1994 par la société CEGELEC. Elle avait vocation à traiter les eaux industrielles et les eaux usées urbaines dans la zone de Péré et était exploitée par la mairie de Saint-Sever. Plusieurs modifications des équipements de l'installation ont eu lieu en 2004, 2006 et 2008 afin d'en améliorer les performances.

En 2010, des travaux complémentaires ont eu lieu. Il a en effet été décidé à cette date de séparer le traitement des eaux industrielles et des eaux usées urbaines. Dans ce cadre :

- Une séparation des réseaux de la zone du Péré a été réalisée ;
- Une nouvelle station de traitement des eaux urbaines a été construite à côté de l'installation historique ;
- Un renforcement de la capacité d'épaississement des boues de la station industrielle a été effectué ;
- Un renouvellement du pont sucé du clarificateur de la station industrielle a été effectué ;
- Un nouveau réacteur de traitement aérobie des graisses issues du prétraitement des deux stations a été implanté sur le site ;
- Deux nouveaux locaux techniques ont été ajoutés sur le site (local magasin et local atelier).

En 2020, la mairie de Saint-Sever a délégué la gestion de l'installation à la société SOGEDO.

Le fonctionnement de l'installation est réglementé par :

- L'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter PR/DRLP/1<sup>er</sup> B/2011/n°385 du 4 août 2011 ;
- L'arrêté préfectoral complémentaire DCPAT n°2018-90 du 14 mai 2018 qui modifie l'arrêté préfectoral du 4 août 2011, notamment pour ce qui concerne les caractéristiques de rejets de l'installation et son classement ICPE (classement sous la rubrique 3710 dans le cadre de la réglementation IED).

### **3. PERIMETRE D'ETUDE DES MTD**

Le tableau ci-après recense les MTD applicables aux équipements présents sur le site.

Les MTD pour lesquelles les installations sont concernées (présence d'une croix) seront développées dans le chapitre suivant.

Les trois couleurs correspondent à trois catégories de MTD différentes :

Cas 1	MTD demandant la rédaction et l'application d'un plan (gestion des déchets, gestion des émissions sonores...).
Cas 2	MTD listant des techniques à mettre en place pour réduire l'impact environnemental de l'installation ou en faveur d'une meilleure gestion de l'installation en fixant des valeurs associées à ces MTD.
Cas 3	MTD listant uniquement des techniques qui peuvent être mises en place pour réduire l'impact environnemental de l'installation ou en faveur d'une meilleure gestion de l'installation.

Tableau 4 : Recensement des MTD applicables à l'installation

Chapitres	MTD	Thématique abordée dans la MTD	Retenue ou non pour l'installation	Justification de non prise en compte
<b>CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD</b>	1	Système de management environnemental	X	-
Performances environnementales globales	2	Applications de techniques visant à améliorer les performances environnementales générales	X	-
Performances environnementales globales	3	Etablissement et tenue à jour d'un inventaire des flux aqueux et gazeux (MTD1)	X	-
Performances environnementales globales	4	Réduction du risque environnemental lié au stockage des déchets	X	-
Performances environnementales globales	5	Réduction du risque environnemental lié à la manutention et au transfert des déchets	X	-
Surveillance	6	Surveillance des paramètres de procédés dans le cadre des émissions dans l'eau	X	-
Surveillance	7	Liste des paramètres à surveiller dans les émissions dans l'eau (avec les fréquences) - voir MTD 20	X	-
Surveillance	8	Liste des paramètres à surveiller dans les émissions canalisées dans l'air (avec les fréquences et MTD associées)	n/a	Absence d'émissions canalisées dans l'air sur le site

Chapitres	MTD	Thématique abordée dans la MTD	Retenue ou non pour l'installation	Justification de non prise en compte
Surveillance	9	Surveillance des 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	n/a	Absence de ces types de déchets sur l'installation
Surveillance	10	Surveillance des odeurs	n/a	Cf. Paragraphe 5.1 ci-après
Surveillance	11	Surveillance de 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	X	-
Emissions dans l'air	12	Mise en œuvre et réexamen régulier d'un plan de gestion des odeurs (MTD1)	n/a	Cf. Paragraphe 5.1 ci-après
Emissions dans l'air	13	Application d'une ou plusieurs techniques visant à réduire les odeurs	X	-
Emissions dans l'air	14	Description des techniques appliquées appropriées pour réduire les émissions atmosphériques diffuses de poussières, de composés organiques et d'odeurs	X	-
Emissions dans l'air	15	Description des techniques appliquées visant à réduire le recours au torchage	n/a	Absence de torchage sur le site
Emissions dans l'air	16	Application de techniques visant à réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable	n/a	

Chapitres	MTD	Thématique abordée dans la MTD	Retenue ou non pour l'installation	Justification de non prise en compte
Bruits et vibrations	17	Mise en œuvre et réexamen régulier d'un plan de gestion du bruit et des vibrations (MTD1)	n/a	Cf. Paragraphe 5.1 ci-après
Bruits et vibrations	18	Description des techniques appliquées visant à réduire le bruit et les vibrations	n/a	
Rejets dans l'eau	19	Description des techniques appliquées 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	X	-
Rejets dans l'eau	20	Description des techniques appliquées visant à réduire les rejets d'effluents aqueux (et NEA-MTD)	X	-
Émissions résultant d'accidents et d'incidents	21	Description des techniques appliquées afin d'éviter ou de limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents, dans le cadre du plan de gestion des accidents (MTD1)	X	-
Utilisation rationnelle des matières	22	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)	n/a	Utilisation de polymères pour le traitement des graisses
Efficacité énergétique	23	Description des techniques appliquées visant à améliorer les performances énergétiques	X	-

Chapitres	MTD	Thématique abordée dans la MTD	Retenue ou non pour l'installation	Justification de non prise en compte
Réutilisation des emballages	24	Réutilisation des emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) 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 (MTD1)	n/a	Absence d'emballages sur l'installation pour le transport des effluents
<b>CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT MÉCANIQUE DES DÉCHETS</b>	25	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de particules métalliques, de PCDD/F et de dioxines du type PCB (et NEA-MTD) + appliquer MTD 14d	n/a	Absence de traitement mécanique tels que décrits dans le BREF sur les déchets reçus sur le site (eaux industrielles)
Traitement mécanique des déchets en broyeur	26	Description des techniques appliquées afin d'améliorer les performances environnementales globales et d'éviter les émissions dues à des accidents ou des incidents + MTD 14 g	n/a	
Déflagration	27	Description des techniques appliquées afin d'éviter les déflagrations et de réduire les émissions en cas de déflagration	n/a	
Efficacité énergétique	28	Maintenir une alimentation stable du broyeur afin d'utiliser efficacement l'énergie	n/a	
Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV	29	Description des techniques appliquées afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions de composés organiques dans l'air + MTD 14d et la MTD 14h	n/a	



Chapitres	MTD	Thématique abordée dans la MTD	Retenue ou non pour l'installation	Justification de non prise en compte
Explosion	30	Description des techniques appliquées afin d'éviter les émissions dues aux explosions lors du traitement des DEEE contenant des FCV/HCV	n/a	Absence de traitement mécanique tels que décrits dans le BREF sur les déchets reçus sur le site (eaux industrielles)
Traitement mécanique des déchets a valeur calorifique	31	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques, + application MTD 14d	n/a	
Traitement mécanique des déchets contenant du mercure	32	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques de mercure	n/a	
<b>CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT BIOLOGIQUE DES DÉCHETS</b>	<b>33</b>	Sélection des déchets entrants afin de réduire les dégagements d'odeurs et d'améliorer les performances environnementales globales	X	
Emissions dans l'air	34	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques canalisées de poussières, de composés organiques et de composés odorants, y compris de H <sub>2</sub> S et de NH <sub>3</sub>	n/a	Absence d'émissions atmosphériques canalisées
Rejets dans l'eau et consommation	<b>35</b>	Description des techniques appliquées afin de limiter la production d'effluents aqueux et de réduire la consommation d'eau	X	

Chapitres	MTD	Thématique abordée dans la MTD	Retenue ou non pour l'installation	Justification de non prise en compte
Traitement aérobie des déchets	36	Surveillance des principaux paramètres des déchets et des procédés afin de réduire les émissions dans l'air et d'améliorer les performances environnementales globales	X	
Dégagements d'odeurs et émissions atmosphériques diffuses	37	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques diffuses de poussières, les dégagements d'odeurs et les bios aérosols résultant des phases de traitement à ciel ouvert	X	
Traitement anaérobie des déchets	38	Surveillance des principaux paramètres des déchets et des procédés afin de réduire les émissions dans l'air et d'améliorer les performances environnementales globales	n/a	Absence de traitement anaérobie des effluents, des boues et des graisses
Traitement mécano-biologique des déchets	39	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions dans l'air	n/a	Absence de traitement mécano-biologique des effluents, des boues et des graisses
<b>CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT PHYSICOCHIMIQUE DES DÉCHETS</b>	40	Surveillance des déchets entrants afin d'améliorer les performances environnementales globales (procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets - voir la MTD 2)	X	

Chapitres	MTD	Thématique abordée dans la MTD	Retenue ou non pour l'installation	Justification de non prise en compte
Emissions dans l'air	41	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de composés organiques et de NH3, + MTD 14d	X	
Re-raffinage des huiles usagées	42	Surveillance des déchets entrants afin d'améliorer les performances environnementales globales (procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets - voir la MTD 2)	n/a	Absence de traitement d'huiles usagées.
Performances environnementales globales	43	Description des techniques appliquées afin de réduire la quantité de déchets à éliminer	n/a	
Emissions dans l'air	44	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques + MTD 14d	n/a	
Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique	45	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques + MTD 14d	n/a	Absence de traitement de déchets à valeur calorifique.
Régénération des solvants usés	46	Description des techniques appliquées afin d'améliorer les performances environnementales globales	n/a	Absence de traitement de solvants usés.
Emissions dans l'air	47	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques + MTD 14d	n/a	

