| **Références** |  |
| --- | --- |
| **N° de dossier Environnement :** | 10005517/PLE.ch |
| **N° d’établissement Environnement :** | 10091916 |
| **Réf. Commune de dépôt :** | PU 2022/2983 |
| **Réf. Urbanisme :** | N°2186626&F0316/53053/PU3/2022/1 |

**Permis unique**

Références : PU 2022/2983

DPA Mons ***et*** Urbanisme Hainaut I

***Le fonctionnaire technique et le fonctionnaire délégué***

Vu la demande introduite en date du **11/01/2022** par laquelle :

* EnviroLead
  + Rue René Descartes 2 à 7000 MONS,

ci-après dénommé l’exploitant, sollicite un permis unique pour implanter et exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés, dans un établissement situé avenue Goblet s/n à 7011 MONS ;

Vu l’ensemble des pièces du dossier ;

Vu la demande d’avis au SPW ARNE - Direction de Mons du Département de la Nature et des Forêts datée du **17/01/2022** relatif au caractère complet de la partie Natura2000 du formulaire de demande de permis, restée sans réponse à la date du présent arrêté, réputée favorable ;

Vu l’accord de coopération entre l’Etat fédéral, la Région flamande, la Région wallonne et la Région de Bruxelles-Capitale concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses du 16 février 2016 ;

Vu le livre II du Code de l’Environnement contenant le Code de l’Eau ;

Vu le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;

Vu le décret du 24 octobre 2013 modifiant divers décrets notamment en ce qui concerne les émissions industrielles ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 fixant les conditions générales d'exploitation des établissements visés par le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d'environnement ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 27 février 2003 déterminant les conditions sectorielles des installations de regroupement ou de tri de déchets métalliques, des installations de regroupement, de tri ou de récupération de pièces de véhicules hors d'usage, des centres de démantèlement et de dépollution des véhicules hors d'usage et des centres de destruction de véhicules hors d'usage et de traitement des métaux ferreux et non ferreux;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 3 avril 2003 déterminant les conditions sectorielles et intégrales relatives aux cuves d'air comprimé ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 1er décembre 2005 déterminant les conditions sectorielles relatives aux transformateurs statiques d'électricité d'une puissance nominale égale ou supérieure à 1 500 kVA ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 25 octobre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire de déchets non dangereux ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides dont le point d'éclair est supérieur à 55 °C et inférieur ou égal à 100 °C, pour véhicules à moteur, à des fins commerciales autres que la vente au public, telles que la distribution d'hydrocarbures destinée à l'alimentation d'un parc de véhicules en gestion propre ou pour compte propre, comportant deux pistolets maximum et pour autant que la capacité de stockage du dépôt d'hydrocarbures soit supérieure ou égale à 3 000 litres et inférieure à 25 000 litres ;

 Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2014 déterminant les conditions sectorielles relatives à certaines activités générant des conséquences importantes pour l'environnement et modifiant diverses dispositions en ce qui concerne notamment les émissions industrielles ;

Vu l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 11 février 1993 portant les conditions générales de déversement dans les eaux de surface ordinaires et dans les égouts publics des eaux usées contenant des substances dangereuses de la liste I ;

Vu les articles 187bis-1 et suivant de l’Arrêté du Gouvernement wallon du 3 mars 2005 relatif au Livre II du Code de l’Environnement, contenant de Code de l’Eau ; articles portant sur articles portant sur les « Mesures de prévention ou de limitation des introductions de polluants dans les eaux souterraines » ;

Vu l’Arrêté du Gouvernement wallon du 12 février 2009 modifiant le Livre II du Code de l’Environnement contenant le code de l’Eau et relatif à la protection des eaux souterraines contre la pollution et la détérioration ;

Vu la demande d’avis référence 10005517/PLE.cho du Fonctionnaire technique, documents annexés y compris, et portant sur la demande de permis unique introduite par ENVIRO BELGIUM S.A., Rue René Descartes 2 Boîte 38 à 7000 MONS, visant l’implantation et l’exploitation d’une usine de plomb à partir de matériaux recyclés, sur un terrain sis Avenue Goblet à 7011 GHLIN/MONS ;

Vu l’Etude d’Orientation référencée « Acenis : ACE19014 » et connue à la Direction de l’Assainissement des Sols (DAS) sous le numéro GESOL 3365, rédigée par l'expert ACENIS en novembre 2020 ;

Vu le Rapport de base référencé « Acenis : ACE19014 » rédigé par ACENIS et datée de février 2021 ;

Vu les moyens de préventions décrits dans le cadre de l’étude de sûreté ;

Vu la décision d’exécution de la Commission du 13 juin 2016 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans l’industrie des métaux non ferreux ;

Vu la décision d’exécution de la Commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets ;

Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles «Emissions from storage»  ;

Vu le procès-verbal de la séance de clôture de l'enquête publique qui s'est déroulée du **14/02/2022** au **16/03/2022** sur le territoire de la Ville de Mons, duquel il résulte que la demande a fait l’objet d’oppositions ou observations ;

Vu l’avis du Collège communal de la Ville de Mons envoyé le 07/04/2022, rédigé comme suit :

***« Nos références : PU 2022/2983***

***Références ARNE : 10005517/PLE.cho***

***LE COLLEGE COMMUNAL****,*

*Considérant la demande de permis unique introduite par la* ***S.A.******ENVIRO BELGIUM,*** *ayant son siège social rue René Descartes n°2 bte 38 à 7000 Mons, en vue d’obtenir l’autorisation d’implanter et d’exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés, sur un terrain sis* ***avenue Goblet s/n à 7011 Ghlin*** *(Division 7 Section D  n°s 361B, 354E, 343C, 344B, 345A, 337B, 338A, 327C, 7K6, 7M4, 7L6, 7W3, 339, 341, 342A, 7M3, 340, 418A).;*

*Vu les articles 24 à 29 et 90 du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;*

*Vu les articles 7 à 13 et 35 à 41 de l’arrêté du Gouvernement Wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;*

*Vu l’article L 1132-03 du Code de la Démocratie Locale et de la Décentralisation ;*

*Considérant que conformément aux articles précités, l’enquête relative au projet s’est tenue du* ***14/02/2022 au 16/03/2022****;*

*Considérant qu’au cours de celle-ci 6 réclamations ont été introduites ;*

*Considérant que ces observations et objections concernent, en synthèse :*

*Mobilité*

* *Imposer l’utilisation des modes de transport fluvial et la voie ferrée*
* *Transport fluvial ignoré alors que les infrastructures sont existantes*
* *Distinguer les différents moyens de transport (camion benne et autres)*
* *Accès au site exigu et unique*
* *Dangerosité du trafic liée aux croisements des camions amplifiée par l’étroitesse de l’accès*
* *Proximité du canal ;*
* *Correction à faire sur le nombre total de camions par jour, tenir compte des entrées/sorties + charroi personnel*
* *Distinguer les transports certifiés et ceux des ferrailleurs*
* *Réserve sur le transport des batteries*
* *Bâcher les camions ;*

*Sécurité*

* *Proximité de 2 usines Seveso, seuils haut et bas*
* *Enviro Belgium représentera un risque à haut potentiel catastrophique par rapport aux sites avoisinants*
* *Dangerosité par effet domino, onde de choc ressentie vil la sensibilité sismique*
* *Batteries usagées transportées en vrac = danger potentiel*
* *Des explosions peuvent se produire et provoquer des fumées toxiques*
* *Potentiel accentogène durant les transvasements de matières*
* *Les véhicules des ferrailleurs sont en général dans un état technique sommaire : danger*
* *Stock de Cuivre : quel est la sécurisation du site ?*
* *Quantités importantes de stockage de matières différents : quelles sont les interactions ? ;*

*Nuisances / Impacts sur l’environnement*

* *Nombreux impacts : paysage, trafic, eau, air, déchets, bruit, vibrations, lumière*
* *Prendre des contacts avec les autorités locales et riverains au Pays de Galles pour Envirowales*
* *Communication des données existantes de l’usine au Pays de Galle de la part du demandeur pour avoir un point de repère avec cette nouvelle usine*
* *Proximité du site de 2 captages, 2 zones forestières classées natura2000 + Bois de Baudour zone protégée*
* *Impacts environnementaux sur le sol, le sous-sol et l’eau souterraine en cas de rupture de l’enceinte de la fosse de stockage*
* *De l’acide peut se répandre lors des transports et contaminer l’environnement*
* *Perte de 11 ha de zone agricole*
* *Lavage des roues de camions prévus mais pas des autres véhicules*
* *Durant l’exploitation du site, suite aux différents évènements énumérés ci-avant, il pourrait potentiellement y avoir une pollution des sols, sous-sols, eaux souterraines, eaux de surface, du réseau d’égouttage et de l’air. En effet, que ce soit via des produits dangereux stockés sur site, des eaux usées industrielles non traitées, etc., ces vecteurs environnementaux sont sensibles. Certains dégagements de fumée et d’odeur, notamment en cas d’incendie, pourraient également causer des désagréments non négligeables pour les riverains. Ce point de l’EIE est suffisamment éloquent !;*

*Gestion des eaux*

* *Véracité sur la cuvette d’égouttage et de la pompe pour éliminer excédentaire de la niche d’évitement*
* *Rejet des eaux épurées dans l’égouttage or il restera une partie chargée en métaux lourds avec renvoi dans le canal / augmentation sur le coût de traitement des boues de dragage*
* *Pour les mesures de surveillance des rejets d’eaux : proposition minimale aussi, paramètres mesurés… a minima : pb, arsenic, cadmium, mercure*
* *Dégradation du milieu récepteur vis-à-vis des eaux rejetées dans le canal, les données de l’EIE auraient dues être plus actuelles pour une vision initiale et projetée / une moyenne horaire devrait être envisagée plutôt qu’une moyenne journalière*
* *Gestion des eaux page 211 : la supposition et le jugement ne rassurent pas quant à la profondeur d’analyse de l’étude !*
* *Les eaux de sortie du bassin d’orage et du bloc sanitaire ne sont pas contrôlées : erreur*
* *Les eaux de ruissellement devraient être considérées comme industrielles*
* *Le canal est repris en zone amont de baignade !*
* *Le calcul du cubage d’eau du bief semble erroné donc les hypothèses de calcul / les figures 39 et 40 page 218  ne sont pas représentatives  / erreur le calcul des émissions totales annuelles de CO2 ;*

*Gestion des déchets*

* *Quelle garantie sur la maîtrise du transport des différents déchets liés au Pb ?*

*Bruit*

* *Augmentation du bruit lié au trafic, aux transbordements, aux bandes transporteuses, aux chaudières, groupes électrogènes, etc.*
* *Bruit amplifié par les matériaux lisses des bâtiments*
* *Bruit de fond permanent 7j/7j 24h/24h*
* *Bruit étudié dans les zones habitées et pas le bois de Baudour où l’on recherche la quiétude*

*Rejets atmosphériques*

* *4 cheminées renvoyant du monoxyde de carbone, du dioxyde de carbone, du dioxygène et du plomb avec des débits importants sur le long terme occasionnant des dégâts environnementaux*
* *Poussières retenues par des filtres à manche, lors de l’entretien risque accru d’émissions accidentelles, idem si le système est mal géré / utiliser un filtre HEPA en aval du filtre à manche permet de réduire fortement les métaux lourds*
* *Pour les mesures de surveillance des émissions dans l’air, le demandeur devrait faire une proposition de schéma de surveillance à minima : pb, arsenic, cadmium, mercure dans les fumées…*
* *Recommander une quantité maximale annuelle de rejet en métaux lourds*
* *Etude à faire des effets croisés rejets atmosphériques de métaux lourds et pollution de la nappe phréatique et en eaux de surface (captages,…)*
* *Considérer le débit minimal des émissions atmosphériques pour mesure l’impact sur les immissions à proximité du site*
* *Pas de simulation pour les impacts de la Cheminée CA4 : c’est un manquement*
* *Pour les simulations il y lieu de caractériser les poussières pour comprendre leurs dispersions*
* *Les rejets diffus sont inconnus / dépendent de la rigueur de l’exploitant et du personnel*
* *Recommandations : il faut que le demandeur soit proactif sur un monitoring en continu des émissions en métaux lourds : Pb, Cd, As et Hg / monitoring en continu des émissions des NOx, SOx et CO / transparence totale vis-à-vis de la population via un site internet dédié  / étude sur une exploitation à plein régime mais quid en période transitoire, à charge partielle / prendre les mesures déjà existantes pour réduire les NOx, SOx et CO*
* *Dans l’EIE il est admis que des particules de plomb se retrouvent potentiellement dans le milieu, disséminées par les cheminées, donc la maîtrise à 100% n’est pas réaliste*
* *L’accumulation des émissions diffuses constituent-elles un risque de pollution sévère, pour la chaîne alimentaire, pour les activités agricoles avoisinantes*
* *Impact des rejets diffus impossible à prévoir pour un établissement non existant : l’autorité doit en tenir compte ! ;*

*Sol/Sous-sol*

* *Surveillance de la couche des sols superficiels à étendre au –delà du site ;*

*Santé*

* *Installation représentant un réel danger sur l’Homme et son environnement*
* *Les ouvriers bénéficient d’un suivi médical, quid de la population ?*
* *Risque de cancer, de saturnisme*
* *Schéma de l’OMS interpellant*
* *Les simulations indiquent une augmentation significative des concentrations des métaux lourds dans l’atmosphère et les eaux de surface : quid de l’impact sur la santé ?*
* *L’EIE n’évoque pas la santé de la population : une expertise en médecine humaine et vétérinaire aurait été appréciable / si cet aspect santé sort du cadre quand prévoit-on de l’étudier ? par qui ?*
* *Préoccupation sanitaire vis-à-vis de la future génération*
* *Exemple de la pollution liée au Groupe Comet qui au début présentait aussi sans doute toutes les garanties ;*