Chapitres	MTD	Thématique abordée dans la MTD	Retenue ou non pour l'installation	Justification de non prise en compte
Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées	48	Description des techniques appliquées afin d'améliorer les performances environnementales globales	n/a	Absence de traitement de charbon actif, de catalyseurs et de terres excavées polluées
Emissions dans l'air	49	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de composés organiques et de NH3 +MTD 14d	n/a	Absence de traitement physicochimique des effluents, des boues et des graisses
Lavage à l'eau des terres excavées polluées	50	Description des techniques appliquées afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de composés organiques résultant du stockage, de la manipulation et du lavage + MTD 14d	n/a	Absence de lavage de terres excavées polluées
Décontamination des équipements contenant des PCB	51	Description des techniques appliquées afin d'améliorer les performances environnementales globales et de réduire les émissions atmosphériques canalisées de PCB et de composés organiques	n/a	Absence d'équipements contenant des PCB
<b>CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE TRAITEMENT DES DÉCHETS LIQUIDES AQUEUX</b>	52	Surveillance des déchets entrants afin d'améliorer les performances environnementales globales (procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets - voir la MTD2).	X	

Chapitres	MTD	Thématique abordée dans la MTD	Retenue ou non pour l'installation	Justification de non prise en compte
Emissions dans l'air	53	Description des techniques afin de réduire les émissions atmosphériques de HCl, de NH <sub>3</sub> et de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d	X	

n/a : Non applicable.

## 4. COMPARAISON DU FONCTIONNEMENT ACTUEL AVEC LES MTD

### 4.1 Conclusions sur les MTD générales

#### 4.1.1 Exploitation du site

##### 4.1.1.1 Système de management environnemental (MTD1)

###### MTD 1 – points I à IX : Généralités

SOGEDO est certifiée ISO 9001-14001-45001 : Version 2015 notamment sur son principal contrat d'assainissement pour le service de collecte et de traitement des eaux usées de l'Est Dijonnais (21). Le dernier audit de suivi réalisé en juillet 2021, par AIO, a confirmé cette certification.

Concernant la gestion de la station d'épuration de Saint Sever, les impacts environnementaux liés aux services, aux ouvrages et à leur exploitation sont multiples.

Ainsi nous veillons à l'optimisation du fonctionnement du service. Celle-ci passe par un entretien régulier et systématique de tous les organes de fonctionnement du service. En effet toute défaillance peut entraîner des conséquences multiples :

- Débordement au milieu naturel,
- Surconsommation énergétique,
- Usure prématurée des pièces.

L'amélioration des impacts environnementaux du service passe à la fois par l'amélioration à court terme (consommation d'intrant, débordements), mais aussi par un entretien scrupuleux des équipements pour en augmenter la durée de vie et donc en diminuer l'impact sur le cycle de vie complet.

L'autre aspect majeur de l'impact des services d'assainissement est celui relatif aux déplacements de nos agents pour intervention sur vos équipements, notamment pour les interventions de routine, mais également pour les interventions d'urgence. La proximité des ouvrages de Saint Sever par rapport d'autres équipements gérés par nos soins nous permet d'optimiser nos déplacements quotidiens. Enfin, un bon entretien courant permet de limiter les interventions spécifiques d'urgence.

###### MTD 1 – point X : Gestion des flux de déchets (Voir MTD 2)

Les procédures et techniques de gestion des flux sont détaillées en MTD 2 ci-après.

###### MTD 1 – point XI : Inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir MTD 3)

L'inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux de l'installation IED est détaillé en MTD 3.

###### MTD 1 – point XII : Plan de gestion des résidus (voir description de la section 6.5)

## Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT - Rubrique principale 3710

Il n'existe pas de plan de gestion des résidus formalisé. Néanmoins, l'activité de traitement des eaux industrielles réalisée sur le site répond aux trois points présentés ci-dessus et constitutifs d'un plan de gestion des résidus :

- Le traitement permet de séparer les différentes phases présentes dans les eaux industrielles usées avec pour objectif d'en extraire l'eau pour un rejet direct dans une masse d'eau réceptrice et le recyclage ou la valorisation énergétique des résidus du traitement (boues, déchets de prétraitement) ;
- Le traitement permet de réduire ces résidus en extrayant la phase aqueuse ;
- Les contrôles avant rejets des eaux traitées et la valorisation des résidus permettent de garantir une élimination appropriée.

Néanmoins, le délégataire s'engage à formaliser un plan de gestion des résidus.

### MTD 1 – point XIII : Plan de gestion des accidents (voir description à la section 6.5)

Le système de management interne de SOGEDO comporte la procédure relative à la gestion des accidents et incidents : PS 006 01. Cette procédure a pour but de définir les étapes principales de gestion des accidents ainsi que des incidents graves.

### MTD 1 – point XIV : Plan de gestion des odeurs (voir MTD 12)

La nature des effluents reçus sur une station d'épuration et les procédés de traitement utilisés sont susceptibles de générer des nuisances olfactives. Les installations les plus sensibles sur ce point sont les suivantes :

- Prétraitement des effluents ;
- Zones de stockage des refus de prétraitement et des graisses ;
- Les postes de relèvement des eaux brutes et des eaux de colatures ;
- Le local de traitement des boues ;
- Les aires de stockage des boues.

Une capacité nominale adaptée aux charges reçues et une exploitation rigoureuse sont de nature à limiter les risques de nuisances olfactives. Cependant, ces risques sont réels en cas de dysfonctionnement temporaire lié à une panne électromécanique par exemple.

Des aménagements prévus sur l'installation permettent cependant de réduire les émissions d'odeurs en traitant à la source les nuisances éventuelles :

- Mise en place de prétraitements compacts et couverts et stockage des refus de prétraitements dans des containers également couverts ;
- Couverture des bâches de relevage ;
- Evacuation régulière des boues et autres déchets.

En plus de ces dispositions, il est à noter que les habitations les plus proches du site sont localisées à 100 m de l'installation.

Nous n'avons pas constaté de plaintes de riverains. Un plan de gestion des odeurs n'apparaît donc pas pertinent pour ce site.

### MTD 1 – point XV : Plan de gestion du bruit et des vibrations (voir MTD 17)

Le fonctionnement de la STEP industrielle peut être à l'origine d'émissions sonores dans le cadre du fonctionnement des équipements des surpresseurs et de la centrifugeuse des boues.

---

Toutefois, ces équipements sont insonorisés par capotage et positionnés dans un local également insonorisé.

En plus de ces dispositions, il est à noter que les habitations les plus proches du site sont localisées à 100 m de l'installation et que l'on retrouve dans l'environnement immédiat du site plusieurs sites industriels susceptibles par leurs émissions sonores de limiter l'émergence de la STEP.

Nous n'avons pas constaté de plaintes de riverains. C'est pourquoi, la réalisation d'un plan de gestion du bruit et des vibrations n'apparaît pas pertinente.

#### **4.1.1.2 Performance environnementale globale de l'unité (MTD2)**

Toutes les procédures et techniques suivantes doivent être mises en œuvre :



Tableau 5 : Techniques de la MTD2

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
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	Oui	-	Les sites industriels raccordés à la STEP ont établi une convention de rejet avec la commune de Saint-Sever et l'exploitant. Cette convention fixe ainsi les caractéristiques des rejets industriels admissibles sur la STEP. L'ensemble des sites producteurs des eaux usées étant par ailleurs ICPE, ils sont tenus d'assurer une autosurveillance de leurs rejets vers la STEP et de s'assurer de leur conformité réglementaire.

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
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.	Oui	-	Les sites industriels raccordés à la STEP ont établi une convention de rejet avec la commune de Saint-Sever et l'exploitant. Cette convention fixe ainsi les caractéristiques des rejets industriels admissibles sur la STEP. La qualité des eaux entrantes fait l'objet d'une surveillance mensuelle. Certains paramètres prépondérants étant mesurés deux fois par mois (MES, DCO). Les recherches de causes de dysfonctionnement de l'installation sont effectuées avec l'ensemble des industriels raccordés.

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
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.	SO	SO	L'installation est une station d'épuration des eaux industrielles. Il n'est pas possible de différencier la provenance des eaux usées par industriel. Le suivi en continu du débit des eaux en entrée de station est par contre réalisé.

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
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.	Oui	-	<p>Des contrôles mensuels de la qualité de l'eau traitée sortie usine sont réalisés. Si les eaux sont jugées non conformes, des actions correctives sont prises au niveau des équipements de la station et les résultats sont transmis à la police de l'eau.</p> <p>Les déchets de dégrillage issus du prétraitement sont dirigés vers le SIETOM de Chalosse. Le contrôle de la qualité des déchets est assuré au moyen d'un bilan annuel.</p> <p>Les boues sont dirigées vers l'usine de méthanisation XLMéthalandes à Hagetmau. Le contrôle de la qualité des boues est assuré par 6 bilans par an.</p>

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
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.	SO	SO	L'installation est une station d'épuration des eaux industrielles. Le mélange des effluents industriels est réalisé en amont de l'installation au sein du réseau de la zone du Péré.
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.	SO	SO	L'installation est une station d'épuration des eaux industrielles. Le mélange des effluents industriels est réalisé en amont de l'installation au sein du réseau de la zone du Péré. Toutefois, la nature des activités des industriels raccordés et la signature d'une convention de rejet permet de s'assurer de la compatibilité des eaux industrielles.