*Process*

* *Pourquoi y-a-t-il une production de NOx avec une oxy-combustion ? et pas seulement du CO2*
* *Avant-projet présenté à la RIP et projet différents ? volontaire ou pas, maîtrise ou pas du process ? ;*

*Energie*

* *Possibilité d’amélioration du bilan énergétique / pertes majeures à la cheminée / pourquoi pas des échangeurs de chaleur pour l’industrie avoisinante*
* *Utilisation charbon : quid consommation annuelle, déchets*
* *Quid rubrique gaz naturel ? et ses conséquences (transport, nuisances, …) ;*
* *Groupes électrogènes de quelle puissance ? combustible stocké dans une cave double étanchéité ou rétention ?*

*Localisation*

* *Projet à proximité d’une zone naturelle, d’une nappe phréatique, d’une zone résidentielle densément peuplée, entourée d’usines dangereuses*
* *Ghlin est déjà suffisamment impacté*
* *Limiter les dégâts sur Ghlin*
* *Terrain vierge de pollution*
* *Mauvaise situation*
* *Bois de Ghlin et Bois de Baudour à préserver de cet empoisonnement*
* *Population impactée près de 20.000 habitants dans un rayon de 4km et 1626 rien que pour le centre de Ghlin- incompatible avec l’environnement immédiat, le (non) bâti*
* *Projet inadapté*
* *La zone de « chalandise » serait située dans un rayon de 300km ! pourquoi ne pas mettre ce type d’entreprise au centre géographique des pays concernés.*
* *Périmètre d’investigation par rapport à la localisation : région montoise mais aurait dû tenir compte de la zone de chalandise / l’EIE est déficitaire pour la zone de recherche*
* *En 2022, regrettable d’utiliser des terres non polluées pour une nouvelle activité sidérurgique*
* *Projet incompatible avec le souhait de la population/ ne respecte pas le bon aménagement des lieux ;*

*Volet économique*

* *Demandeur avare d’information si ce n’est enjeu d’économie circulaire*
* *140 emplois : peu d’information qualitative des fonctions recherchées : quid d’une création nette ou d’emplois déjà existants*
* *Clarifier le business model, confirmer les retombées économiques locales, être attentif à la structure sociétale ;*

*EIE / manquements*

* *Manque une analyse des capacités existantes de recyclage dans le Benelux France e Allemagne*
* *Quid remise en état dans l’EIE*
* *Quid des contrôles dans matières entrantes/batteries, il faut s’en assurer ! rien n’indique cet aspect dans l’EIE*
* *L’auteur de l’EIE mentionne le nombre insuffisant de données à plusieurs reprises… : quid de la pertinence de l’EIE, de la fiabilité ?*
* *EIE peu convaincante, porte sur un avant-projet, pas toutes les données, modélisations sont questionnables, impacts collatéraux*
* *Toxicité, dangerosité du pb sortent du cadre de l’EIE ? or c’est ce qui préoccupe principalement les riverains, leur état de santé ! Ce point non étudié ne permet pas à l’autorité de se faire une opinion scientifique.*
* *Le « a priori » de l’auteur de l’EIE laisse perplexe / aucune gestion des eaux de ruissellement ne semble prévue*
* *EIE qualitative mais laisse de nombreuses questions ouvertes ;*

*Effets cumulatifs*

* *Quels seront les effets cumulatifs des rejets avec les autres entreprises ? et sur les communes avoisinantes ?*
* *Quid de l’intégration par rapport aux projets voisins ? dispersion par le projet éolien est-elle prise en compte*
* *Manque un benchmark des usines existantes sur les MTD ;*

*Procédure*

* *Manque d’informations, de communications des habitants des villages de Saint-Ghislain, Jurbise*
* *Un comité de suivi est recommandé avec des informations d’organismes indépendants ;*

*Contrôles et gestion futur le cas échéant*

* *Réserve sur les contrôles des autorités compétentes en matière de surveillance / de quelles normes parle-t-on ? il faut les plus sévères*
* *Quelle remise en état si la pollution générée se trouve au-delà des limites du site ? quid des échantillons préventifs ? quid des contrôles réguliers ? quid de l’arrêt si dépassements ?*
* *Quid de la trajectoire de décarbonatation complète de cette usine ?*
* *Quid de la dépollution hors limite du site ? faisabilité ?*
* *Quid de la corrosion du bâtiment au Pays de Galles et des conséquences sur la bonne gestion ?*
* *Attention aux conflits d’intérêt liés aux contrôlés des rejets atmosphériques, eau, sol,… ;*

*Communication*

* *Demandeur et autorités locales doivent informer chaque riverain de la zone incriminée ;*

*Divers*

* *Labels Iso 9001 et 14001 au lieu de EMAS*
* *Abandon progressif des véhicules thermiques*
* *Impacts négatifs : dépréciation locale, dévalorisation immobilière, coût du suivi sanitaire des employés et de la population locale, coût d’entretien des voiries, coût additionnel au traitement des boues de dragage du canal Nimy -Blaton*
* *Que veut dire MA, MJ, MH, MG ? page 290 ;*

*Considérant l’avis conjoint du Fonctionnaire Technique et du Fonctionnaire Délégué du Service Public de Wallonie, en date du 31 janvier 2022, relatif au caractère complet et recevable de la demande et duquel il ressort que le projet se situe le bien se situe dans le périmètre du plan communal d’aménagement (classique) « Z.I. Nord » devenu schéma d’orientation local, approuvé par arrêté royal du 09/08/1968, lequel ne contient pas de de prescriptions particulières ;*

*Que le  projet est repris en aire E au guide communal d’urbanisme de la ville de Mons tel que modifié (entré en vigueur le 01/06/2006) et n’est pas conforme à celui-ci sur certains points pour lesquels le demandeur sollicite un écart ;*

*Considérant que la demande nécessite donc écart au guide communal d'urbanisme (GCU) conformément à l’article D.IV.5 du CoDT ;*

*Considérant l’avis émis par le* ***Département Environnement et Transition écologique*** *sur le projet et ce motivé comme suit :*

*Du point de vue urbanistique,*

*Attendu que le bien s’inscrit :*

* *en zone d’activité économique industrielle au Plan de Secteur de Mons Borinage approuvé par Arrêté de l’Exécutif Régional Wallon du 09/11/1983 ;*
* *en zone industrielle au Schéma de Développement Communal adopté par A.E.R.W. du 16/10/2000 ; et plus particulièrement en zone industrielle avec un périmètre d’intérêt paysager à transformer en zone d’espace vert, zone forestière ou zone tampon*
* *en Aire E, territoire à vocation industrielle au Guide Communal d’Urbanisme, (ancien Règlement Communal d’Urbanisme) de Mons, approuvé par A.E.R.W. du 21/04/06 et entré en vigueur en date du 01/06/06 ;*
* *dans le périmètre du plan communal d'aménagement (classique) « Z.l. Nord » devenu schéma d'orientation local, approuvé par arrêté royal du 09/08/1968, lequel ne  contient pas de de prescriptions particulières.*

***Localisation***

*Considérant que pour localiser ce projet, le demandeur a étudié le territoire en vue de choisir l’emplacement présentant les meilleures caractéristiques territoriales, économiques et environnementales ; Qu’au préalable, la zone de Mons borinage a été retenue pour sa proximité avec les différents pays d’approvisionnement (France, Allemagne, Belgique, …) ainsi que par le réseau routier existant ;*

*Que le demandeur explique avoir affiner la localisation par des  critères et des filtres tels que la superficie, les sites inoccupés, les projets en cours, la proximité par rapport aux zones d’habitat, ; Que pour les 4 sites retenus, une grille d’analyse avantages/inconvénients a été réalisée pour conclure au choix du site proposé à savoir le site Ghlin Nord 1, retenu par «Envirolead » étant celui le plus éloigné des habitations (environ 850 mètres),  rencontrant de nombreux critères et permettant de proposer un projet en lien avec les différents objectifs économiques, environnementaux et territoriaux ;*

*Considérant que le SDT classe la Ville de Mons comme pôle régional ; Que le diagnostic territorial amène à favoriser l’émergence de nouvelles industries en vue de rencontrer différents objectifs socio-économiques tels que :*

*- Intégrer la dimension supra-régionale dans le développement de la Wallonie,*

*- Contribuer à la création d'emplois et de richesses****;***

*Considérant dès lors qu’en* ***termes d’opportunité****, le site d’exploitation correspond à la destination de la zone définie au plan de secteur ; Que ladite zone est spécifiquement destinée à accueillir ce type d’établissement ;*

***Programmation***

*Considérant que les travaux concernent en l’implantation et l’exploitation d’une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés ainsi que la construction de bureaux, en ce compris la création de voiries nécessaires à la distribution du site et un parking comprenant 106 emplacements de stationnement requis pour l’ensemble des usagers et les modifications sensibles du relief du sol nécessaires à l’usage de l’entreprise ; sur une propriété qui s’étend sur 10 ha 35 a 72 ca ;*

*Que le site est organisé en 3 zones :*

*- Zone de parking,*

*- Zone administrative,*

*- Zone usine ;*

***Zone parking :*** *située à l’entrée du site sur les parcelles présentant une profondeur plus restreinte et qui se prêtent davantage à accueillir le charroi interne et le stationnement de véhicules. Elle est en lien direct avec le domaine public qui relie le site aux voies de circulation. On y retrouve aussi les bascules de pesage des poids-lourds véhiculant les matières entrantes et sortantes.*

*Elle accueille aussi le bassin d’orage afin que celui-ci soit au plus proche de l’égout situé sur le domaine public, réduisant ainsi les pentes à mettre en œuvre.*

***Zone administrative :*** *le pôle administratif est implanté de part et d’autre de la zone de parking et de la zone usine afin d’adopter une position centrale et maximiser la proximité avec chacune d’elle.*

***Zone usine :*** *se développant sur la partie la plus large du site. Les bâtiments forment un ensemble homogène en vue de limiter l’étalement et permettre le regroupement des différentes fonctions. Ainsi donc la superficie occupée par l’exploitation est limitée par la concentration des constructions, permettant au solde de la parcelle d’être disponible pour la gestion paysagère et naturelle.*

*Considérant que les écarts au GCU conformément à l’article D.IV.5 du CODT sont :*

*- Article V. E. 2. 4. IMPLANTATION DES VOLUMES*

* *1 Règle générale*

*Les nouveaux volumes et les ouvrages tels parkings sont implantés proches de leurs voiries d'accès, à 12 m maximum de celles-ci. Leurs implantations visent de toute manière à minimiser la minéralisation des parcelles sur lesquelles ils s'établissent. Les parkings et aires de manoeuvres sont dans la mesure du possible situés latéralement ou à l'arrière des volumes bâtis. Lorsqu'ils sont implantés à l'avant, leur aménagement (matériaux de revêtement, plantations, éclairage) leur confère une valeur d'emprise de devant de porte. »*

*Article V. E. 3. 1. HAUTEURS*

* *1 Hauteurs admises*

*La hauteur de tout volume principal, mesurée au niveau exact de l'intersection entre le plan de la façade a rue et celui du versant de toiture ou du toit plat, est de 12 mètres au maximum. Néanmoins, des hauteurs plus importantes peuvent être admises pour autant que la nécessité de dépasser les hauteurs normalement autorisées soit pleinement justifiée du fait des impératifs fonctionnels imposés par le programme,*

* *2 Transition avec territoires voisins*

*Afin d'assurer une liaison harmonieuse avec le bâti d'un territoire voisin et en fonction de la configuration des lieux et du contexte environnant, une limitation des hauteurs peut être imposée. »*

*Article V. E. 5. 1. TRAITEMENT DES FAÇADES, MATERIAUX D'ELEVATION ET COULEURS*

1. *1 Matériaux admis*

*Tous les matériaux sont admis sous réserve de l'application des § suivants du présent article*

* *2 Harmonie des parements des différentes façades*

*Les matériaux utilisés pour les murs d'héberge, pignons, façades latérales et arrière sont harmonisés avec ceux des façades principales.*

* *3 Teintes des matériaux*

*Au maximum trois teintes différentes peuvent être associées au sein d'une même façade. Les tons clairs ou moyennement soutenus peuvent être utilisés, ces dentiers pour souligner notamment les accès principaux au bâtiment ou une partie plus représentative de l'activité abritée. Lorsque la construction s'intègre dans un espace ouvert offrant des vues générales perceptibles de loin, les contrastes de couleurs sont évités au profit de la recherche d'une insertion discrète dans le paysage*

* *4 Matériaux divers*

*L'utilisation de matériaux divers, colorés ou non, ou d'éléments métalliques brillants ainsi que de miroirs est interdite, y compris comme panneaux de revêtements. »*

*Considérant que l'implantation projetée est dictée par les besoins fonctionnels de l'entreprise ainsi que la volonté d'isoler les activités les plus industrielles du process dans la zone la plus reculée du bâti environnant; Que les fonctions de bureaux, locaux sociaux, sont, quant à elles implantées du côté de la route de Wallonie; Que les bâtiments sont desservis par une voirie de desserte établie sur fonds privé par rapport à laquelle leur implantation peut être considérée comme structurante;*

*Que, par ailleurs, plusieurs entreprises présentes dans le contexte proche présente des modes d'implantation diversifiés, le traitement des abords et la végétalisation des différents étant capital pour favoriser l'intégration dans le cadre bâti;*