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
g.	Tri des déchets solides entrants.	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— le tri manuel après examen visuel ;</li> <li>— la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux ;</li> <li>— la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X ;</li> <li>— la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes;</li> <li>— la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamisage</li> </ul>	SO	SO	L'installation est une station d'épuration des eaux industrielles. Absence de traitement de déchets solides.

SO : Sans objet.

#### 4.1.1.3 Inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (MTD3)

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'effluent aqueux et gazeux.

##### 4.1.1.3.1 Rejets d'effluents aqueux

Le site compte un unique point de rejet des effluents aqueux vers le milieu naturel, en l'occurrence l'Adour qui passe au Sud du site.

Les valeurs limites d'émissions pour les rejets aqueux sont les suivantes :

#### **ARTICLE 22 : PRESCRIPTIONS RELATIVES AUX REJETS**

Les eaux résiduaires rejetées au milieu naturel respectent, en conditions normales d'exploitation, c'est à dire pour les débits et flux stipulés à l'article 1 et adoptés lors du dimensionnement de l'installation, les prescriptions définies dans les articles suivants :

##### **Article 22.1 : Valeurs limites de rejets :**

Le débit maximal des effluents est limité à **3300 m<sup>3</sup>/jour**.

La qualité des eaux rejetées dans l'Adour après traitement dans la station d'épuration devra respecter les valeurs limites de rejet suivantes, sur un échantillon moyen sur 24 heures :

Paramètres	Concentration maximale de l'effluent moyen sur 24h (non décanté) en mg/litre
Demande biochimique en oxygène : DBO5	25
Demande chimique en oxygène : DCO	125
Matières en suspension :MES	35
Azote Global	15
Phosphore : P	6

##### **Article 22.2 - Valeurs limites complémentaires :**

Le rejet doit également satisfaire aux prescriptions suivantes

- le pH doit être compris entre 6 et 8,5.
- la température de l'effluent traité doit être inférieure à 25°C.
- la couleur de l'effluent ne doit pas provoquer une coloration visible du milieu récepteur.
- Absence de matières surnageantes.
- Absence de substances capables d'entraîner l'altération ou des mortalités dans le milieu récepteur.
- l'effluent ne doit dégager aucune odeur putride ou ammoniacale avant ou après cinq jours d'incubation à 20°C.

#### Figure 4 : Article 22 de l'AP du 4 août 2011 relatif aux VLE du rejet des effluents aqueux du site

Les résultats des analyses mensuelles sont transmises à la police de l'eau et à la DDSV dans le cadre du rapport annuel de suivi du site.

---

#### **4.1.1.3.2 Rejets d'effluents gazeux**

Les effluents gazeux susceptibles d'être émis par l'installation sont les émissions diffuses d'aérosols au droit du bassin d'aération (générées par le brassage des eaux). Le système d'aération du bassin par l'insufflation d'air « fines bulles » depuis le fond du bassin est cependant de nature à limiter les émissions d'aérosols.

Les différentes mesures prises pour limiter les émissions atmosphériques sont étudiés en détails dans les MTD13, 14 et 53 (cf. la suite du rapport).



## 4.1.2 Gestion des déchets

### 4.1.2.1 Stockage des déchets (MTD4)

Toutes les techniques ci-dessous doivent être appliquées :

Tableau 6 : Techniques de la MTD4

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
a.	Lieu de stockage optimisé	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc.,</li> <li>— le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).</li> </ul>	SO	SO	<p>L'installation est une station d'épuration des eaux industrielles. Sa nature implique la localisation à proximité d'un cours d'eau pour le rejet des eaux traitées.</p>

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
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.	Oui	-	Le temps de séjour des eaux dans les différents équipements de traitement est déterminé de façon à maintenir un rendement maximal de l'installation et l'absence de nuisances olfactives.
c.	Déroulement du stockage en toute sécurité	Comprend notamment les techniques suivantes: — les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués, — les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, — les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre.	SO	SO	L'installation est une station d'épuration des eaux industrielles.
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.	SO	SO	L'installation est une station d'épuration des eaux industrielles. Absence de déchets dangereux emballés sur le site.

#### 4.1.2.2 Procédures de manutention et de transfert des déchets (MTD5)

L'installation est une station d'épuration des eaux industrielles. Il n'y aucune manutention ou transfert des déchets hormis les résidus de traitement et les boues évacuées en bennes.

### 4.1.3 Protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques

#### 4.1.3.1 Fréquences et paramètres de la surveillance des rejets aqueux (MTD 6 et 7)

Le tableau suivant présente :

- Le programme de surveillance des rejets aqueux établi et actuellement suivi par l'exploitant (articles 22 et 23 de l'AP du 4 août 2011) ;
- La surveillance demandée par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour les Installations de Traitement de Déchets (WT) ;
- Le plan de surveillance prévu par le délégataire sur la STEP.

**Tableau 7 : Paramètres mesurés pour le point de rejet**

Paramètres	Pertinence	Fréquence actuelle de surveillance des rejets aqueux au titre de l'AP	Fréquence demandée dans les conclusions sur les MTD	Fréquence de surveillance des rejets prévues d'être appliquée d'ici août 2022	Commentaires
Température	Oui	Mensuelle	-	<b>Bi-Mensuelle</b>	
pH	Oui	Mensuelle	-	<b>Bi-Mensuelle</b>	
DBO <sub>5</sub>	Oui	Mensuelle	-	<b>Bi-Mensuelle</b>	
Azote total Kjeldhal (NTK)	Oui	Mensuelle	-	<b>Mensuelle</b>	
Ammonium (NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> )	Oui	Mensuelle	-	<b>Mensuelle</b>	
Nitrites (NO <sub>2</sub> )	Oui	Mensuelle	-	<b>Mensuelle</b>	
Nitrates (NO <sub>3</sub> )	Oui	Mensuelle	-	<b>Mensuelle</b>	
Composés Organohalogénés Adsorbables (AOX)	Pas de surveillance programmée	-	Journalière	<b>Pas de surveillance</b>	Rejet direct en masse d'eau réceptrice
BTEX	Pas de surveillance programmée	-	Mensuelle	<b>Pas de surveillance</b>	Rejet direct en masse d'eau réceptrice
DCO	Oui	Bimensuelle	Journalière	<b>Bimensuelle**</b>	Rejet direct en masse d'eau réceptrice. Concentrations stables en sortie et très en-dessous du seuil.
Cyanure libre (CN <sup>-</sup> )	Non*	-	Journalière	<b>Pas de surveillance</b>	Rejet direct en masse d'eau réceptrice
Indice hydrocarbure	Oui	-	Journalière	<b>Pas de surveillance</b>	Rejet direct en masse d'eau réceptrice. Une campagne de

Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
Rubrique principale 3710

Paramètres	Pertinence	Fréquence actuelle de surveillance des rejets aqueux au titre de l'AP	Fréquence demandée dans les conclusions sur les MTD	Fréquence de surveillance des rejets prévues d'être appliquée d'ici août 2022	Commentaires
					mesures hebdomadaires sera réalisée sur 1 mois afin de juger de la pertinence de ce paramètre et la fréquence sera adaptée en fonction des résultats
Arsenic (As), Cadmium (Cd), Chrome (Cr), Cuivre (Cu), Nickel (Ni), Plomb (Pb), Zinc (Zn)	Résultats mesures RSDE pour Cuivre Cu, Nickel (Ni), Zinc (Zn)	-	Journalière	A compléter selon résultats RSDE	Rejet direct en masse d'eau réceptrice
Manganèse (Mn)	Non*	-	Journalière	A compléter selon résultats RSDE	Rejet direct en masse d'eau réceptrice
Chrome hexavalent (Cr(VI))	Non*	-	Journalière	<b>Pas de surveillance</b>	Rejet direct en masse d'eau réceptrice
Mercure (Hg)	Non*	-	Journalière	<b>Pas de surveillance</b>	Rejet direct en masse d'eau réceptrice
PFOA	Non*	-	Semestrielle	<b>Pas de surveillance</b>	
PFOS	Non*	-	Semestrielle	<b>Pas de surveillance</b>	
Indice phénol	Oui	-	Journalière	<b>Pas de surveillance</b>	Rejet direct en masse d'eau réceptrice. Une campagne de mesures hebdomadaires sera réalisée sur 1 mois afin de juger de la pertinence de ce paramètre et la fréquence sera adaptée en fonction des résultats
Azote total (N total)	Oui	Mensuelle	Journalière	<b>Mensuelle**</b>	Rejet direct en masse d'eau réceptrice
Carbone Organique total (COT)	Non	-	Journalière	<b>Pas de surveillance</b>	Surveillance déjà réalisée sur la DCO

Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
Rubrique principale 3710

Paramètres	Pertinence	Fréquence actuelle de surveillance des rejets aqueux au titre de l'AP	Fréquence demandée dans les conclusions sur les MTD	Fréquence de surveillance des rejets prévues d'être appliquée d'ici août 2022	Commentaires
Phosphore total (P total)	Oui	Mensuelle	Journalière	Mensuelle**	Rejet direct en masse d'eau réceptrice
Matières en suspension totales (MEST)	Oui	Bimensuelle	Journalière	Bimensuelle**	Rejet direct en masse d'eau réceptrice

\* La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux.

\*\* Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.