*Que l'écart peut donc faire l'objet d'un avis favorable.*

*Considérant que les hauteurs projetées des installations découlent directement d’une nécessité fonctionnelle répondant spécifiquement au programme industriel développé sur le site ;*

*En ce qui concerne les gabarits, en raison de la nature de l’activité, les constructions liées au process industriel présenteront des gabarits élevés situés entre 18 et 22 mètres afin d’accueillir les différents ponts roulants et autres machineries nécessaires ; le bâtiment administratif ainsi que les entités secondaires quant à eux présenteront des gabarits inférieurs à 8 mètres.*

*Qu'à l'analyse du contexte, il apparaît que les hauteurs du contexte bâti varient significativement selon les fonctions y développées ;*

*Que, globalement, le bâtiment projeté respecte la hauteur moyenne du bâti environnant, sans créer de rupture paysagère ;*

*Que l'écart peut donc faire l'objet d'un avis favorable.*

*Considérant l’absence de biens classés au sein ou à proximité du périmètre de la demande; l’absence également de biens repris à inventaire du patrimoine ; que bien que le périmètre d’étude ne soit pas repris comme zone sensible en termes de sites et fouilles ; que néanmoins sa superficie dépasse un hectare et pourrait receler des vestiges jusqu’alors inconnus ; que l’avis de l’Awap est sollicité dans le cadre de le présente demande;*

*Considérant qu'en ce qui concerne les toitures, l’ensemble du site sera composé de volumes à toitures plates afin de conférer au projet un aspect architectural contemporain. Par ailleurs, l’utilisation de toitures en pente ne trouve pas son justificatif au regard de la nature de l’activité qui y sera exercée et occasionnerait la création de volumes perdus; Que la justification de ses toitures plates vise donc à optimiser les volumes construits ;*

*Que la typologie développée autorise le recours à un langage contemporain et à la toiture plate; Que plusieurs entreprisses situées dans le voisinage immédiat présentent également des toitures plates; Que la mise en œuvre de telles toitures n'est pas de nature à occasionner une rupture paysagère.*

*Considérant qu'en ce qui concerne les baies, l’ensemble du site a été réfléchi pour proposer un ensemble hétérogène de constructions.*

*Que les différents bâtiments seront pourvus de châssis en aluminium de ton gris anthracite afin de proposer une tonalité neutre.*

*Que la taille des baies varie quant à elles en fonction des activités des différents espaces. Ainsi donc les bâtiments liés au process industriel seront peu pourvus d’ouvertures et présenteront principalement des portes d’accès ainsi que des volets roulants pour l’accès des véhicules.*

*Que le bâtiment administratif sera composé de plus larges ouvertures afin de répondre aux critères de salubrité et d’offrir aux travailleurs un environnement de travail naturellement éclairé et ouvert sur l’extérieur;*

*Que le bâtiment présente un recul par rapport aux voiries environnantes;*

*Que le langage contemporain de l'architecture proposée autorise des percements adaptés;*

*Considérant qu'en ce qui concerne les matériaux, les bureaux seront essentiellement pourvus de panneaux de bardage de ton vert dont les teintes sont référencées par le milieu naturel environnant ;*

*Que ce choix s’opère en vue de marquer la volonté d’intégrer les constructions au milieu naturel environnant et marquer la philosophie du projet qui vise particulièrement à recycler des produits pour en extraire les matières premières;*

*Que la mise en oeuvre du matériau projeté occasionne un écart au Guide Communal d'Urbanisme;*

*Que cependant, la mise en œuvre d'un bardage coloré renvoyant à la végétation environnante permet, non seulement, d'affirmer l'époque de construction, mais également de proposer un langage architectural fort et assumé, contrastant avec la pratique coutumière de proposer, pour ce type de fonctions, un langage architectural purement fonctionnel ;*

*Que l'environnement immédiat du projet est caractérisé par un bâti hétéroclite d'entreprise enchâssée dans la végétation, ceci autorisant une certaine latitude quant à l'architecture à développer.*

*Que, pour le surplus, les halls industriels seront composés de structures en béton surmontées de panneaux de béton lisses de ton gris clair. En divers endroits, un rappel de panneaux trespa de teinte verte sera mis en œuvre afin d’homogénéiser les constructions ;*

*Que l'écart peut donc faire l'objet d'un avis favorable;*

*Considérant qu’une importante modification du relief du sol sera opérée sur le site afin de rencontrer divers objectifs :*

*- Intégrer l’entreprise à son milieu naturel immédiat en réduisant son impact par l’encaissement de celle-ci*

*- Mettre en oeuvre un ensemble d’infrastructures possédant des niveaux relativement proches pour faciliter les flux internes.*

*Il est à noter que l’ensemble des terres seront maintenues sur le site. Elles serviront à reprofiler les terrains pour gérer les abords et créer une protection naturelle entre l’industrie et la zone forestière.*

*Considérant l’avis favorable de la CCATM en date du 13 mars 2022 comprenant les remarques suivantes :*

*« Remarques et Conditions :*

* *Regret que la darse située un peu plus loin n’a pas été choisie, malgré les contraintes d’accès ;*
* *Contraintes de mobilité (charroi de camions) liées à l’exploitation de l’usine ;*
* *Demandes d’avoir des informations plus précises sur les rejets atmosphériques ;*
* *Demande de s’assurer que le comité de pilotage soit mis en place pour s’assurer notamment de la qualité de l’eau avant rejet dans le canal ; »*

*Conditions urbanistiques*

***Article 1 – Implantation***

*Conformément à l’article D.IV.72 du CoDT, il est rappelé que les travaux de constructions nouvelles ou d’extension des constructions existantes ne peuvent débuter qu’après réception du procès-verbal de l’indication de l’implantation constatant le respect de l’implantation prévue au permis, dressé par les soins du Collège Communal.*

*Le demandeur devra solliciter l’Administration Communale pour procéder à l’indication de l’implantation 30 jours calendrier avant le démarrage du chantier. Le demandeur accompagne sa demande écrite d’un plan d’implantation côté (****en 3 exemplaires****) reprenant le levé topographique des repères visibles, implantés aux angles de la parcelle et qui seront maintenus jusqu’à l’achèvement du chantier, des chaises délimitant la future construction, des repères de niveaux ainsi que deux points de référence fixes situés en bordure de terrain permettant un contrôle a posteriori. Ce plan est dressé et signé par un géomètre expert représentant la Ville. Il est contresigné par le maître d’œuvre, l’auteur de projet et l’entreprise qui exécute les travaux.*

*L’indication de l’implantation devra être respectée lors de l’érection des bâtiments et ouvrages.*

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Liste des géomètres agréés par le Collège Communal de la Ville de Mons*** | | | | | | | |
| ***TITRE*** | ***NOM*** | ***Prénom*** | ***Adresse*** | ***CP - Localité*** | ***Tél*** | ***Tél / Fax*** | ***E-mail*** |
| *Bureau AGECI VRD Sprl* | *NISOLLE* | *Stéphane* | *Rue du Onze Novembre, 9bis                                                                       (Rue Auguste Lannoy, 43/401)* | *7000 MONS  (1435 MONT-SAINT-GUIBERT)* | *010/65-31-30                            0496/86-53-57* | *010/65-17-27* | [*s.nisolle@ageci.com*](mailto:s.nisolle@ageci.com) |
| *Géomètre-Expert* | *GUEUR* | *Alain* | *Rue de L'Indépendance, 41* | *7000 MONS* | *065/31-17-18* | *065/36-11-03* | [*alaingueur@tiscalinet.be*](mailto:alaingueur@tiscalinet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *JONVILLE* | *Eric* | *Rue des Trois Coulons, 8* | *7000 MONS* | *065/33-87-95* | *065/33-87-95* | [*eric.jonville@minfin.fed.be*](mailto:eric.jonville@minfin.fed.be) |
| *Bureau d'expertises topographique d'expertises immobilières et judiciaires* | *COUEZ* | *Thibaut* | *Chemin du Bois, 14* | *7020 NIMY* | *065/36-15-84* | *065/36-15-84* | [*geometre.couez@couez.be*](mailto:geometre.couez@couez.be) |
| *Géomètre-Expert* | *HULOT* | *Sébastien* | *Route d'Ath, 242* | *7020 NIMY* | *065/34-68-73                      0474/55-05-58* | *065/34-68-73* |  |
| *Géomètre-Expert* | *ALBERT* | *Jonathan* | *Chaussée d'Enghien, 56* | *7060 SOIGNIES* | *067/34-00-68             0479/43-51-56* |  | [*GEOMETREALBERT@skynet.be*](mailto:GEOMETREALBERT@skynet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *LEURIDANT* | *Grégory* | *Rue Brun Culot, 26* | *7050 JURBISE* | *065/22-52-56                 0478/31-12-93* |  | [*grégory\_leuridant@hotmail..*](mailto:grégory_leuridant@hotmail..)*com* |
| *Géomètre-Expert* | *CLANTIN* | *Marcel* | *Rue de la Petite Suisse, 6* | *7100 LA LOUVIERE* | *064/55-49-29              0476/43-87-59* | *064/55-449-29* | [*CLANTINMARCEL@hotmail.com*](mailto:CLANTINMARCEL@hotmail.com) |
| *Géomètre-Expert* | *BAILLY* | *Vincent* | *Chemin Vert, 69 bis* | *6540 LOBBES* | *071/59-58-81* | *071/59-58-81* | [*VINCENT.BAILLY@hotmail.com*](mailto:VINCENT.BAILLY@hotmail.com) |
| *Géomètre-Expert* | *CARPIAUX* | *Constantin* | *Chaussée du Roeulx, 1351A* | *7021 HAVRE* | *065/45-03-20*  *0499/93-97-07* | *065/66-55-91* | [*constantin\_carpiaux@hotmail.com*](mailto:constantin_carpiaux@hotmail.com) |
| *Géomètre-Expert* | *MEUNIER* | *Guy* | *Rue Albert 1er, 12* | *7050 JURBISE* | *065/22-62-51* | *065/22-77-10* | [*meunierguy@skynet.be*](mailto:meunierguy@skynet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *ZAMPIERI* | *Sergio* | *Avenue des Ormes, 10* | *7020 NIMY* | *065/84-13-69              0479/52-09-44* |  | [*Zampieri.sergio@tvcablenet.be*](mailto:Zampieri.sergio@tvcablenet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *CARDINAL* | *Pierre* | *Chemin à Baraques, 29H* | *7000 MONS* | *065/33-53-88              0472/27-37-59* |  | [*P\_Cardinal@hotmail.com*](mailto:P_Cardinal@hotmail.com) |
| *Géomètre-Expert* | *VANDEN ABEELE* | *Serge* | *Marais à l'Eau, 3* | *7880 FLOBECQ* | *068/44-81-59               0475/48-37-56* | *068/44-88-44* | [*vdas@skynet.be*](mailto:vdas@skynet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *CARDON* | *Pierre* | *Résidence des Agasses, 67* | *7012 FLENU* | *065/66-77-64* | *065/66-77-64* | [*geometre.cardon@skynet.be*](mailto:geometre.cardon@skynet.be) |
| *S.A. GEOSUDCONSULT* | *DI VINCENZO* | *Alexandre* | *Avenue du Champs de Bataille, 448* | *7012 JEMAPPES* | *0497/93-11-89* | *065/87-36-43* | [*divincenzo.geometre@scarlet.be*](mailto:divincenzo.geometre@scarlet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *SALDI* | *Nicola* | *Rue aux Fleurs, 42* | *7134 BINCHE* | *064/33-69-71             0473/20-05-10* |  | [*nicola.saldi@skynet.be*](mailto:nicola.saldi@skynet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *MOULIN* | *Olivier* | *Chemin du Bois à Bail, 24* | *7866 OLLIGNIES* | *068/45-60-01                 0497/33-22-21* | *068/45-60-01* | [*geometre-oliviermoulin@hotmail.com*](mailto:geometre-oliviermoulin@hotmail.com) |
| *Géomètre-Expert* | *DUMONCEAUX* | *Michael* | *Rue du Joncquois, 134* | *7000 MONS* | *0496/89-33-11* |  | [*michael\_dumonceaux@yahoo.fr*](mailto:michael_dumonceaux@yahoo.fr) |
| *Géomètre-Expert* | *LALIEU* | *Daniel* | *Rue du Château, 20* | *7340 WARQUIGNIES* | *065/72-31-17* |  | [*info@lalieu.be*](mailto:info@lalieu.be) |
| *Géomètre-Expert* | *HUYGENS* | *Arnaud* | *Rue D. François, 52* | *7100 TRIVIERES* | *0485/17-44-46* | *-* | [*Geometre.huygens@gmail.com*](mailto:Geometre.huygens@gmail.com) |
| *Sprl SERGECO* | *SERVADIO* | *Fabian* | *Rue Jean-Baptiste Faux, 25* | *6200 CHATELINEAU* | *071/39-71-38*  *0485/43-83-61* | *071/40-52-96* | [*fabian.servadio@sergeco.be*](mailto:fabian.servadio@sergeco.be) |
| *S.A. 3D TOPO* | *HENSEVAL* | *Françis* | *Rue de Forchies, 29* | *6140 FONTAINE - L'EVEQUE* | *071/52-94-67* | *071/54-11-73* | [*3D@3DTOPO.be*](mailto:3D@3DTOPO.be) |
| *Géomètre-Expert* | *JONAS* | *Pol* | *Rue des Castillons, 12* | *7080 FRAMERIES* | *065/66-71-65*  *0495/45-88-31* |  |  |
| *Géomètre-Expert* | *SESTO* | *Di Marco* | *Rue du Campiau, 238* | *7390 QUAREGNON* | *0473/30-43-39* |  | [*geosesto@gmail.com*](mailto:geosesto@gmail.com) |
| *Géomètre-Expert* | *GODEAU* | *Marc* | *Rue Sainte-Anne, 17/19* | *1400 NIVELLES* | *067/22-18-18* | *067/22-18-17* | [*godeau.marc@skynet.be*](mailto:godeau.marc@skynet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *DELATTRE* | *Jonathan* | *Avenue de Longvic, 19* | *5620 FLORENNES* | *071/68-64-93*  *0496/94-38-44* |  |  |
| *PMG-IMMO Sprl* | *VANDENDRIESSCHE* | *Jean* | *Rue du Colâ, 19* | *7973 STAMBRUGGES* | *0475/32-51-27* | *069/56-11-97* | *pmg@skynet.be* |
| *Géomètre-Expert* | *DEBUYSSCHERE* | *Patrice* | *Rue des Bonniers, 58* | *7331 BAUDOUR* | *065/64-15-00*  *0477/25-05-44* | *065/64-15-00* | [*debuysschere@skynet.be*](mailto:debuysschere@skynet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *PIODA* | *Fabrice* | *Boulevard Eisenhower, 107* | *7500* | *TOURNAI* | *069/22-92-10* | [*pioda@skynet.be*](mailto:pioda@skynet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *AUQUIER* | *Christian* | *Rue du Culot, 51* | *7080 EUGIES* | *065/67-78-16*  *0477/52-72-14* |  |  |
| *Géomètre-Expert* | *DELPLANQUE* | *Simon* | *Chaussée de Mons, 174* | *7060 SOIGNIES* | *0479/56-81-78* |  | [*geometre.delplanque@gmail.com*](mailto:geometre.delplanque@gmail.com) |
| *Bureau d'études Savoie S.A.* | *SAVOIE* | *Grégory* | *Chemin de Prince, 4B* | *7050 ERBISOEUL* | *065/31-80-87* | *065/36-31-16* | [*bes@besavoie.bé*](mailto:bes@besavoie.bé) |
| *Géomètre-Expert* | *GARGANIS* | *Christos* | *Rue Chêne Hayette, 40* | *7331 SAINT-GHISLAIN* | *065/65-55-70* | *065/79-19-24* | [*geometregarganis@hotmail.com*](mailto:geometregarganis@hotmail.com) |
| *Géomètre-Expert* | *LEVEQUE* | *Dewi* | *Rue Saint-Pierre, 19                   (Rue Franklin, 90)* | *7860 LESSINES               (1000 BRUXELLES)* | *0495/32-52-43* | *068/44-85-35              (02/736-02-70)* | [*dewi.leveque@skynet.be*](mailto:dewi.leveque@skynet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *BOECKX* | *Pascal* | *Rue de la Station, 61* | *6470 SAUTIN* | *060/51-29-67*  *0495/16-04-57* | *060/51-29-67* | [*topofly@skynet.be*](mailto:topofly@skynet.be) |
| *Géomètre-Expert* | *COLIN* | *Pascal* | *Rue des Sources, 4* | *7032 SPIENNES* | *065/33-46-17*  *0475/90-08-09* |  | [*pascal.colin@scarlet.be*](mailto:pascal.colin@scarlet.be) |
| *Bureau BET L. Broncher Sprl* | *MANON* | *Arnaud* | *Place Communale, 19* | *6010 COUILLET* | *071/51-52-34* | *071/56-00-21* | [*Bet-broncher@voo.be*](mailto:Bet-broncher@voo.be) |
| *Géomètre-Expert* | *LEMAIRE* | *Jean-Marie* | *Rue Saucelle, 40* | *6560 ERQUELINNES* | *071/55-65-46* |  | [*gei.lemaire@hotmail.com*](mailto:gei.lemaire@hotmail.com) |
| *SPrl TENSEN & HUON* | *DELOUVROY* | *Gilles* | *Avenue Albert Ier, 3bte1* | *5000 NAMUR* | *081/23.50.00* |  | *Gilles.delouvroy@tensen-huon.be* |
| *SPRL TOPO* | *Mrs THIEBAUT* | *Annick – Alister* | *Boulevard Paul-Henri Spaak,16b* | *7900 LEUZE* | *0492/98-26-16* |  | [*alister@geatsprl.com*](mailto:alister@geatsprl.com) |
| *Ingénieur Géomètre* | *M. CALLARI* | *Gabriele* | *Rue du Moulin, 16/11* | *7120 ESTINNES* | *0495/10.34.00* | *-* | [*Callari.gabril@gmail.com*](mailto:Callari.gabril@gmail.com) |
| *Ingénieur Géomètre-Expert – SPRL  TOPO-LOUVE* | *M. PETIT* | *Valentin* | *Rue du Pensionnat, 15/1* | *7110 HOUDENG-AIMERIES* | *064/21.64.06*  *0495/10-34-00* | *064/21.64.06* | [*Petit.yvon@skynet.be*](mailto:Petit.yvon@skynet.be) |
| *Ingénieur Géomètre-Expert – SPRL GEOVG* | *M. VAN GRUNDELBEKE* | *Gilles* | *Avenue du Centenaire, 10* | *7022 Hyon* | *0473/48.57.37* | *-* | *gillesvangrun@gmail.com* |
| *Géomètre – Expert* | *M. DIELTIENS* | *Joachim* | *Rue Haute, 19* | *7830 SILLY* | *0472/36.35.29* | *-* | [*dieltiensjoachim@gmqil.com*](mailto:dieltiensjoachim@gmqil.com) |
| *Géomètre – Expert / TOPOGD* | *M. DENHAERYNCK* | *Geoffrey* | *Rue de Warpotte, 19* | *7950 LADEUZE (Chièvres)* | *0476/94.60.89* | *069/86.76.46* | [*topogd@skynet.be*](mailto:topogd@skynet.be) *ou info@topogd.be* |
| *Géomètre-Expert (Gérant G&O Lemaire Sprlu)* | *Monsieur LEMAIRE* | *Stéphane* | *Rue du Cimetière, 23* | *6230 PONT-A-CELLES* | *0495/52.50.40* | *-* | *geolemaire@gmail.com* |
| *Géomètre-Expert* | *Monsieur*  *Visentin* | *Christopher* | *Rue du Roeulx 44* | *7110 Maurage* | *0496/717.994* | *-* | *visentinchristopher@gmail.com* |
| *Géomètre – Expert* | *FERMEUSE* | *Lionel* | *Rue du Thys, 27* | *7870 LENS* | *0498/83.49.34* | *-* | *Loinel-f@hotmail.com* |
| *Bureau d’Etudes Sébastien Rocmans SC-SPRL* | *ROCMANS* | *Sébastien* | *Rue du Pastuer Charensol, 9* | *7340 COLFONTAINE* | *0475/31.41.71* | *-* | *info@besr.be* |
| *Géomètre-Expert* | *LEBAILLY* | *Yves* | *Rue J. Wauters, 24/1* | *7972 BELOEIL* | *069/57-67-64*  *0475/38-02-01* | *069/-5629-65* | [*Ylebailly.geometre@gmail.com*](mailto:Ylebailly.geometre@gmail.com) |
| *Géomètre Expert* | *CLANTIN* | *Andréa* | *Chemin de la Procession, 10A* | *7870 CAMBRON-SAINT-VINCENT* | *0495/74-94-12* |  | [*aclantin@gmail.com*](mailto:aclantin@gmail.com) |
| *Géomètre Expert représentant GOELAM Sprl* | *LAMQUET* | *Sylvain* | *Avenue du Panorama, 3 bte 14* | *5020 VEDRIN* | *0473/88-00-41* |  | [*Lamquet.sylvain@gmail.com*](mailto:Lamquet.sylvain@gmail.com) |
| *S.A. GEOTOP.EU* | *VANDENBRANDEN* | *Jean-Michel* | *Rue de la Montagne, 2* | *5000 NAMUR* | *081/22-77-30* | *081/22-76-33* | [*bel@geotop.eu*](mailto:bel@geotop.eu) |
| *Géomètre Expert représentant la Sprl 3 DB* | *BELLEFONTAINE* | *Denis* | *Rue Gue d’Amont, 2* | *4130 ESNEUX* | *0497/88-66-69* |  | [*Bellefontaine.denis@gmail.com*](mailto:Bellefontaine.denis@gmail.com) |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

***Artcle 2 – Début des travaux***

*Conformément à l’article D.IV.71 du CODT, le titulaire du permis avertit, par lettre recommandée, le Collège Communal (Grand Place, 22 à Mons) et le Fonctionnaire Délégué (Place du Béguinage, 16 à Mons) du commencement des travaux ou des actes permis, 15 jours avant d’entamer ces travaux et actes.*

***Article 3 – Charges d’urbanismes***

*Vu l’article. D.IV.54 du Codt, lequel dispose que « Outre les conditions nécessaires à la faisabilité ou à l’intégration du projet, l’autorité compétente peut subordonner la délivrance des permis aux charges qu’elle juge utile d’imposer au demandeur dans le respect du principe de proportionnalité. Les charges d’urbanisme consistent en des actes ou travaux imposés au demandeur, à l’exclusion de toute contribution en numéraire, en vue de compenser l’impact que le projet fait peser sur la collectivité au niveau communal. Les impacts positifs du projet sur la collectivité, à savoir sa contribution à rencontrer un besoin d’intérêt général, sont pris en compte pour, le cas échéant, contrebalancer les impacts négatifs. Les charges sont supportées par le demandeur et couvrent la réalisation ou la rénovation de voiries, d’espaces verts publics, la réalisation ou la rénovation de constructions ou d’équipements publics ou communautaires en ce compris les conduites, canalisations et câbles divers enfouis, ainsi que toutes mesures favorables à l’environnement. » ;*

*Que l’autorité entend ici faire usage de cette possibilité, compte tenu des impacts potentiels  sur l’Homme, la faune, la flore  et sur le visuel (tant dans le paysage que pour la perception des riverains) ;*

*Considérant que le projet s’insère dans un zoning industriel mais augmente la perception des risques vis-à-vis de la population ;*

*Qu’au regard des nuisances générées par le projet, il est légitime de veiller à offrir aux riverains du projet ainsi qu’à la population montoise des lieux de convivialité qualitatifs, propice au développement du lien social et à la qualité de vie ;*

*Que le Collège, dans cette perspective, juge donc utile d’imposer au demandeur, dans le respect du principe de proportionnalité, la charge urbanistique suivante, consistant à améliorer les infrastructures du parc communal de Ghlin, le parc Bonnaert, sans frais pour la Ville de Mons, des éléments de mobiliers urbains suivants :*

* *4  Bancs twist city 2 places avec accoudoirs : 1100€ HTVA*
* *4  Bancs twist city 3 places avec accoudoirs : 1300€ HTVA*
* *4 Bancs Twist city 1 place avec accoudoirs : 900€ HTVA*

*Considérant que le coût total de cette charge peut être estimé à 15.000,00€ maximum HTVA*

*Que la maîtrise de la qualité de l’eau de l’étang passe par son aération régulière par une pompe/ jet d’eau ; que ce matériel sera choisi en concertation avec les services techniques, Gestion des Espaces verts et funéraires de la Ville de Mons*

*Considérant que le coût maximum de cette charge peut être estimée à 7500€*

*Considérant que la charge ainsi formulée paraît proportionnée par rapport au projet particulier et raisonnable par rapport à l’objet du permis, compte tenu de l’impact que ce projet fait peser sur la population ;*

*Que la charge sera mise en œuvre concomitamment au démarrage du chantier ;*

*Du point de vue environnemental,*

|  |
| --- |
| *Considérant que le projet consiste en l’implantation et l’exploitation d’une usine de production de plomb à partir de matériaux recyclés d’une capacité de 150.000 tonnes par an (120.000 tonnes de batteries de plomb + 30.000 tonnes de déchets divers en plomb) ; que le bâtiment principal de l’usine présente une superficie de près de 20.000 m² ; que les produits et sous-produits finis obtenus à l’issue du recyclage comprennent environ : 67.500 tonnes de plomb raffiné (sous forme de lingots, de plomb laminé, de plomb moulé ou de cathode), 5.400 tonnes de granulats de polypropylène, 2.300 tonnes d’alliages d’antimoine, 500 tonnes de lingots d’étain et 15.000 tonnes de Na2SO4 ;*  *Considérant que le projet génèrera environ 30.000 tonnes de déchets : que le site du projet, d’une superficie de 10,36 ha, prend place au sein du parc d’activité économique Ghlin-Baudour Nord et qu’il est occupé par de l’activité agricole et est entouré du Bois de Ghlin, d’une voirie et d’autres entreprises ; que les habitations les plus proches se situent à environ 850 mètres et que l’entreprise sera classée Seveso seuil haut ;* |

*Considérant que la demande porte plus spécifiquement sur les rubriques définies par l’Arrêté du Gouvernement Wallon du 04 juillet 2002 arrêtant la liste des projets soumis à l’étude d’incidences et des installations et activités classées, suivantes :*