A titre d'exemple, les résultats d'analyses en sortie de station sur l'année 2020 sont proposés dans le tableau suivant :

**Tableau 8 : Résultats d'analyses des paramètres en sortie de station pour l'année 2020**

	DCO		DBO <sub>5</sub>		MES		NGL		Pt	
	mg/l	rdt %	mg/l	rdt %	mg/l	rdt %	mg/l	rdt %	mg/l	rdt %
<i>Norme de rejet arrêté du 30/03/2018</i>	<b>125</b>	75%	<b>25</b>	70%	<b>35</b>	90%	<b>15</b>		<b>6</b>	
<i>Concentration maximale</i>	<b>250</b>		<b>50</b>		<b>85</b>					
06/01/2020	30	97%			2	99%				
20/01/2020	51	95%	7	97%	7.7	98%	5	90%	0.351	91%
05/02/2020	62	95%	6	99%	8.2	99%	15.9	84%	0.627	88%
19/02/2020	37	97%	4	99%	7	99%				
04/03/2020	32	98%	3	100%	9.7	98%	2.2	97%	0.468	92%
08/04/2020	30	97%	3	99%	2.3	100%	3.4	96%	2.97	44%
22/04/2020	30	97%			4.7	99%				
04/05/2020	33	95%	4	98%	8.1	97%	5.2	89%	5.67	-103%
17/05/2020	45	90%			4	97%				
03/06/2020	40	96%	4.3	99%	8.1	97%	2.8	94%	3.49	-33%
18/06/2020	30	96%			4.8	99%				
25/06/2020	34	97%			4.5	99%				
06/07/2020	37	96%	5	98%	4.5	99%	5.53	89%	1.12	69%
23/07/2020	30	98%			3.8	99%				
05/08/2020	30	97%			7.1	98%				
20/08/2020	30	97%	1.7	99%	4.3	99%	1.6	98%	0.32	92%
31/08/2020	30	96%			3.5	98%				
21/09/2020	30	93%	3.2	98%	3.5	99%	2.1	93%	0.119	95%
06/10/2020	30	95%			4.4	99%				
05/11/2020	31	97%	2.4	99%	4.3	99%	5.5	11%	0.122	97%
25/11/2020	44	97%			6.1	99%				
03/12/2020	50	97%	7	99%	9.5	98%	8.5	90%	0.282	94%
07/12/2020	30	94%	5.3	97%	2.8	99%	2	94%	0.192	91%
17/12/2020	80	95%	17	97%	15	97%	24	72%	0.731	87%
<b>Moyenne</b>	<b>38</b>	<b>96%</b>	<b>5.2</b>	<b>98%</b>	<b>6</b>	<b>99%</b>	<b>6.44</b>	<b>84%</b>	<b>1.27</b>	<b>62%</b>

Au regard des résultats d'analyses réalisées en sortie de STEP, le délégataire souhaite adapter la fréquence de surveillance des rejets comme le permet la MTD 7 quand les niveaux d'émissions sont suffisamment stables.

#### 4.1.3.2 Surveillance de la consommation en eau (MTD 11 et 19)

L'activité d'épuration des eaux usées industrielles n'est pas génératrice de consommation importante en eau, en énergie ou de matières premières.

Le site suit ses consommations d'eau de façon mensuelle.

**Tableau 9 : Suivi de la consommation en eau de la STEP industrielle sur l'année 2021**

Station d'épuration			asst indus	
		DN 40		
Date	nbre de j	Index en m3	conso en m3	Moy/j en m3/j
31/12/2020		40 587		
31/01/2021	31	40 851	264	8.5
28/02/2021	28	41 083	232	8.3
31/03/2021	31	41 305	222	7.2
30/04/2021	30	42 161	856	28.5
31/05/2021	31	42 291	130	4.2
30/06/2021	30	42 484	193	6.4
31/07/2021	31	43 165	681	22.0
31/08/2021	31	43 346	181	5.8
30/09/2021	30	43 513	167	5.6
30/10/2021	30	43 943	430	14.3
30/11/2021	31	44 168	225	7.3
31/12/2021	31	44 215	47	1.5
<b>Total</b>	<b>365</b>		<b>3628</b>	<b>9.9</b>

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 19 consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-après.

Tableau 10 : Techniques de la MTD19

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
a.	Gestion de l'eau	<p>La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques),</li> <li>- optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage),</li> <li>- réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).</li> </ul>	Compteur d'eau sur l'arrivée.	-	L'exploitant relève les compteurs d'eau de façon mensuelle, et vérifie les consommations associées.
b.	Remise en circulation de l'eau	<p>Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire.</p> <p>Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).</p>	Oui	-	Les eaux sortant du bassin d'aération font l'objet d'une recirculation afin d'optimiser le traitement.
c.	Surface imperméable	<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>	Oui	-	Les voieries et zones de travail du site sont imperméabilisées. Les eaux pluviales collectées sont traitées sur la STEP.



Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
d.	Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.	<p>En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les liquides contenus dans les cuves et conteneurs, il peut s'agir des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- détecteurs de débordement,</li> <li>- trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (le confinement secondaire ou un autre conteneur),</li> <li>- cuves contenant des liquides placées dans un confinement secondaire approprié ;</li> <li>- volume normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire,</li> <li>- isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire (fermeture des vannes, par exemple).</li> </ul>	<p>Les cuves de stockage de réactifs sont équipées double peau et de détecteurs niveau haut.</p> <p>Les bennes de stockage des boues sont stockées en bâtiment pour éviter d'être remplie par de l'eau de pluie.</p>	-	-
e.	Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets	<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>	Oui	-	Les bennes de stockage des boues sont stockées en bâtiment pour éviter d'être remplie par de l'eau de pluie.
f.	Séparation des flux d'eaux	<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>	Oui	-	Les eaux pluviales tombant sur les zones enherbées du site sont infiltrées sur place. Les autres eaux pluviales sont dirigées vers la STEP.

Référence	Technique	Description	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
g.	Infrastructure de drainage appropriée	<p>La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage.</p> <p>L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur.</p>	Oui	-	Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées sont collectées et traitées sur la STEP.
h.	Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	<p>La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés.</p> <p>«Le recours à des éléments enterrés est réduit au minimum. Le cas échéant, et en fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, un confinement secondaire des éléments enterrés est mis en place.</p>	L'installation est surveillée quotidiennement par le personnel.	-	La station est équipée d'une télésurveillance qui permet en cas de besoin de prévenir le personnel d'astreinte en dehors des heures de présence sur site.
i.	Capacité appropriée de stockage tampon	<p>Une capacité appropriée de stockage tampon est prévue pour les effluents aqueux produits en dehors des conditions d'exploitation normales, selon une approche fondée sur les risques (tenant compte, par exemple, de la nature des polluants, des effets du traitement des effluents aqueux en aval, et de l'environnement récepteur). Le rejet des effluents aqueux provenant de ce stockage tampon n'est possible qu'après que des mesures appropriées ont été prises (par exemple, surveillance, traitement, réutilisation).</p>	Oui	-	La STEP dispose d'un bassin tampon d'un volume de 1000 m <sup>3</sup>

#### 4.1.3.3 Traitement des effluents aqueux (MTD 20)

##### 4.1.3.3.1 Conformité aux NEA-MTD

Les eaux industrielles traitées sur le site sont rejetées dans une masse d'eau réceptrice : l'Adour. Le tableau suivant présente une comparaison des niveaux d'émissions par rapport aux NEA-MTD applicables.

Tableau 11 : Comparaison des émissions de rejets aqueux par rapport aux NEA-MTD

Paramètres	Tableau de référence NEA-MTD	Limites BREF	VLE AP	Les valeurs d'émissions actuelles sont-elles dans la limite NEA MTD	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon des quatre ans	L'exploitant demande-t-il une dérogation aux NEA MTD
Température	-	-	< 25°C	SO	SO	SO
pH	-	-	6-8,5	SO	SO	SO
DBO <sub>5</sub>	-	-	25 mg/l	SO	SO	SO
Azote total (N total)	MTD 20 Tableau 6.1	10-60 mg/l	15 mg/l	Oui	15 mg/l	Non
Composés Organohalogénés Adsorbables (AOX)	MTD 20 Tableau 6.1	0,02-1 mg/l	-	Non suivi	-	-
DCO	MTD 20 Tableau 6.1	30-300 mg/l	125 mg/l	Oui	125 mg/l	Non
Indice hydrocarbure	MTD 20 Tableau 6.1	0,5-10 mg/l	-	Non suivi	-	-
Arsenic (As)	MTD 20 Tableau 6.1	0,01-0,1 mg/l	-	Non suivi	-	-
Cadmium (Cd)		0,01-0,1 mg/l	-	Non suivi	-	-
Chrome (Cr)		0,01-0,3 mg/l	-	Non suivi	-	-
Cuivre (Cu)		0,05-0,5 mg/l	-	Attente résultats RSDE	Attente résultats RSDE	Attente résultats RSDE
Nickel (Ni)		0,05-1 mg/l	-	Attente résultats RSDE	Attente résultats RSDE	Attente résultats RSDE
Plomb (Pb)		0,05-0,3 mg/l	-	Non suivi	-	-

Paramètres	Tableau de référence NEA-MTD	Limites BREF	VLE AP	Les valeurs d'émissions actuelles sont-elles dans la limite NEA MTD	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon des quatre ans	L'exploitant demande-t-il une dérogation aux NEA MTD
Zinc (Zn)	MTD 20 Tableau 6.1	0,1-2 mg/l	-	Attente résultats RSDE	Attente résultats RSDE	Attente résultats RSDE
Indice phénol	MTD 20 Tableau 6.1	0,05-0,3 mg/l	-	Non suivi	-	-
Phosphore total (P total)	MTD 20 Tableau 6.1	1-3 mg/l	6 mg/l	Non	6 mg/l	-
Matières en suspension totales (MEST)	MTD 20 Tableau 6.1	5-60 mg/l	35 mg/l	Oui	35 mg/l	Non

SO : Sans objet. Il n'existe pas de NEA-MTD pour ce paramètre en particulier. Le délégataire se référera aux valeurs de l'AP.