* ***27.43.02.02 – Classe 1****: Première transformation de plomb, de zinc, d’étain et de leurs alliages et installations de fusion incluant les produits de récupération (affinage, moulage), lorsque la capacité installée de production est supérieure ou égale à 55 tonnes par jour de plomb ou 275 tonnes par jour de zinc et d'étain*
* ***27.54.02 – Classe 1****: Fonderie d’autres métaux non ferreux, lorsque la capacité installée de production est égale ou supérieure à 300 tonnes par jour*
* ***90.23.05 – Classe 1****: Centre de valorisation ou d’élimination de déchets, à l’exclusion des installations d’incinération et des centres d’enfouissement technique : Installation de valorisation ou d'élimination de déchets dangereux tels que définis à l'article 2, 5°, du décret du 27 Juin 1996 relatif aux déchets, à l'exclusion des installations visées sous 90.23.14*
* ***24.13.03.02 – Classe 2*** *: Production de sels inorganiques anhydres, lorsque la capacité installée de production est supérieure à 200 tonnes par an et inférieure ou égale à 200.000 tonnes par an*
* ***24.16.02.01 – Classe 2****: Préparation de mélanges de matières plastiques de base, lorsque la capacité installée de production est inférieure ou égale à 150.000 tonnes par an*
* ***28.40.02.B – Classe 2 :*** *Forges, emboutissage, estampage et profilage des métaux, métallurgie des poudres, lorsque la puissance installée des machines est supérieure ou égale à 40 kW, en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel*
* ***40.10.01.01.02 – Classe 2 :*** *Production d’électricité – Transformateur statique relié à une installation électrique d’une puissance nominale égale ou supérieure à 1.500 kVA*
* ***40.****60.02*
* ***63.12.08.01.02 – Classe 3****: Dépôts de gaz sous pression (gaz comprimés, liquéfiés réfrigérés ou dissous) non visés explicitement par une autre rubrique ; réservoirs fixes d'air comprimé lorsque la capacité nominale est supérieure ou égale à 150 litres*
* ***63.12.08.03 – Classe 2 :*** *Dépôts de gaz sous pression (gaz comprimés, liquéfiés réfrigérés ou dissous) non visés explicitement par une autre rubrique ; gaz en récipients mobiles, lorsque le volume total des récipients est supérieur à 500 litres*
* ***63.12.11 – Classe 2 :*** *Dépôts de matières plastiques, caoutchouc, élastomère, résines et adhésifs synthétiques et autres polymères, lorsque la quantité stockée est supérieure à 100 tonnes*
* ***63.12.15.01.B – Classe 2*** *: Dépôts de produits pétroliers, combustibles fossiles, gaz combustibles, substances pétrochimiques et chimiques de toute nature (substances, préparations ou mélanges) autres que les liquides inflammables, lorsque la capacité de stockage est supérieure ou égale à 40 tonnes et inférieure à 200.000 tonnes, en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel*
* ***63.12.16.05.02 – Classe 2 :*** *Dépôts de substances et mélanges solides, liquides ou gaz - Substances et mélanges classés*
* ***90.10.01 – Classe 2****: Déversement d’eaux usées industrielles telles que définies à l’article D.2, 42°, du Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau, dans les eaux de surface, les égouts publics ou les collecteurs d’eaux usées : Rejets supérieurs à 100 équivalent-habitant/jour ou comportant des substances dangereuses visées aux annexes Ire et VII du Livre II du Code de l’environnement, contenant le Code de l’Eau*
* ***90.11 – Classe 3 :*** *Unité d’épuration individuelle inférieure ou égale à 20 Equivalent-Habitant (EH)*

***\* 90.14 – Classe 2 :*** *Système d’épuration individuelle en dérogation à l’obligation de raccordement à l’égout*

* ***93.01.01.01 – Classe 2 :*** *Blanchisseries industrielles, teintureries, salons lavoirs, services de nettoyage de vêtements, linges et autres textiles pour particuliers à l’exclusion du nettoyage à sec, lorsque la capacité de lavage de linge est supérieure à 500 kg/jour et inférieure ou égale à 30.000 kg/jour*

*Considérant les griefs soulevés lors de l’enquête publique qui s’est tenue du****14/02/2022 au 16/03/2022****;*

*Considérant qu’à l’analyse du projet, les nuisances les plus significatives portent sur le trafic routier, le bruit, les émissions atmosphériques, les rejets en eau de surface, l’incidence sur les eaux souterraines, la gestion des déchets , le risque incendie, la pollution, la sécurité ;*

***En matière de bruit ;***

*Considérant qu’après la réalisation d’un cadastre de bruit permettant d’évaluer la situation sonore actuelle qui a mis en évidence l’impact acoustique du charroi sur les différentes voiries bordant les points d’immission, ROOM’s Acoustic a réalisé plusieurs simulations permettant d’évaluer la situation projetée en tenant compte des différents équipements tels que activités, système de filtration, cheminées ; qu’il ressort du modèle acoustique que les limites légales sont respectées, et ce,* ***en tout temps****;*

*Considérant que le charroi estimé par ce projet est estimé à 56 poids lourds/jour et 140 véhicules légers/jour, soit en moyenne 5 poids lourds/heure et 8 véhicules légers/heure ; compte tenu que par rapport au comptage, cela semble une augmentation raisonnable ; que dès lors on peut estimer que cette augmentation du charroi pour ce projet ne va pas augmenter significativement le bruit de fond ;*

*Considérant que le bruit généré par les transbordements, les groupes,… que ces activités ont été étudiées dans l’EIE et que l’impact sonore reste minimal de part le fait que tout le process se déroule à l’intérieur des bâtiments et que les activités les plus bruyantes seront insonorisées ; l’auteur de l’étude n’ a pas mis en évidence une amplification du bruit liée à l’utilisation de matériaux lisses pour les bâtiments ;*

*Considérant que d’un point de vue environnemental, les niveaux LAeq,1h mesurés lors du cadastre de bruit ne pourraient pas être modifiés par la mise en oeuvre de l’avant-projet ; que sur base des indices statistique LA90 :*

* *les légères augmentations de niveaux constatées au point d’immission 1 restent inférieures à 2 dB(A) et sont donc inaudibles ;*
* *les légères augmentations de niveaux constatées au point d’immission 2 peuvent atteindre jusqu’à 3 dB(A) (le weekend entre 2h et 3h) et sont donc susceptibles d’être perceptible.*

*Considérant que pour confirmer ces hypothèses, il y a lieu de faire réaliser une nouvelle étude acoustique par un autre bureau agréé basée sur plusieurs hypothèses sécuritaires, et ce dans l’année de la mise en route des installations et dès que l’usine tournera à plein régime ;*

*Considérant les recommandations reprises dans l’EIE en page 267 ;*

***En matière de gestion des eaux***

*Considérant que le site est repris en zone d’assainissement collectif au Plan d’assainissement par Sous-Bassins Hydrographiques (PASH) de la Haine ;*

*Considérant que dans les faits,  le collecteur sous pression et la station de pompage située avenue Louis Goblet mentionnée au PASH ne sont pas des équipements publics , mais sont la propriété de l’entreprise Nouryon chemical sa ‘ex AKZO) et sont dédiées à l’acheminement d’eaux industrielles pré-traitées à la station d’épuration de Wasmuel ; Que la conduite d’égouttage de type gravitaire , celle-ci se rejette en réalité dans le canal Nimy-Blaton-Péronnes à environ 750 mètres au sud de l’avant-projet étudié ; qu’il n’ y a pas d’autres éléments du réseau d’égouttage public à proximité du périmètre du projet ;*

*Considérant que l’objet de la demande est concerné par des axes de ruissellement concentré et que l’avis du Giser est sollicité ;*

*Considérant qu’aucune zone de prévention ou de surveillance relative aux captages d’eau potabilisable n’est située sur la parcelle concernée ou à proximité immédiat et l’absence de cours d’eau à proximité du bien concerné.*

*Considérant les recommandations reprises dans l’EIE en page 228 ;*

*Considérant l’avis FAVORABLE CONDITIONNEL émis par le* ***Bureau d’études voirie****, daté du 10/01/2022 + 18/01/2022 sur le projet et ce motivé comme suit :*

***PRESCRIPTIONS TECHNIQUES EGOUTTAGE :***

***NOUVEAU HALL :***

*Eaux pluviales des toitures en récupération vers bâtiment de stockage « eau » (bassins de décantation).*

***NOUVELLE DALLE DE BETON :***

*Eaux de ruissellement en récupération vers bâtiment de stockage « eau » (bassins de décantation).*

***NOUVELLE DALLE ZONE DE STOCKAGE TERRES :***

*Eaux de ruissellement en récupération vers bâtiment de stockage « eau » (bassins de décantation).*

***BÂTIMENTS EXISTANTS TOITURES :***

*Eaux pluviales des toitures en récupération vers bâtiment de stockage « eau » (bassins de décantation).*

***CENTRALE À BETON :***

*Eaux de process de la centrale à béton vers dispositif de recyclage connecté aux bassins de décantation.*

***BÂTIMENT DE STOCKAGE « EAU » :***

*Eaux pluviales des toitures en récupération vers bâtiment de stockage « eau » (bassins de décantation).*

*Trop-plein des bassins de décantation connecté sur rejet existant vers eau de surface « Canal Nimy-Blaton » sous réserve avis du SPW M.I. / Direction des Voies Hydrauliques.*

***BÂTIMENT « BUREAU-SANITAIRES » :***

*Eaux usées domestiques en traitement par système d’épuration individuelle avec évacuation des eaux usées (domestiques) épurées via rejet existant vers eau de surface « Canal Nimy-Blaton » sous réserve avis du SPW M.I. / Direction des Voies Hydrauliques.  Application de l’article R.278 §1er – demande de dérogation de raccordement à l’égout public – cfr note technique justificative complément Décembre 2021.*

***PRESCRITS GENERAUX :***

*Tous les rejets existants comme projetés en le Canal Nimy-Blaton restent sous l’accord et l’avis spécifique du gestionnaire de cette eau de surface, soit le Service Public de Wallonie Mobilité & Infrastructures – Direction des Voies Hydrauliques – Direction de Mons.*

*Tout rejet existant comme projeté en l’égout public communal de la Rue de Condé reste sous l’accord et l’avis spécifique de l’administration communale Ville de Mons moyennant accord préalable de l’organisme d’assainissement agréé, soit l’intercommunale I.D.E.A. en charge du traitement des eaux usées domestiques et des eaux usées industrielles.  (\*\*) Art. R.277 §2*

*Tout raccordement à l’égout public doit faire l’objet d’une demande d’autorisation séparée auprès de l’administration communale.  Il est à noter que ces travaux sont à charge du demandeur.  (\*\*) Art. R.277 §3*

***(\*\*) A.G.W. du 3 mars 2005 relatif au livre II du Code de l’Environnement contenant le Code de l’Eau (M.B. 12/04/2005 – err.21/06/2005), modifié par A.G.W. le 06 décembre 2006 (MB 17.01.2007) relatif au règlement général d’assainissement des eaux urbaines résiduaires.***

***IMPOSITIONS TECHNIQUES PARTICULIERES :***

*Les portes (de garage ou autres), les grilles ne peuvent en s’ouvrant faire saillie sur le domaine public communal.*

* *La Ville de Mons impose de signifier au maître de l’ouvrage r pour le présent permis de réaliser le nettoyage de la voirie communale vu que les travaux engendreront de la poussière, de la boue, des débris divers, … En cas de non application d’un tel système, la Ville de Mons se réserve le droit de sanctionner le maître de l’ouvrage par le biais de tous les recours légaux en la matière.*
* *Si le présent permis nécessite une occupation (même partielle) du domaine public communal, l’entreprise engagée devra introduire au préalable une demande d’ordonnance de police auprès du Service A.T.M. de la Police de Mons-Quévy pour être autorisée à occuper le domaine public communal nécessaire à l’emprise du chantier.*
* *Il est imposé au maître de l’ouvrage de faire procéder à la réalisation d’un état des lieux contradictoire du domaine public communal (voirie « Rue de Condé) existant le long du bien concerné et ce, avant le début des travaux. Cet état des lieux sera dressé par l’auteur de projet ou un géomètre-expert mandaté par le maître de l’ouvrage à cet effet.  L’état des lieux contradictoire sera déposé obligatoirement en trois exemplaires à l’Administration communale pour approbation.  Les frais de l’état des lieux sont à charge du maître de l’ouvrage.  A défaut d’état des lieux contradictoire, la Ville de Mons se réserve le droit de sanctionner le maître de l’ouvrage du présent permis par le biais de tous les recours légaux en la matière.*
* *Toute réfection de la voirie communale « Rue de Condé » doit faire l’objet d’une demande d’autorisation séparée auprès de l’administration communale. Ces travaux sont à charge du maître de l’ouvrage.*

*Sous réserve de l’avis des services extérieurs suivants : SPW MI Routes, SPW MI VH, ZHC Mons, Fluxys, Air Liquide, Vivaqua, SPW ARNE Giser, IDEA (O.A.A.) » ;*

*Considérant qu’en matière de gestion de l’eau, les instances du SPW – ARNE – DEE  - Direction des Eaux de surface DESU et Direction des Eaux Souterraines DESO sont sollicitées ;*

***En matière de mobilité***

*Considérant que suivant l’étude d’incidences , «  l’essentiel de la circulation accédant au zoning où se trouve le site se réalise au départ du réseau à grand gabarit (E19/E42) en empruntant différentes nationales dont la Route de Wallonie (N50/N552) pour arriver à l’Avenue Louis Goblet ; qu’en* ***situation actuelle,*** *les comptages réalisés à proximité du site comptabilisent au total 2.683 véhicules (2.532 légers + 151 lourds) /heure sur les 3 postes étudiés, soit ± 45 véhicules/minute. Les poids-lourds représentent quant à eux ± 2 camions/minute ; que le charroi enregistré sur la Route de Wallonie est plus important en direction de Mons (environ 1.000 véhicules/heure) ; que le principal charroi enregistré sur l’Avenue Louis Goblet correspond à environ 160 véhicules/heure dans la direction « Baudour-Route de Wallonie ; que ces deux voiries faisant partie des routes régionales principales confirment bien leur statut avec une charge de trafic relativement importante. »*

*Considérant que la majorité de la circulation (VL/PL) se dirige vers la Route de Wallonie - N50 (et la Rue de Wallonie) depuis Baudour, via la Rue des Azalées et l’Avenue Louis Goblet, ce qui induit dans ce dernier cas un passage inévitable à hauteur du site ;*

*Considérant que d****ans l’avant-projet****, le charroi clients (3 camions/heure) reste marginal par rapport au charroi global relevé sur les voiries régionales (2.683 véhicules/heure). ; que de plus, le charroi engendré par l’usine pour les entrées et sorties de matières est de 3 camions/heure, ce qui représente donc environ 1/50 du charroi poids lourds enregistré à proximité du site (151 camions/heure), ce qui est extrêmement faible ;*

*Considérant que l’accès au site sera réalisé par une chaussée de 2 voies larges + piste cyclable et voie dédiée aux piétons ; que cet accès unique facilitera les contrôles d’accès et est validé par le service régional d’incendie ; que cet accès ne présente donc pas plus de danger qu’une route standard. ; que la vitesse sur le site sera également limitée à 30 km/h ;*

*Considérant que cet accès unique permet aux véhicules qui accéderont à l’intérieur du site de devoir passer obligatoirement par le laveur de roue à leur sortie du site ;*

*Considérant que la voie ferrée évoquée dans les réclamations, n’existe plus ; que pour la voie fluviale, celle-ci est étudiée pour certains transports lors de la phase de construction ainsi que pour diverses matières entrantes autres que les batteries car ces dernières  doivent respecter la règlementation ADR et ne peuvent pas être transportées sur le canal ; que cette réglementation ADR permet de limiter les risques en imposant diverses réglementations ( dont des contrôles techniques des véhicules)  que tous les transporteurs devront respecter. ; que si un épanchement devait se produire, à nouveau cette règlementation  prévoit ce type de risque et les camions sont équipés de matériel spécifique pour éviter des déversements accidentels et leurs conséquences sur l’environnement ;*

*Outre les voies d’accès régionales, le site faisant l’objet de la présente demande est situé à proximité de la ligne TEC n° « M14 Mons - Ghlin - Baudour - Tertre - Saint Ghislain » permettant ainsi au personnel de bénéficier d’un mode de transport en commun avec des arrêts à environ 1km de l’entrée de l’entreprise.*

*Considérant que seuls les transporteurs des batteries de fournisseurs agréés, c’est-à-dire des entreprises de collecte de déchets, seront autorisés à décharger sur le site afin de pouvoir garantir une traçabilité des batteries ; que le site n’est pas accessible au public et aux entreprises non agréées (ex. ferrailleurs, …) ; que ces transporteurs ont l’obligation pour le transport de batteries de bâcher leur camion ;*

*Considérant que l’entreprise fonctionnera 24h/24h 7jours sur 7 mais que le charroi des camions est limité en semaine entre 7h et 18h ;*

*Considérant les recommandations de l’auteur de  l’EIE en matière de mobilité en pages 333 à 335*

*Considérant l’avis FAVORABLE CONDITIONNEL émis par le S****ervice Mobilité, daté du 150/2/2022*** *sur le projet et ce motivé comme suit :*

*« Le projet porte sur la construction et l’exploitation d’une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés à 7011 Ghlin, Avenue Louis Goblet.*

*Dans le cadre de cette demande de permis, une étude des incidences sur l’environnement a été réalisée par le bureau d’études ARCEA SRL, où l’impact du projet sur le charroi et la mobilité a notamment été étudié.*

*Selon les éléments repris dans cette étude, l’accès au site se fera par l’Avenue Louis Goblet, accessible prioritairement par la N50/N552 (Route de Wallonie). L’usine fonctionnera pour certaines parties (fonderie, raffinage) 24h/24 et pour les autres, du lundi au vendredi de 7h à 18h maximum (soit 11h de fonctionnement/jour). Une bande cyclo-piétonne sera également aménagée sur le site depuis l’Avenue Louis Goblet.*

*Le projet prévoit l’engagement de 30 employés et de 110 ouvriers, répartis en 4 équipes (matin, après-midi, nuit et repos).*

*Le charroi généré par ce projet est estimé à 56 poids lourds/jour et 140 véhicules légers/jour, soit en moyenne 5 poids lourds/heure et 8 véhicules légers/heure.*

*Ceci nous parait acceptable au vu des résultats des comptages effectués en 2019 par le bureau d’études, relevant entre 7h30 et 8h30 : 302 véhicules légers/heure et 20 véhicules lourds/heure au carrefour entre l’Avenue Louis Goblet et la N50, et 1.541 véhicules légers/heure et 112 véhicules lourds/heure sur la N50.*

*Concernant le stationnement, le projet prévoit 106 emplacements de stationnement pour véhicules légers et 5 emplacements pour poids-lourds.*

*Au vu des horaires décalés des ouvriers, le nombre d’emplacements pour véhicules légers nous parait suffisant. Concernant le nombre d’emplacements pour poids lourds, les gestionnaires devront être attentifs à ne pas dépasser le nombre de 5 camions/heure afin de ne pas créer des remontées de files au niveau de l’Avenue Louis Goblet et de la N50.*

*La présence de stationnement pour vélos n’est pas mentionnée dans le projet. Etant donné qu’une bande cyclo-piétonne sera aménagée sur le site, il nous parait important d’inclure un minimum de 5 emplacements pour vélos sur le site.*

*Enfin, les recommandations émises par le bureau d’études, relatives notamment à la signalisation à adopter à l’entrée du site, à la zone de stationnement pour les camions/clients, et à la circulation interne au site nous paraissent pertinentes et nécessaires.*

*Compte tenu des éléments repris dans la demande de permis, l’avis du service Mobilité est* ***favorable à condition*** *que les recommandations émises par le bureau d’études ARCEA SRL dans le cadre de l’étude d’incidences sur l’environnement (Point 14.4.2) soient respectées, que tout soit mis en œuvre pour éviter l’attente de poids lourds au niveau de l’Avenue Louis Goblet, et que minimum 5 emplacements de stationnement pour vélos soient ajoutés sur le site.  » ;*

*Considérant l’avis du SPW MI  – DR – Direction des routes de Mons sollicité ;*

***En matière de rejets atmosphériques***

*Considérant que les sources principales d’émission canalisées sont :*

* *la cheminée CA1 évacuant l’air épuré en sortie de l’épurateur par voie humide ;*
* *la cheminée CA2 évacuant les gaz de combustion et l’air épuré en sortie de l’unité de dépoussiérage à filtres à manches*
* *la cheminée CA3 évacuant les gaz de combustion de l’unité de chauffage des cuves de raffinage ;*
* *la cheminée CA4 évacuant les gaz de combustion de l’unité de production de vapeur d’eau utilisée au niveau de l’unité de cristallisation du sulfate de sodium*
* *autres telles que cheminées des chaudières des bâtiments,…*

*Considérant que le  système de filtration des fours est équipé d’une batterie en série de filtres à manches (7) ; que ces filtres peuvent être changés indépendamment les uns des autres évitant ainsi le risque d’émissions accidentelles en cas de déchirement d’un des filtres à manches ; que de plus, les filtres ne sont changés que lorsque le four est à l’arrêt ;*

*Considérant que seule la cheminée des 3 fours (CA2) aura des débits importants ; que les 3 autres cheminées auront des débits faibles ; que ce point est détaillé dans l’Etude d’Incidence Environnementale ;*

*Considérant que par rapport au manquement de simulation dénoncé à la CA4 ; que la cheminée CA4 a un débit très faible (réchauffeurs) et ne nécessite pas de simulation et que c’est également le cas de la chaudière du chauffage des bâtiments administratifs ;*

*Considérant les importantes recommandations reprises dans l’EIE en pages 292 à 293 en matières du descriptif complet des unités de traitement de l’air, des moyens de surveillance ;*

***En matière de sol***

*Considérant que le projet est repris en zone « pêche » à la Banque de Données de l’Etat du Sol (BDES) ; que le terrain concerné a fait l’objet d’une Etude d’Orientation (DAS : 3365/1/EO1) et que le demandeur a obtenu une dérogation (jointe en annexe) dont la date d’obtention a été obtenue dans les 6 mois de la présente demande ;*

*Considérant l’avis du SPW –ARNE- DSD- DAS est sollicité ;*

***En matière d’économie circulaire et d’emploi***

*Considérant qu’au jour d’aujourd’hui il est primordial de trouver des alternatives à l’économie dominante dite linéaire en consommant et rejetant simplement en épuisant les ressources et dégradant l’environnement ; qu’il y a lieu de réduire, réparer, recycler… ; qu’à ce titre ce projet annonce un taux de recyclage jusqu’à 96% des batteries de plomb/acide au moyen des meilleures technologies disponibles et ce proche de la source des déchets ;*

*Considérant que les batteries proviendront principalement des pays suivants : France, Allemagne, Pays-Bas, Belgique avec un maximum de 150.000 tonnes par an ; que l’activité générera un charroi d’environ 30 camions par jour et emploiera 140 personnes ; que même s’il y  a un abandon progressif des véhicules thermiques, les batteries plomb acide sont les batteries les plus utilisées dans le monde de l’industrie car elles sont simples, sûres, bon marché  et fiables ; qu’à l’inverse des batteries ions lithium, elles n’utilisent pas de métaux rares ; que de plus, de nouvelles applications (batteries domestiques, …) … font que les 30 prochaines années ne devraient pas voir la diminution des volumes de batteries à recycler ;*

*Considérant que l’étude de marché a été réalisée avant de définir l’intérêt d’un tel projet ; qu’elle fait partie du Business Case qui a été présenté aux banques et à la SRIW qui vont co-investir dans le projet ; qu’elle n’est pas requise pour une demande de permis unique ;*

*Considérant que le demandeur annonce la création nette de 140 emplois de tous profils (25 administratifs et 115 ouvriers ou cadres d’exploitation ) ; que des emplois indirects seront également créés ; qu’EnviroBelgium a la volonté de privilégier les emplois locaux, à compétences équivalentes ;*

***En matière de sécurité / Seveso / MTD***

*Considérant l’étude de sécurité jointe à la présente demande  a été réalisée par un bureau externe compétent ;*

*Considérant que les activités projetées sont concernées par les catégories IPPC / IED suivantes :*

* *Catégorie IPPC / IED principale 2.5.b : Transformation des métaux non ferreux par fusion, y compris alliage, de métaux non ferreux incluant les produits de récupération et exploitation de fonderies de métaux non ferreux, avec une capacité de fusion supérieure à 4 tonnes par jour pour le plomb et le cadmium ou à 20 tonnes par jour pour tous les autres métaux ;*
* *Catégorie IPPC / IED secondaire 5.1.b : Elimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à un traitement physico-chimique ;*
* *Catégorie IPPC / IED secondaire 5.5 : Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas du point 5.4, dans l’attente d’une des activités énumérées aux points 5.1, 5.2, 5.4 et 5.6 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l’exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l’attente de la collecte.*

*Considérant que l’étude de sécurité ne stipule pas de grands risques ; que le process est connu et maitrisé et qu’il  ne crée pas de nouveaux risques pour les sociétés Seveso avoisinantes ;*

*Considérant que l’étude de sécurité ne montre pas d’effets domino ni du fait d’Envirolead ni sur l’activité projetée dans le cas d’incidents de société voisines ;*

*Considérant que l’étude de sureté ne montre pas de grands risques d’explosions ou d’incendie ; que la majorité des matériaux sont inertes : que les risques principaux viennent de :*

* *Stockage d’oxygène liquide : équipements standards installés à distance respectable de l’usine et équipés de systèmes de sécurité conformes aux normes en vigueur.*
* *Stockage de plastiques recyclés : système de sprinklage automatique en cas de départ d’incendie.*

*Considérant qu’en ce qui concerne les Meilleures Techniques Disponibles (MTD), le formulaire Annexe 1/05 relatif aux établissements visés par la directive relative aux émissions industrielles  (IED/IPPC) qui reprend chaque MTD, les recommandations de l’auteur de l’EIE et le suivi fait par l’auteur du projet ; que  le Pôle recommande d’étudier toutes les pistes d’applications suggérées par l’auteur et de respecter les niveaux d'émission associés aux MTD pour les cheminées CA1 et CA2 et pour les émissions directes dans une masse d’eau réceptrice ;*

*Considérant l’avis de l’instance compétente est sollicité dans le cadre de la présente demande ;*

***En matière de santé***

*Considérant que la demande d’une expertise en médecine humaine sort du cadre de la demande de permis unique ;*

*Considérant qu’EnviroBelgium, en sa qualité d’employeur, est tenu d’assurer la sécurité de ses employés ; que dans ce cadre, le personnel sera soumis à des contrôles de santé stricts comme au Pays de Galles ; que l’expérience du site d’EnviroWalles démontre que les mesures de sécurité misent en place dans l’usine au Pays de Galles sont suffisantes et efficaces ; qu’à ce jour il semble qu’aucun problème sur le personnel ni sur les riverains n’ai été dénoncé ;*

***En matière énergétique***

*Considérant que l’usine a été étudiée afin de minimiser sa consommation d’énergie et son impact sur l’environnement ; qu’il y aura lieu de rester attentif aux développements de nouvelles technologies qui  permettraient d’atteindre une décarbonatation complète ;*

*Considérant la possibilité d’amélioration du bilan énergétique, de limiter les pertes majeures à la cheminée ; qu’il n’est pas possible d’échanger la chaleur avec l’industrie avoisinante étant donné que le zoning n’est pas équipé d’un réseau de chaleur exploitable ;*