#### **4.1.3.3.2 Comparaison aux MTD**

*Une combinaison appropriée des techniques ci-dessous doit être appliquée pour atteindre les niveaux de rejets (NEA-MTD) présentés dans le chapitre précédent :*

Tableau 12 : Comparaison aux techniques de la MTD 20

Référence	Technique	Polluants	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
<b>Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive)</b>					
a.	Homogénéisation	Tous les polluants	Oui	-	Les eaux traitées sont homogénéisées lors de leur passage dans le bassin tampon et dans le bassin d'aération.
b.	Neutralisation	Acides, alcalis	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas de neutralisation
c.	Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, déshuileurs ou décanteurs primaire	Solides grossiers, matières en suspension, huile/graisse	Oui	-	Les eaux entrantes passent dans un dégrilleur qui permet de filtrer les solides grossiers et d'abattre déjà 30% de graisses.
<b>Traitement physico-chimique</b>					
d.	Adsorption	Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure, AOX	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas d'adsorption

Référence	Technique	Polluants	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
e.	Distillation/rectification	Polluants dissous non biodégradables ou inhibiteurs pouvant être distillés, comme certains solvants	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas de distillation / rectification
f.	Précipitation	Polluants précipitables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore	Oui	-	Les effluents traités font l'objet d'une précipitation dans le bassin clarificateur.
g.	Oxydation chimique	Polluants oxydables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que nitrites, cyanure	Oui	-	Les effluents traités font l'objet d'une oxydation dans le bassin d'aération.
h.	Réduction chimique	Polluants réductibles dissous non biodégradables ou inhibiteurs, comme le chrome hexavalent (Cr(VI))	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas de réduction chimique
i.	Evaporation	Contaminants solubles	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas d'évaporation



Référence	Technique	Polluants	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
<b>Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive)</b>					
j.	Echange d'ions	Polluants ioniques dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que les métaux	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas d'échange d'ions
k.	Stripage	Polluants purgeables, tels que le sulfure d'hydrogène (H <sub>2</sub> S), l'ammoniac (NH <sub>3</sub> ), certains composés organohalogénés adsorbables (AOX), les hydrocarbures	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas de stripage
<b>Traitement biologique (liste non exhaustive)</b>					
l.	Procédé par boues activées	Composés organiques biodégradables	Oui	-	Les effluents traités font l'objet d'un procédé par boues activées dans le bassin d'aération.
m.	Bioréacteur à membrane	Composés organiques biodégradables	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas l'utilisation d'un bioréacteur à membrane
<b>Dénitrification</b>					
n.	Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique	Azote total, ammoniac	Oui	-	Les effluents traités font l'objet d'une dénitrification au sein de l'installation.

Référence	Technique	Polluants	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
<b>Elimination des solides, par exemple</b>					
o.	Coagulation et floculation	Solides en suspension et particules métalliques	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas de coagulation et de floculation
p.	Sédimentation	Solides en suspension et particules métalliques	Oui	-	Les effluents font l'objet d'une sédimentation dans le bassin clarificateur.
q.	Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)	Solides en suspension et particules métalliques	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas de filtration
r.	Flottation	Solides en suspension et particules métalliques	SO	SO	Les effluents reçus ne nécessitent pas de flottation.

#### 4.1.4 Emissions à l'atmosphère

##### 4.1.4.1 Réduction des émissions d'odeurs (MTD13)

Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD 13 consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes :

Tableau 13 : Comparaison aux techniques de la MTD 13

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
a.	Temps de séjour réduits au maximum : Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (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 ».	SO	SO	Le traitement des graisses est réalisée de façon aérobie.
b.	Traitement chimique : Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter l'H <sub>2</sub> S).	SO	SO	Le traitement des graisses est réalisée de façon aérobie.

Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
Rubrique principale 3710

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
c.	Optimisation du traitement aérobie : En cas de traitement aérobie de déchets liquides aqueux, peut consister à : <ul style="list-style-type: none"><li>- utiliser de l'oxygène pur,</li><li>- éliminer l'écume dans les cuves,</li><li>- prévoir une maintenance fréquente du système d'aération.</li></ul>	Oui	-	Le traitement aérobie est utilisé avec insufflation d'air par des surpresseurs d'air. La maintenance des surpresseurs est réalisée selon les préconisations du fournisseur.

#### 4.1.4.2 Réduction des émissions atmosphériques diffuses (MTD14)

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 :

Tableau 14 : Comparaison aux techniques de la MTD 14

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
a.	<p>Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses. Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées),</li> <li>- recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes,</li> <li>- limitation de la hauteur de chute des matières,</li> <li>- limitation de la vitesse de circulation,</li> <li>- utilisation de pare-vents.</li> </ul>	<p>Un contrôle des émissions d'H<sub>2</sub>S est réalisé de façon ponctuelle et régulière par l'exploitant.</p>	-	-

Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
 Rubrique principale 3710

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
b.	<p>Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité. Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente,</li> <li>- joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques,</li> <li>- pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité,</li> <li>- pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques,</li> <li>- « connecteurs pour flexibles », pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.</li> </ul>	<p>Les ouvrages pouvant émettre des odeurs sont couverts.</p>	-	-

Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
 Rubrique principale 3710

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
c.	<p>Prévention de la corrosion. Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- choix approprié des matériaux de construction,</li> <li>- revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux.</li> </ul>	<p>Les tuyauteries de transfert des effluents sont réalisées en inox 304L et 316L.</p>	-	-
d.	<p>Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses. Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stockage, traitement et manutention des déchets « et matières » susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés,</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 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.</li> </ul>	<p>Les ouvrages pouvant émettre des odeurs sont couverts.</p>	-	-

Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
Rubrique principale 3710

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
e.	Humidification des sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de manutention à ciel ouvert) au moyen d'eau ou d'un brouillard.	Oui	-	L'installation est une STEP industrielle. Le traitement concerne des effluents aqueux dans un environnement sous eau.
f.	Maintenance. Il s'agit notamment des techniques suivantes : - garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir, - contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.	La porte du local réactifs est équipée d'une barre anti-panique.	-	-
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.	L'exploitant assure le nettoyage régulier des installations (karcher, balai, tuyau).	-	-



Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
Rubrique principale 3710

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
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.	Non concerné	-	-

#### 4.1.5 Emissions résultant d'accidents et d'incidents (MTD21)

##### 4.1.5.1 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 détection et d'extinction, accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence.*

L'exploitant intervient quotidiennement sur le site de la station.

Un Plan de prévention incendie a été mis en place courant 2022. Des extincteurs appropriés sont positionnés sur le site.

##### 4.1.5.2 Gestion des émissions accidentelles / fortuites

Plan de gestion des risques,

Le système de management interne de SOGEDO comporte la procédure relative à la gestion des risques : PS 008 01. Cette procédure a pour but de définir les étapes principales de gestion des accidents entraînant une gestion de crise sur le système épuratoire.

##### 4.1.5.3 Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents / accidents

Le Manuel d'autosurveillance est en cours de rédaction

Un registre de sécurité est mis en place sur le site.

L'exploitant a mis en place les conventions de dépotage adaptées pour les réactifs dépotés.

L'exploitant tient à jour un cahier de vie de la station pour saisie des événements et les tableaux de bord retraçant les données d'exploitation.

## 4.1.6 Efficacité énergétique (MTD23)

### 4.1.6.1 Plan d'efficacité énergétique

Le site est peu consommateur d'énergie dans le cadre de son activité. Les consommations d'électricités sont suivies de façon mensuelle dans le suivi de la STEP avec notamment un ratio de suivi du kWh consommé par rapport aux m<sup>3</sup> d'effluents traités.

Au regard de l'activité, la mise en place d'un plan d'efficacité énergétique n'apparaît pas pertinente.

### 4.1.6.2 Bilan énergétique

Le site est peu consommateur d'énergie dans le cadre de ses activités de traitement des eaux, industrielles d'un côté et urbaines de l'autre. Les consommations d'électricités sont suivies de façon mensuelle dans le suivi du site avec notamment un ratio de suivi du kWh consommé par rapport aux m<sup>3</sup> d'effluents traités.

Tableau 15 : Suivi de la consommation électrique de la STEP sur l'année 2021

SAISIE Relèves de fin de mois Index EDF												
	Date	Pointe (120)	HPH (121)	HCH (122)	HPE (123)	HCE (124)	Conso Hivers	Conso ÉTÉ	Pointe	Total	Volume Step cumulé	Ratio Kw / M3
déc-19	2/1	171524	950044	727897	1400837	890967						
janv-20	31/1	187143	991435	766519	1400837	890967	80013	0	15619	95632	63563	1.50
févr-20	27/2	200166	1032831	805520	1400837	890967	80397	0	13023	93420	54808	1.70
mars-20	30/3	201592	1094865	853324	1400837	890967	109838	0	1426	111264	78114	1.42
avr-20	30/5	201592	1099153	854785	1462924	928287	5749	99407	0	105156	62613	1.68
mai-20	1/6	201592	1099153	854785	1522533	966652	0	97974	0	97974	77457	1.26
juin-20	1/7	201592	1099153	854785	1585456	1007621	0	103892	0	103892	61982	1.68
juil-20	31/7	201592	1099153	854785	1655483	1050842	0	113248	0	113248	51377	2.20
août-20	31/8	201592	1099153	854785	1709491	1089544	0	92710	0	92710	52833	1.75
sept-20	1/10	201592	1099153	854785	1757343	1122050	0	80358	0	80358	68955	1.17
oct-20	30/10	201592	1099153	854785	1801851	1152899	0	75357	0	75357	92179	0.82
nov-20	30/11	201592	1139152	885250	1804701	1154014	70464	3965	0	74429	61391	1.21
déc-20	31/12	215419	1177188	920053	1804701	1154014	72839	0	13827	86666	99274	0.87
<b>Total</b>			<b>1378 KW</b>				<b>419300</b>	<b>666911</b>	<b>43895</b>	<b>1130106</b>		<b>2.33</b>