***En matières d’aménagement en faveur de la biodiversité***

*Considérant que le terrain sur lequel le projet s’implante est sur un site industriel   actuellement définit comme une friche agricole ; qu’il est situé en bordure de forêt qui joue le rôle de tampon entre celui-ci et le milieu urbain ; qu’il ne présente pas de grand intérêt pour la faune et la flore ; que toutefois pour un projet à proximité Natagora indique que « les parcelles   s’inscrivent au sein d’un très vaste et remarquable complexe de zones humides concentrées le long de la Haine ou de ses affluents. (…) ; Que « la vallée de la Haine forme une large plaine alluviale (…), importante pour les « oiseaux liés aux milieux humides et d’ailleurs reprise somme liaison écologique d’importance régionale (AGW du 9 mai 2019 adoptant les liaisons écologiques visées à l’article D.II.2 §2, alinéa 4 du Code du Développement territorial »*

*Considérant qu’au nord et au sud du site, deux liaisons écologiques sont recensées :*

*- « Forêts de la Campine hennuyère » (au nord) et*

*- « Marais de l'Escaut et de la Haine » (au sud).*

*Que deux sites Natura 2000 sont aussi référencés :*

*- « Bord Nord du Bassin de la Haine » et*

*- « Vallée de la Haine » en aval de Mons.*

*Considérant que le périmètre de l’étude ayant été occupé par des cultures, celui-ci ne comporte aucun arbre et/ou haie remarquable recensés ou considérés comme remarquables au sens de l’article R.IV-7 du CoDT ;*

*Considérant que le projet implique une modification du relief du sol qui contribue à encaisser les constructions, permettant à la végétation de maintenir sa hiérarchie dominante ; que des talus de protection seront créés ;*

*Considérant que le demandeur prévoit de préserver la lisière de la forêt par  une zone tampon de 6 mètres au Nord et à l’est du site ; que cette bande de réservation permet d’une part d’implanter des haies d’aubépines le long des clôtures et d’autre part des pelouses fleuries permettant de disposer d’un accès pour toute intervention éventuelle ; que par ailleurs, les espaces non construits seront occupés par des engazonnements nécessitant peu d’entretien.*

*Considérant qu’afin d’assurer la sécurité de l’entreprise, différentes clôtures seront mises en place ; que le pourtour du site sera aménagé de clôtures en fil rigide surmonté de concertinas ; que ce type de clôture permet aussi de rencontrer la demande formulée par la DNF en laissant le passage libre à la petite faune****;***

*Considérant les recommandations de l’EIE en page 375 et 245 à 247 ;*

*Considérant l’avis du SPW ARNE - DNF sollicité ;*

*Considérant que l’auteur de l’EIE mentionne le nombre insuffisant de données à plusieurs reprises ; que sa fiabilité a été remise en cause lors des réclamations ; qu’en effet, l’étude est basée sur un avant-projet mais les recommandations faites suivant ces manques de données sont intégrées dans la demande de permis ;*

*Considérant que toutes les recommandations de l’étude d’incidences sur l’environnement, pour lesquelles le demandeur est responsable, seront scrupuleusement suivies ;*

***Considérant en conclusion que*** *l’EIE révèle des impacts mais qui pour la plupart peuvent être maîtrisés;*

*Sous réserve des avis des instances suivantes :*

* *SPW- ARNE - DEE-Direction des Eaux souterraines DESO Mons*
* *SPW- ARNE - DNF*
* *SPW – TLPE – DEBD – Direction des Bâtiments durables*
* *AWAC – AWAC*
* *AWAP*
* *SPW – ARNE – DSD – DIGPD DSD-DIGPD*
* *SPW – ARNE – DEE - Direction des Eaux de surface DESU*
* *SPW – ARNE – DEE – DRIGM – RAM*
* *SPW – ARNE – DRCB – DDR Cellule GISER*
* *SPF – Service public fédéral DEF – Ministère de la Défense*
* *SPW – ARNE – DSD – DAS*
* *SPW – ARNE – DEE – DPP Direction de la Prévention des pollutions*
* *SPW – MI – DR – Direction des routes de Mons*
* *SPW- ARNE – DSD – DIEOF – Direction des instruments économiques et Outils financiers rections des instruments Economiques et des Outils Financiers*
* *SPW – MI – DVH – DVH – Direction de Mons*
* *Entreprise FLUXYS*
* *Entreprise AIR LIQUIDE INDUSTRIES BELGIUM*
* *SPW – MI – Direction de l’Exploitation des Voies navigables*
* *Intercommunale IDEA*
* *Zone de secours ZS Hainaut-centre*
* *SNCB*
* *Infrabel*
* *CESE*
* *Elia*

*LE COLLEGE DECIDE :*

*Article unique :*

*d’émettre un avis* ***PREALABLE  CONDITIONNE*** *sur la demande de permis unique introduite par la* ***S.A.******ENVIRO BELGIUM,*** *ayant son siège social rue René Descartes n°2 bte 38 à 7000 Mons, en vue d’obtenir l’autorisation d’implanter et d’exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés, sur un terrain sis* ***avenue Goblet s/n à 7011 Ghlin*** *(Division 7 Section D  n°s 361B, 354E, 343C, 344B, 345A, 337B, 338A, 327C, 7K6, 7M4, 7L6, 7W3, 339, 341, 342A, 7M3, 340, 418A),* ***moyennant le respect des conditions émises par les départements communaux et fait siennes toutes les recommandations de l’auteur de l’étude d’incidences.***

*EN SEANCE A MONS, LE 03 JUIN 2022 » ;*

*« Avis du service Mobilité :*

*Par la présente, je vous fais part de l'avis du Service Mobilité dans le cadre du dossier repris sous  
objet.  
Le projet porte sur la construction et l'exploitation d'une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés à 7011 Ghlin, Avenue Louis Goblet.*

*Dans le cadre de cette demande de permis, une étude des incidences sur l'environnement a été réalisée par le bureau d'études ARCEA SRL, où l'impact du projet sur le charroi et la mobilité a notamment été étudié.*

*Selon les éléments repris dans cette étude, l'accès au site se fera par l'Avenue Louis Goblet, accessible prioritairement par la N50/N552 (Route de Wallonie). L'usine fonctionnera pour certaines parties (fonderie, raffinage) 24h/24 et pour les autres, du lundi au vendredi de 7h à 18h  
maximum (soit 11 h de fonctionnement/jour). Une bande cyclo-piétonne sera également aménagée sur le site depuis ['Avenue Louis Goblet.*

*Le projet prévoit l'engagement de 30 employés et de 110 ouvriers, répartis en 4 équipes (matin,  
après-midi, nuit et repos).*

*Le charroi généré par ce projet est estimé à 56 poids lourds/jour et 140 véhicules légers/jour, soit  
en moyenne 5 poids lourds/heure et 8 véhicules légers/heure.*

*Ceci nous parait acceptable au vu des résultats des comptages effectués en 2019 par le bureau  
d'études, relevant entre 7h30 et 8h30 : 302 véhicules légers/heure et 20 véhicules lourds/heure au  
carrefour entre l'Avenue Louis Goblet et la N50, et 1.541 véhicules légers/heure et 112 véhicules  
lourds/heure sur la N50.*

*Concernant le stationnement, le projet prévoit 106 emplacements de stationnement pour véhicules  
légers et 5 emplacements pour poids-lourds.*

*Au vu des horaires décalés des ouvriers, le nombre d'emplacements pour véhicules légers nous  
parait suffisant. Concernant le nombre d'emplacements pour poids lourds, les gestionnaires  
devront être attentifs à ne pas dépasser le nombre de 5 camions/heure afin de ne pas créer des  
remontées de files au niveau de l'Avenue Louis Goblet et de la N50.*

*La présence de stationnement pour vélos n'est pas mentionnée dans le projet. Etant donné qu'une  
bande cyclo-piétonne sera aménagée sur le site, il nous parait important d'inclure un minimum de  
5 emplacements pour vélos sur le site.*

*Enfin, les recommandations émises par le bureau d'études, relatives notamment à la signalisation  
à adopter à l'entrée du site, à la zone de stationnement pour les camions/clients, et à la circulation  
interne au site nous paraissent pertinentes et nécessaires.*

*Compte tenu des éléments repris dans la demande de permis, l'avis du service Mobilité est  
favorable à condition que les recommandations émises par le bureau d'études ARCEA SRL  
dans le cadre de l'étude d'incidences sur l'environnement (Point 14.4.2) soient respectées, que  
tout soit mis en oeuvre pour éviter l'attente de poids lourds au niveau de l'Avenue Louis Goblet, et  
que minimum 5 emplacements de stationnement pour vélos soient ajoutés sur le site.  
Je reste à votre disposition pour toute question complémentaire et vous prie d'agréer, Madame,  
Monsieur, ma sincère considération.*

*Sébastien GREMEAUX, Conseiller en Mobilité*

*« Avis Service technique de la voirie :*

*PRESCRIPTIONS TECHNIQUES EGOUTTAGE :*

*Principes particuliers : Etablis sur base du plan MP07/8 indice A (Volet Urbanistique) du 19/11/2021  
Bâtiment B1 :*

*Eaux usées domestiques par passage via dispositif d'épuration individuelle (agréé) avant rejet à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Eaux pluviales des toitures (1090m2) en transit vers bassin tampon n°3 (1160m3) dont trop-plein connecté aue réservoir d'eau propre (500m3) avec trop-plein connecté au bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Bâtiment B2 :*

*Eaux des caniveaux périphériques vers chambre d'échantillonnage : si conforme, rejet direct vers bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600) / si non conforme, rejet vers bassin tampon n°2 (1750m3) dont trop-plein connecté vers station d'épuration (Bâtiment B4), rejet vers l'égout public de ['Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Eaux pluviales des toitures (3562m2) en transit vers bassin tampon n°3 (1160m3) dont trop-plein connecté au réservoir d'eau propre (500m3) avec trop-plein connecté au bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Bâtiment 83 :*

*Eaux des caniveaux périphériques vers chambre d'échantillonnage (passage préalable par séparateur d'hydrocarbure) : si conforme, rejet direct vers bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600) / si non conforme, rejet vers bassin tampon n°2 (1750m3) dont trop-plein connecté vers station d'épuration (Bâtiment B4), rejet vers l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Eaux des caniveaux de nettoyage vers chambre de relevage (passage préalable par séparateur d'hydrocarbure pour la zone « Maintenance ») connectée au bassin tampon n°l (180m3) dont trop-plein connecté vers station d'épuration (Bâtiment B4), rejet vers l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Eaux pluviales des toitures (12275m2) en transit vers bassin tampon n°3 (1160m3) dont trop-plein connecté au réservoir d'eau propre (500m3) avec trop-plein connecté au bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Bâtiment B4 :*

*Eaux pluviales des toitures (277m2) en transit vers bassin tampon n°3 (1160m3) dont trop-plein connecté au réservoir d'eau propre (500m3) avec trop-plein connecté au bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Bâtiment 85 :*

*Eaux pluviales des toitures (20m2) en transit vers bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).  
Bâtiment B6 :*

*Eaux pluviales des toitures (40m2) en transit vers bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).  
Bâtiment B7 :*

*Eaux pluviales des toitures (30m2) en transit vers bassin tampon n°3 (1160m3) dont trop-plein connecté au réservoir d'eau propre (500m3) avec trop-plein connecté au bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Bâtiment B8 :*

*Eaux des caniveaux périphériques vers chambre d'échantillonnage (passage préalable par séparateur d'hydrocarbure) : si conforme, rejet direct vers bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L Goblet via la potelle d'égout existante (AG600) / si non conforme, rejet vers bassin tampon n°2 (1750m3) dont trop-plein connecté vers station d'épuration (Bâtiment B4), rejet vers l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Eaux des caniveaux de nettoyage vers chambre de relevage connectée au bassin tampon n°l (180m3) dont trop-plein connecté vers station d'épuration (Bâtiment B4), rejet vers l'égout public de l'Avenue L. Gobletvia la potelle d'égout existante (AG600).*

*Eaux pluviales des toitures (2996m2) en transit vers bassin tampon n°3 (1160m3) dont trop-plein connecté au réservoir d'eau propre (500m3) avec trop-plein connecté au bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Bâtiment B9 :*

*Eaux pluviales de la toiture (10m2), évacuation par le principe de la dispersion par infiltration par le sol.*

*Bâtiment B10 :*

*Eaux pluviales de la toiture (14m2), évacuation par le principe de la dispersion par infiltration par le sol. Bâtiment B11 :*

*Eaux pluviales de la toiture (14m2), évacuation par le principe de la dispersion par infiltration par le sol ou connexion sur bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600). :*

*Voiries internes :*

*Eaux de ruissellement vers chambre d'échantillonnage (passage préalable par séparateur d'hydrocarbure): si conforme, rejet direct vers bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de ['Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600) / si non conforme, rejet vers bassin tampon n°2 (1750m3) dont trop-plein connecté vers station d'épuration (Bâtiment B4), rejet vers l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Voiries externes + Parkings :*

*Eaux de ruissellement des voiries externes + zone « Laveur de roues pour camions » vers chambre de relevage connectée au bassin tampon n°l (180m3) dont trop-plein connecté vers station d'épuration (Bâtiment B4), rejet vers l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).  
Eaux de ruissellement de la zone « parkings » par passage préalable via séparateur d'hydrocarbure vers bassin d'orage (2450m3) avec trop-plein de sortie connecté à l'égout public de l'Avenue L. Goblet via la potelle d'égout existante (AG600).*