Cette consommation est également ventilée sur les différentes zones de traitement du site :

SAISIE Relèves de fin de mois Index EDF																													
Date	Indus						Urbain						déshydratation						reacteur a graisse						Conso EDF				
	P app	Pactive	Preactive	P app	Pactive	Preactive	P app	Pactive	Preactive	P app	Pactive	Preactive	P app	Pactive	Preactive	P app	Pactive	Preactive											
déc-19	2/1	6526270	5013110	4069230	994839	719000	674179	581111	390000	387200	1699252	1400000	956461																
janv-20	31/1	6613332	87062	5081396	68286	4122212	52982	1006015	11176	719137	137	681630	7451	585337	4226	390514	514	390064	2864	1714348	15096	1401012	1012	966709	10248	117560	69949	73545	95632
févr-20	27/2	6698999	85667	5149766	68370	4122890	50678	1018494	12479	727154	8017	689654	8024	589178	3841	392813	2299	416877	26023	1727900	13552	1408695	7883	976472	9763	115539	86369	94488	93420
mars-20	30/3	6805784	106785	5234960	85194	4236075	63185	1031050	12536	736231	9077	698009	8355	594517	5394	396748	3935	419644	3557	1741336	13436	1417361	8666	985286	9814	138096	106872	84911	111264
avr-20	30/4	6896454	90670	5305523	70563	4291511	55436	1043360	12390	744731	8500	706259	8250	599073	4556	401100	4352	422977	3333	1755389	14053	1423111	3950	990818	4532	121609	87365	71551	105156
mai-20	1/6	7013168	116714	5400214	94691	4359137	67626	1059560	16200	752755	12524	716709	10450	607113	8040	406108	5008	427878	5001	1759691	4302	1425165	3854	994334	3516	145256	116077	86593	97974
juin-20	1/7	7110866	97698	5477163	76949	4418152	59015	1072723	13163	766920	9665	725373	8664	617080	9967	410477	4369	431990	4012	1759097	-594	1429852	4687	998554	4220	120234	95670	75911	103892
juil-20	31/7	7214128	103262	5559181	82018	4479814	61662	1087400	14677	777939	11019	734790	9417	619156	2076	414312	3835	436659	4669	1774377	15280	1442186	12394	1007393	8839	135295	109206	84587	113248
août-20	31/8	7292808	78680	5619678	60497	4529335	49521	1100306	12906	787313	9374	743394	8604	625534	6378	418427	4115	441493	4834	1793778	19401	1458046	15860	1018400	11007	117365	89846	73966	92710
sept-20	1/10	7357863	65055	5668000	48322	4572190	42855	1113160	12854	796668	9355	751946	8552	632075	6541	422587	4160	446491	4998	1813485	19707	1474172	16126	1029546	11146	104157	77963	67551	80358
oct-20	30/10	7422691	64828	5715585	47585	4615543	43353	1124497	11337	804805	8137	759596	7650	639461	7386	427133	4546	452266	5775	1827873	14388	1485831	11659	1037797	8251	97939	71927	65029	75357
nov-20	30/11	7490911	68220	5766541	50956	4660346	44803	1137001	12504	813965	9160	767834	8238	648124	8663	432340	5207	459157	6891	1834396	6523	1490678	4847	1042024	4227	95910	70170	64159	74429
déc-20	31/12	7560052	69141	5819497	52956	4704209	43863	1144897	7896	819617	5652	773156	5322	655999	7875	437196	4856	465327	6170	1854590	20194	1507475	16797	1053063	11039	105106	80261	66994	86666

## 4.2 Conclusions sur les MTD pour le traitement biologique des déchets

### 4.2.1 Performances environnementales globales (MTD33)

*Afin de réduire les dégagements d'odeurs et d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à sélectionner les déchets entrants. La technique consiste à procéder à l'acceptation préalable, à l'acceptation et au tri des déchets entrants (voir la MTD 2) de façon à s'assurer qu'ils se prêtent au traitement prévu, « par exemple » sur les plans du bilan nutritif, de la teneur en eau ou en composés toxiques susceptibles de réduire l'activité biologique.*

Le délégataire procède à une autosurveillance annuelle de la qualité des eaux industrielles entrantes sur la station. Cette autosurveillance porte sur les paramètres suivants avec une fréquence mensuelle ou bimensuelle selon les paramètres :

paramètres	nb de jours/an	fréquence
<b>Débit</b>	<b>365</b>	<b>en continu</b>
<b>MES</b>	<b>24</b>	<b>2 fois/mois</b>
<b>DCO</b>	<b>24</b>	<b>2 fois/mois</b>
<b>DBO5</b>	<b>12</b>	<b>1 fois/mois</b>
<b>NTK</b>	<b>12</b>	<b>1 fois/mois</b>
<b>NH4</b>	<b>12</b>	<b>1 fois/mois</b>
<b>NO2</b>	<b>12</b>	<b>1 fois/mois</b>
<b>NO3</b>	<b>12</b>	<b>1 fois/mois</b>
<b>Pt</b>	<b>12</b>	<b>1 fois/mois</b>
<b>Boues(*)</b>	<b>24</b>	<b>2 fois/mois</b>

(\*): quantité et matières sèches

Figure 5 : Article 23.3 de l'AP du 4 août 2011 relatif à l'autosurveillance des eaux en entrée et sortie de STEP

On rappelle par ailleurs que les industriels raccordés à la station ont signé une convention de rejet et procèdent également à une autosurveillance de la qualité de leurs effluents.

### 4.2.2 Rejets dans l'eau et consommation d'eau (MTD35)

*Afin de limiter la production d'« effluents aqueux » et de réduire la consommation d'eau, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.*

Tableau 16 : Comparaison aux techniques de la MTD 35

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
a.	Séparation des flux d'eaux. Le lixiviat qui s'écoule des tas et des andains de compost est séparé des eaux de ruissellement de surface (voir la MTD19f).	SO	SO	L'installation ne comporte pas de tas et d'andains de compost. Les boues sont stockés en bennes sous bâtiment.
b.	Remise en circulation des flux d'eaux de procédé (provenant, par exemple, de la déshydratation du digestat liquide dans les procédés en milieu anaérobie) ou utilisation dans toute la mesure du possible d'autres flux d'eau (par exemple, eau condensée, eau de rinçage, eau de ruissellement de surface).  Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (par exemple, métaux lourds, sels, agents pathogènes, composés odorants) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).	Les eaux de colature de la station et les centras du poste de déshydratation sont collectés et réinjectés dans le bassin d'aération pour y être traités.	-	-
c.	Production de lixiviat réduite au minimum. Optimisation de la teneur en eau des déchets de manière à réduire le plus possible la production de lixiviat.	SO	SO	L'installation est une STEP industrielle qui n'est pas concernée par la production de lixiviats.

## 4.2.3 Conclusions sur les MTD pour le traitement aérobie des déchets (MTD36 et 37)

### 4.2.3.1 Performances environnementales globales (MTD36)

*Afin de réduire les émissions dans l'air et d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller ou moduler les principaux paramètres des déchets et des procédés.*

L'exploitant réalise des analyses de pilotage en sortie du réacteur à graisses sur les paramètres Ammonium, pH, température, phosphore, Matières en Suspension.

### 4.2.3.2 Dégagements d'odeurs et d'émissions atmosphériques diffuses (MTD37)

*Afin de réduire les émissions atmosphériques diffuses de poussières, les dégagements d'odeurs et les bioaérosols résultant des phases de traitement « à l'air libre », la MTD consiste à appliquer une des deux techniques indiquées ci-dessous, ou les deux.*

Tableau 17 : Comparaison aux techniques de la MTD 37

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
a.	Utilisation de membranes de couverture semipermeables. Les andains de compostage actif sont recouverts de membranes semipermeables.	SO	SO	Absence de stockage en andains sur l'installation.
b.	Adaptation des activités en fonction des conditions météorologiques. Il s'agit notamment des techniques suivantes : - prise en compte des conditions climatiques et des prévisions météorologiques avant d'entreprendre les principales activités menées « à l'air libre ». Éviter, par exemple, la formation d'andains ou de tas ou leur retournement, ainsi	SO	SO	Absence de stockage en andains sur l'installation.

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
	<p>que le criblage ou le broyage lorsque les conditions climatiques sont défavorables (par exemple, vitesse du vent trop faible ou trop forte, ou vent orienté en direction de « zones » sensibles),</p> <p>- orientation des andains de façon que la plus faible surface possible de compost soit exposée au vent dominant, afin de réduire la dispersion des polluants à partir de la surface des andains. Les andains et tas sont de préférence placés aux endroits du site où l'altitude est la plus basse.</p>			

## 4.3 Conclusions sur les MTD pour le traitement physicochimique des déchets

### 4.3.1 Performances environnementales globales (MTD40)

Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller les déchets entrants, dans le cadre des procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets (voir la MTD 2). Surveillance des déchets entrants en ce qui concerne, « par exemple » :

- la teneur en matières organiques, en agents oxydants, en métaux (mercure, p. ex.), sels, composés odorants,
- le potentiel de formation de H lors du mélange des résidus de traitement des fumées (p. ex., cendres volantes et eau).

Comme précédemment indiqué, le délégataire procède à une autosurveillance annuelle de la qualité des eaux industrielles entrantes sur la station sur les paramètres MES, DBO<sub>5</sub>, DCO, NTK, NH<sub>4</sub>, NO<sub>2</sub>, NO<sub>3</sub> et Pt.

### 4.3.2 Emissions dans l'air (MTD41)

Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de composés organiques et de NH<sub>3</sub>, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

Tableau 18 : Comparaison aux techniques de la MTD 41

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
a.	<p>Adsorption.                      L'adsorption est une réaction hétérogène dans laquelle des molécules gazeuses se fixent sur une surface solide ou liquide retenant préférentiellement certains composés, qui sont ainsi extraits des effluents. Lorsque la capacité d'adsorption maximale de la surface est atteinte, soit l'adsorbant est remplacé, soit les composés adsorbés sont désorbés afin de permettre la régénération de l'adsorbant.</p> <p>Une fois désorbés, les polluants se trouvent généralement en concentration plus élevée et peuvent alors être valorisés ou éliminés.                      L'adsorbant le plus fréquemment utilisé est le charbon actif granulé.</p>	SO	SO	-
b.	<p>Biofiltre. Le flux d'effluents gazeux est envoyé au travers d'un lit de matière organique (comme de la tourbe, de la bruyère, du compost, des racines, des</p>	SO	SO	-



Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
Rubrique principale 3710

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
	<p>écorces, du bois de résineux et différents mélanges) ou d'un matériau inerte quelconque (comme de l'argile, du charbon actif ou du polyuréthane), dans lequel il est oxydé de manière biologique « en dioxyde de carbone, eau, sels inorganiques et biomasse » par des microorganismes naturellement présents.</p> <p>La conception du biofiltre dépend du ou des types de déchets entrants. Un matériau approprié est choisi, notamment eu égard à sa capacité de rétention d'eau, sa masse volumique apparente, sa porosité et son intégrité structurelle. Le lit filtrant doit aussi présenter une épaisseur et une surface adéquates. Le biofiltre est relié à un système de ventilation et de circulation de l'air adapté afin de garantir une répartition uniforme de l'air à travers la couche filtrante et un temps de séjour suffisant de l'effluent gazeux à l'intérieur du lit.</p>			

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 17 août 2022	Commentaire
c.	<p>Filtre à manches. Les filtres « à manche » sont constitués d'un tissu ou feutre perméable au travers duquel on fait passer les gaz afin d'en séparer les particules. Le tissu constituant le filtre doit être sélectionné en fonction des caractéristiques des effluents gazeux et de la température de fonctionnement maximale.</p>	SO	SO	-
d.	<p>Epurateur par voie humide. Cette technique consiste à éliminer les gaz et particules polluants contenus dans un flux gazeux par transfert de masse vers un solvant liquide, souvent de l'eau ou une solution aqueuse. La technique peut faire appel à une réaction chimique (par exemple, dans un épurateur acide ou alcalin). Dans certains cas, il est possible de récupérer les composés dans le solvant.</p>	SO	SO	-

## 4.4 Conclusions sur les MTD pour le traitement des déchets liquides aqueux

### 4.4.1 Performances environnementales globales (MTD52)

Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller les déchets entrants, dans le cadre des procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets (voir la MTD 2).

Comme précédemment indiqué, le délégataire procède à une autosurveillance annuelle de la qualité des eaux industrielles entrantes sur la station sur les paramètres MES, DBO<sub>5</sub>, DCO, NTK, NH<sub>4</sub>, NO<sub>2</sub>, NO<sub>3</sub> et Pt.

#### 4.4.2 Emissions atmosphériques de HCl, NH<sub>3</sub> et de composés organiques (MTD53)

Afin de réduire les émissions atmosphériques de HCl, de NH<sub>3</sub> et de composés organiques, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

Tableau 19 : Comparaison aux techniques de la MTD 53

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
a.	<p>Adsorption.</p> <p>L'adsorption est une réaction hétérogène dans laquelle des molécules gazeuses se fixent sur une surface solide ou liquide retenant préférentiellement certains composés, qui sont ainsi extraits des effluents. Lorsque la capacité d'adsorption maximale de la surface est atteinte, soit l'adsorbant est remplacé, soit les composés adsorbés sont désorbés afin de permettre la régénération de l'adsorbant.</p> <p>Une fois désorbés, les polluants se trouvent généralement en concentration plus élevée et peuvent alors être valorisés ou éliminés.</p> <p>L'adsorbant le plus fréquemment utilisé est le charbon actif granulé.</p>	SO	SO	-

<p>b.</p>	<p>Biofiltre. Le flux d'effluents gazeux est envoyé au travers d'un lit de matière organique (comme de la tourbe, de la bruyère, du compost, des racines, des écorces, du bois de résineux et différents mélanges) ou d'un matériau inerte quelconque (comme de l'argile, du charbon actif ou du polyuréthane), dans lequel il est oxydé de manière biologique « en dioxyde de carbone, eau, sels inorganiques et biomasse » par des microorganismes naturellement présents.</p> <p>La conception du biofiltre dépend du ou des types de déchets entrants. Un matériau approprié est choisi, notamment eu égard à sa capacité de rétention d'eau, sa masse volumique apparente, sa porosité et son intégrité structurelle. Le lit filtrant doit aussi présenter une épaisseur et une surface adéquates. Le biofiltre est relié à un système de ventilation et de circulation de l'air adapté afin de garantir une répartition uniforme de l'air à travers la couche filtrante et un temps de séjour suffisant de l'effluent gazeux à l'intérieur du lit.</p>	<p>SO</p>	<p>SO</p>	<p>-</p>
-----------	--	-----------	-----------	----------

Dossier de réexamen au titre de la Directive IED et du BREF WT -  
Rubrique principale 3710

Réf.	Technique	Technique mise en œuvre actuellement	Technique mise en œuvre d'ici le 10 août 2022	Commentaire
c.	<p>Cette technique consiste à oxyder les gaz combustibles et les substances odorantes présents dans un flux d'effluents gazeux en chauffant le mélange de polluants et d'air ou d'oxygène au-dessus de son point d'inflammation spontanée dans une chambre de combustion et en le maintenant à température élevée pendant une durée suffisamment longue pour réaliser une combustion complète qui donnera du dioxyde de carbone et de l'eau.</p>	SO	SO	Absence d'oxydation thermique sur la STEP
d.	<p>Epuration par voie humide. Cette technique consiste à éliminer les gaz et particules polluants contenus dans un flux gazeux par transfert de masse vers un solvant liquide, souvent de l'eau ou une solution aqueuse. La technique peut faire appel à une réaction chimique (par exemple, dans un épurateur acide ou alcalin). Dans certains cas, il est possible de récupérer les composés dans le solvant.</p>	SO	SO	-

## 5. DEMANDE DE DEROGATION

Il n'est pas demandé de dérogation dans le cadre du présent dossier.

## 6. ACTUALISATION DES PRESCRIPTIONS DE L'ARRETE PREFECTORAL [EN ATTENTE ANALYSE MTD]

Il n'est pas demandé de dérogation dans le cadre du présent dossier.

## 7. JUSTIFICATION DE L'ABSENCE DE RAPPORT DE BASE

### 7.1 Contexte réglementaire

#### 7.1.1 Définition du rapport de base

Le rapport de base est un état des lieux représentatif de l'état de pollution du sol et des eaux souterraines au droit des installations soumises à la réglementation dite IED avant leur mise en service ou, pour les installations existantes, à la date de réalisation du rapport de base.

Le rapport de base sert lors de la mise à l'arrêt de l'installation, conformément au R. 515-75 du Code de l'environnement. Son objectif est de permettre la comparaison de l'état de pollution du sol et des eaux souterraines, entre l'état du site au moment de la réalisation du rapport de base et au moment de la mise à l'arrêt définitif de l'installation IED. Cette comparaison est menée même si cet arrêt ne libère pas du terrain susceptible d'être affecté à un nouvel usage.

Cette comparaison doit permettre d'établir si l'installation est à l'origine d'une pollution significative du sol et des eaux souterraines. Si tel est le cas, l'exploitant doit remettre le site dans un état au moins similaire à celui décrit dans le rapport de base, en tenant compte de la faisabilité technique des mesures envisagées.

#### 7.1.2 Méthodologie

La méthodologie d'élaboration du rapport de base est définie dans le *Guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED - version 2.2 d'Octobre 2014*, élaboré par le Ministère de l'Écologie, du Développement durable et de l'Énergie.

Le guide comporte par ailleurs en annexe les modalités d'application du rapport de base pour les installations appartenant à un secteur spécifique, et notamment le secteur des déchets (Paragraphe 7.1). Il est ainsi précisé que :

- Les déchets sont exclus du champ d'application du règlement CLP (paragraphe 4, article premier). Néanmoins, les rejets (lixiviation, émissions, etc.) des installations de traitement de déchets peuvent contenir des substances ou mélanges dangereux tels que définis à l'article 3 du règlement CLP.
- Dans ce cadre, les installations de tri, transit, regroupement, traitement de déchets dangereux, les installations de stockage de déchets dangereux et non dangereux, les incinérateurs et coïncinérateurs de déchets dangereux, ainsi que les installations de

—

traitement et prétraitement de déchets non dangereux mettant en œuvre des réactifs/additifs dangereux tels que définis à l'article 3 du règlement CLP, doivent remettre un rapport de base dans les formes prévues au présent guide.

- Les installations non-soumises au rapport de base doivent transmettre à l'administration un document le justifiant.

Conformément au guide, le présent rapport comporte :

- Une description de la ou des installations IED ;
- Une matrice des substances dangereuses utilisées, produites, rejetées sur l'installation IED avec leurs flux massiques (ou volumiques) annuels, lorsque l'information est disponible, et leurs caractéristiques de dangerosité ;
- Des illustrations cartographiques présentant les sources de pollution potentielles (zones de stockage, utilisation, circulation, transfert des substances dangereuses potentiellement polluantes).

Ces éléments doivent être comparés aux critères précisant les modalités d'entrée dans la démarche d'élaboration du rapport de base. Les raisons qui conduisent l'exploitant à ne pas proposer un rapport de base doivent être explicitées et transmises selon les mêmes modalités qu'un rapport de base.

## **7.2 Descriptions des installations IED**

### **7.2.1 Présentation des installations**

Les installations de la STEP industrielle de Saint-Sever ont fait l'objet d'une description dans le paragraphe 2 du présent rapport, auquel il convient de se référer.

### **7.2.2 Substances dangereuses utilisées sur le site**

Les produits présents sur le site et servant au traitement des eaux industrielles et des boues sont les suivants :

- Polymères utilisés dans le dégraisseur afin de faire flotter et concentrer les boues ;
- Polymères utilisés dans la centrifugation des boues ;
- Acide phosphorique pour le traitement des eaux industrielles ;
- Soude pour le traitement des eaux industrielles.

A noter que seuls l'acide phosphorique et la soude sont des substances dangereuses qui sont stockées en cuve sous bâtiment fermé.

### **7.2.3 Localisation des sources de pollution potentielles**

La localisation des sources de pollution potentielle est reportée sur la figure ci-après.

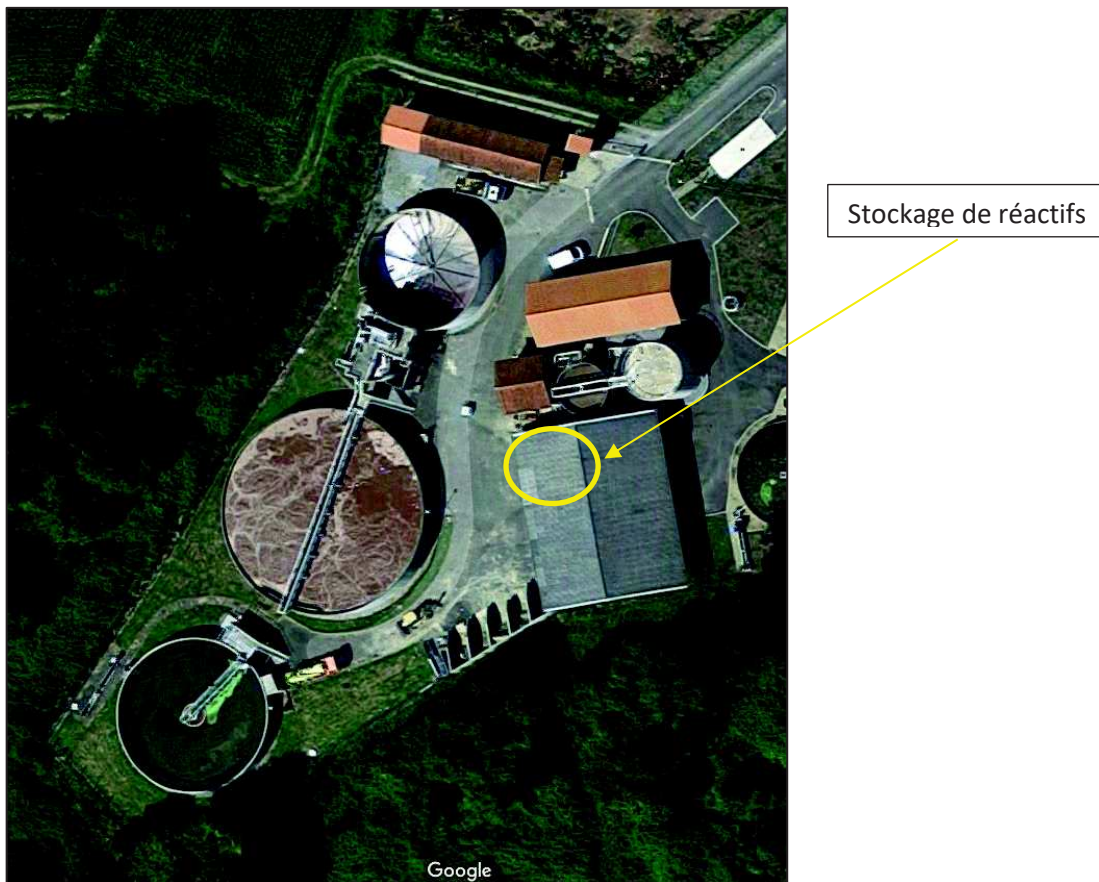


Figure 6 : Localisation des sources de pollution potentielle

## 7.2.4 Accidentologie du site

D'après les informations communiquées par l'exploitant, aucun accident majeur, notamment de pollution des sols ou des eaux souterraines, n'a été recensé depuis la mise en fonctionnement de la STEP industrielle de Saint-Sever.

## 7.3 Critères d'entrée dans la démarche d'élaboration du rapport de base

### 7.3.1 1er critère : utilisation, production ou rejet de substances ou mélanges dangereux pertinents

#### 7.3.1.1 Définitions

Les substances ou mélanges dangereux visés par le premier critère sont les substances ou mélanges définis à l'article 3 du règlement (CE) n°1272/2008 du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges (dit « règlement CLP »). Il s'agit des substances ou mélanges classés dans au moins une des classes de danger définies à l'annexe I du « règlement CLP » car elles satisfont aux critères relatifs aux dangers physiques, aux dangers pour la santé ou aux dangers pour l'environnement énoncés dans la même annexe.



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

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

**Pour les installations du secteur des déchets**, les substances ou mélanges dangereux pertinents sont les réactifs et additifs utilisés dans le procédé de traitement et ceux utilisés dans les dispositifs épuratoires ou limitateurs d'odeurs.

### 7.3.1.2 Application au site étudié

Les produits utilisés dans le cadre du procédé classé IED sont présentés dans le tableau suivant :

Tableau 20 : Liste des réactifs utilisés sur le site et phrases de risque associées

Produits	Utilisation	Quantité maximale sur site	Consommation annuelle 2020	Mentions de dangers
Acide phosphorique	Traitement de l'eau	Cuve de 5 m <sup>3</sup>	8,95 tonnes	H314 - Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves
Soude	Traitement de l'eau	Cuve de 5 m <sup>3</sup>	11 tonnes	H290 - Peut être corrosif pour les métaux. H314 - Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves

Ces deux substances font l'objet de mentions de dangers. Elles sont donc pertinentes pour être retenus et faire l'objet d'une évaluation selon le 2<sup>e</sup> critère.

## 7.3.2 2e critère: risque de contamination du sol et des eaux souterraines

### 7.3.2.1 Définitions

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

Les moyens de prévention mis en place afin de prévenir la survenance de pollutions significatives ne suffisent pas à justifier une exonération de rapport de base, dans la mesure où il est difficile de garantir qu'il n'y aura jamais de défaillance de ces éléments de prévention.

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

- a) Critère d'exclusion : les substances gazeuses à température ambiante, et ne s'altérant pas en solide ou liquide lors de leur relargage accidentel ou chronique, ainsi que les substances solides non solubles dans l'eau et non pulvérulentes ne sont pas considérées comme susceptibles de générer un risque de contamination du sol et des eaux souterraines, et n'impliquent donc pas à elles seules l'élaboration d'un rapport de base.
- b) Critère d'inclusion : toute substance définie comme prioritaire dans le domaine de l'eau et/ou faisant l'objet de normes de qualité environnementale (NQE) au titre de la réglementation issue de la Directive Cadre sur l'Eau, est considérée comme susceptible de représenter un risque de contamination du sol et des eaux souterraines et génère l'obligation d'élaborer un rapport de base.

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

### **7.3.2.2 Application au site étudié**

- a) Critère d'exclusion : L'acide phosphorique et la soude utilisés sur le site le sont sous forme liquide. **Ces produits ne peuvent ainsi être exclus au titre du critère d'exclusion.**
- b) Critère d'inclusion : Les produits présents sur le site ne sont pas définis comme substances prioritaires dans le domaine de l'eau et ne font pas l'objet de normes NQE au titre de la réglementation issue de la Directive Cadre sur l'Eau. **Ces produits ne répondent donc pas au critère d'inclusion.**

Les produits présents sur le site sont de l'acide phosphorique et de la soude présents en quantités limitées à tout instant (5 m<sup>3</sup>). Par ailleurs :

- La zone de circulation des véhicules apportant ces produits sur le site est imperméabilisée. Un éventuel déversement accidentel sera ainsi collecté par le réseau des eaux pluviales et envoyé vers la STEP ;
- Leur stockage est réalisé à l'intérieur d'un bâtiment fermé. Un éventuel déversement accidentel sera ainsi collecté dans un premier temps à l'intérieur du bâtiment, puis par le réseau des eaux pluviales à l'extérieur et envoyé vers la STEP.

De plus, leurs mentions de dangers sont la H290 (soude) et H314 (acide et soude). Ces mentions font parties de l'annexe 1, parties 2 « Dangers physiques » et 3 « Dangers pour la santé » du règlement CLP. **Ces produits ne sont pas classés comme dangereux pour l'environnement au regard de leurs caractéristiques physico-chimiques.**

## **7.4 Conclusion sur la nécessité d'élaboration du rapport de base**

**Au regard des éléments présentés ci-dessus, il n'y a pas lieu de réaliser un rapport de base pour la STEP industrielle de Saint-Sever.**

# CONSULTING

**Agence de Saint-Médard-en-  
Jalles**

**2A Avenue de Berlinçan  
33160 SAINT-MEDARD-EN-  
JALLES**

**Tel. : + 33 5 56 05 62 60**

[www.suez.com/fr/consulting-conseil-et-ingenierie](http://www.suez.com/fr/consulting-conseil-et-ingenierie)