*Principes généraux :*

*Tout raccordement particulier à l'égout public de l'Avenue L. Goblet (connexion sur potelle AG600) doit faire l'objet d'une demande d'autorisation séparée auprès de ['administration communale. Il est à noter que ces travaux sont à charge du maître de l'ouvrage. (\*\*) Art. R.277 §2  
Il est également rappelé que l'évacuation des eaux urbaines résiduaires doit se faire soit gravitairement ou soit par système de pompage. (\*\*) Art. R.277 §3  
Le raccordement particulier, à cet endroit, peut présenter des risques d'inondation en cas de fortes pluies. Le maître de l'ouvrage devra prendre en charge les risques éventuels liés aux inondations ainsi que toutes les précautions inhérentes à ce type de raccordement.  
Le débit de fuite autorisé en l'égout public de l'Avenue L. Goblet reste sous l'avis de l'organisme  
d'assainissement agréé l.D.E.A. et du SPW M.l. Voies Hydrauliques gestionnaire du Canal Nimy-Blaton.  
(") A.G.W. du 3 mars 2005 relatif au livre II du Code de l'Environnement contenant le Code de l'Eau (M.B, 12/04/2005 - err.21/06/2005), modifié par A.G.W. le 06 décembre 2006 (MB 17.01.2007) relatif au règlement général d'assainissement des eaux urbaines résiduaires.  
Information générale:*

*En cas de (nouveau) raccordement d'un immeuble à la distribution publique de l'eau à partir du 1er juin 2021, un "CertlBEau" (certification des Immeubles Bâtis pour l'Eau en Wallonie, Décret 27/02/2019 - MB 02/04/2019, AGW 18/07/2019 - MB 09/12/2019) attestant de la conformité des installations (eaux pluviales - eaux usées) devra être obtenu avant ledit raccordement à la distribution publique de l'eau (sauf pour les raccordements provisoires).*

*IMPOSITIONS TECHNIQUES PARTICULIERES :*

*l Les portes de clôture, de portail ne peuvent en s'ouvrant faire saillie sur le domaine public communal.*

*2 La Ville de Mons impose de signifier au maître de l'ouvrage pour le présent permis de réaliser le nettoyage  
de l'Avenue L. Goblet et accotements y liés vu que les travaux engendreront de la poussière, de la boue, des débris divers, ... En cas de non application d'un tel système, la Ville de Mons se réserve le droit de sanctionner le maître de l'ouvrage par le biais de tous les recours légaux en la matière.*

*3 Si le présent permis nécessite une occupation (même partielle) du domaine public communal, l'entreprise engagée devra introduire au préalable une demande d'ordonnance de police auprès du Service « A.T.M. » pour être autorisée à occuper le domaine public communal nécessaire à l'emprise du chantier.*

*4 II est imposé au maître de l'ouvrage de faire procéder à la réalisation d'un état des lieux contradictoire du domaine public communal (Avenue L. Goblet) existant le long du bien concerné et ce, avant le début des travaux. Cet état des lieux sera dressé par l'auteur de projet ou un géomètre-expert mandaté par le maître de l'ouvrage à cet effet. L'état des lieux contradictoire sera déposé obligatoirement en trois exemplaires à l'Administration communale pour approbation. Les frais de l'état des lieux sont à charge du maître de l'ouvrage. A défaut d'état des lieux contradictoire, la Ville de Mans se réserve le droit de sanctionner le maître de l'ouvrage du présent permis par le biais de tous les recours légaux en la matière. 5 Toute réfection ou tout aménagement de l'accotement public de l'Avenue L. Goblet doit faire l'objet d'une demande d'autorisation séparée auprès de l'administration communale. Ces travaux sont à charge du maître de l'ouvrage. » ;*

Vu le procès-verbal de la séance de clôture de l'enquête publique qui s'est déroulée du **14/02/2022** au **16/03/2022** sur le territoire de la Ville de Saint-Ghislain, duquel il résulte que la demande a rencontré des oppositions/observations écrites ou orales ;

Vu l’avis du Collège communal de la Ville de Saint-Ghislain envoyé le 28/03/2022, rédigé comme suit :

***« EXTRAIT DU REGISTRE AUX DELIBERATIONS DU COLLEGE COMMUNAL***

***Séance du 12 avril 2022***

*Objet :        PERMIS UNIQUE : AVIS PREALABLE DEFAVORABLE - PROJET ENVIRO BELGIUM SUR LA COMMUNE DE MONS :*

*Le Collège communal,*

*Vu le Code du Développement Territorial ;*

*Vu le Décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets ;*

*Vu le Décret du 11 mars 1999 relatif au permis d'environnement ;*

*Vu le Décret du 6 décembre 2001 relatif à la conservation des sites Natura 2000 ainsi que de la flore et la faune sauvages ;*

*Vu le Décret du 27 mai 2004 relatif au Livre Ier du Code de l'Environnement ;*

*Vu le Décret du 27 mai 2004 relatif au Livre II du Code de l'Environnement constituant le Code de l'Eau ;*

*Vu la Loi du 28 décembre 1964 relative à la lutte contre la pollution atmosphérique ;*

*Vu la Loi du 18 juillet 1973 relative à la lutte contre le bruit ;*

*Vu l'article L1123-23 du Code de la Démocratie Locale et de la Décentralisation ;*

*Considérant la demande de la SA ENVIRO BELGIUM, ayant son siège social rue René Descartes 2 bte 38 à 7000 Mons, en vue d’obtenir l’autorisation d’implanter et d’exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés sur un terrain sis avenue Goblet s/n à 7011 Ghlin ;*

*Considérant que ladite demande a été soumise aux formalités de l’enquête publique du 14 février au 16 mars 2022 ; que des réclamations/observations ont été introduites suite à celle-ci ;*

*Considérant que ces réclamations/observations portent sur :*

*- les taux de rejets de plomb et autres particules sont estimés sur un taux moyen*

*- quid des effets à moyen et long terme sur la santé humaine ?*

*- implantation sur la commune de Mons et inconvénients aussi et surtout pour la commune de Saint-Ghislain, habitations les plus proches*

*- dans l'évaluation des incidences sur l’environnement (EIE), pas d'enquête de voisinage sur l'usine existante au Pays de Galles*

*- demande d'un comité de suivi indépendant*

*- déjà d'autres polluants existants sur la zone*

*- pourquoi le choix du site à proximité de la voie d'eau et de la voie ferrée or que l'essentiel du charroi se fera par camions*

*- projet situé en zone vulnérable*

*- problème de charroi*

*- perte de la zone agricole actuelle*

*- proximité de zones de captage*

*- SEVESO, effets domino*

*- quid de la protection des eaux ?*

*- quid des particules fines chargées en métaux lourds rejetées vers l'égouttage ?*

*- pollution sonores*

*- quid du suivi sanitaire de la population environnante ?*

*- danger pour la santé; humaine, animale et végétale*

*- manque d'information, notamment en terme de santé humaine*

*- quid du traitement des boues du canal Nimy-Blaton chargées en métaux lourds ?*

*- dévalorisation de l'immobilier*

*- manque d'information quant à l'utilisation du gaz naturel et du charbon dans le futur projet*

*- craintes de la population par rapport aux différents rejets ;*

*Considérant que les craintes de la population avoisinante portent principalement sur les différents rejets ;*

*Considérant que suite aux rejets atmosphériques, les citoyens s'interrogent sur les effets à moyen et long terme sur leur santé ;*

*Considérant que la population avoisinante demande des garanties en termes de santé qui ne sont pas disponibles à l'heure actuelle ;*

*Considérant que, concernant les rejets atmosphériques, le bureau d'étude recommande de surveiller les concentrations en particules au niveau des récepteurs sensibles à proximité du site (riverains) ; que ce réseau de surveillance devrait inclure les récepteurs sensibles les plus proches dans plusieurs directions et plus particulièrement ceux situés sous les vents dominants ; que cette surveillance devrait intégrer l'ensemble des éléments particulaires (les sédimentables, la fraction PM10 et la fraction PM 2,5) ainsi que des analyses de la composition de celles-ci (concentrations en plomb, arsenic, cadmium, mercure et PCDD/PCDF ; que ce réseau de surveillance viendrait en complément du monitoring réalisé au sein du site de l'établissement ;*

*Considérant que si toutefois le projet devait aboutir, cette recommandation devrait devenir une imposition ;*

*Considérant que concernant le charroi, des alternatives n'ont pas vraiment été étudiées, et notamment, la sortie des camions vers la rue de Wallonie (passage sous le pont) pour rejoindre la route de Wallonie (N50) pour la Direction de Mons-Nimy ;*

*Considérant que cet itinéraire éviterait de surcharger la rue des Azalées et les feux tricolores mais également des erreurs d'itinéraire vers l'avenue Goblet et le centre de Baudour ;*

*Considérant que le charroi estimé dans l'avant-projet est de 3 camions/heure; que celui-ci reste conséquent et nécessite une attention particulière de la part de l'autorité compétente ;*

*Considérant que selon le bureau d’étude : "Compte tenu du comportement des ions métalliques dans l’environnement une bonne partie de la masse des polluants métalliques rejetée dans le bief du canal pourrait se retrouver in fine au sein des sédiments de ce bief, ce qui nécessiterait alors, lors de leur curage, une gestion adaptée à leur niveau de contamination" ;*

*Considérant dès lors qu’il y a lieu de contrôler en continu les eaux usées avant rejet vers le milieu récepteur ;*

*Considérant que l'implantation de l'usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés est située sur le territoire de la commune de Mons ; que toutefois à proximité de la limite communale de l’Entité, cette usine aura un impact non négligeable sur le territoire de l'Entité en termes d'impacts visuel et sonore, de charroi, de rejets atmosphériques, etc ... ;*

*Considérant les remarques pertinentes soulevées dans le cadre de l’enquête publique ;*

*Considérant que le Collège fait siennes les réclamations/observations émises par les riverains ;*

*Considérant l'avis du coordinateur PLANU de la Ville en date du 11 mars 2022 et rédigé comme suit:*

*"Avis du coordinateur PLANU:*

1. *Documents reçus et consultés*

*Etude sûreté du centre de recyclage et de raffinage de batteries au plomb usagées – seuil SEVESO haut.*

*Document daté de novembre 2021.*

*Un document partiel intitulé "Integrated Management System Manual – IMS R3" (pages 5 à 9 – pages 17 à 22).*

*La liste des différents équipements, les produits concernés par les équipements respectifs, la dangerosité éventuelle des produits mis en œuvre, les quantités mises en œuvre et les évènements potentiellement dangereux.*

*Le tableau récapitulatif des événements redoutés.*

* *Analyse des évènements redoutés*

*Le tableau récapitulatif des évènements redoutés comporte une analyse de risques basée sur la probabilité de l’évènement qui doit démontrer que cette probabilité est < à 10-6/an.*

*Même si l’évènement est très peu probable, un calcul d’effets (en termes de distances par rapport à ou des équipements) doit être réalisés et soumis aux autorités : RW – Direction des Risques Chimiques (Emploi et Travail) et enfin au Ministère de l’Intérieur.*

*Pour rappel, les distances d’effets sont calculées en prenant en compte les cas majorants (fuite totale, etc …).*

*Le but de ces calculs est de vérifier si les effets peuvent quitter les limites de l’entreprise.*

*Au total, 12 scénarios ont été retenus pour le calcul des effets potentiels (voir à partir de l’article 4.2 de l’étude de sûreté.*

*Au total 2 scénarios nécessitent des calculs d’effets :*

* *incident au niveau de la station-service : réservoir (tank de stockage) – camion et flexible*
* *au niveau du stockage d’oxygène.*

*Les risques liés à ces deux scénarios sont :*

* *les effets d’une explosion*
* *les effets thermiques dus à un feu de flaque (perte de confinement du produit).*
* *Conclusions au niveau de ces effets de surpression et/ou thermiques*

*Les effets liés à un risque d’explosion sont limités à un maximum de 80 mètres maximum et les effets thermiques sont limités au maximum à une distance de 70 mètres.*

*Selon la position du ou des équipements concernés, les effets sont limités aux limites d’entreprise.*

* *Conclusions générales*

*Comme signalé au point 3 ci-dessus, les effets de surpression ou thermiques n’ont pas d’impact hors entreprise.*

*Les distances d’effets en cas d’incendie sur les installations liées aux procédés ne sont pas mentionnées dans l’étude de sûreté qui reprend au chapitre 2.1 (casuistique) une liste d’accidents qui se sont produits dans des entreprises similaires.*

*En cas de rejets accidentels des eaux de process dans les égouts publics, nous n’avons de calculs d’effets qui sont d’ailleurs difficilement quantifiables. La Région Wallonne donnera fort probablement ses directives." ;*

*Considérant que les Fonctionnaires technique et délégué du Service Public de Wallonie (SPW) sont compétents pour délivrer l'autorisation,*

*DECIDE :*

*Article 1er. - D'émettre, à ce stade de la procédure, un avis préalable défavorable sur le projet tel que présenté pour les raisons développées précédemment.*

*Article 2. - De transmettre la présente aux Fonctionnaires technique et délégué du Service Public de Wallonie. » ;*

Vu le procès-verbal de la séance de clôture de l'enquête publique qui s'est déroulée du **14/02/2022** au **16/03/2022** sur le territoire de la Commune de Quaregnon, duquel il résulte que la demande n'a rencontré aucune opposition ni observation écrite ou orale ;

Considérant que le Collège communal de Quaregnon n’a pas remis d’avis préalable ;

Vu le procès-verbal de la séance de clôture de l'enquête publique qui s'est déroulée du **14/02/2022** au **16/03/2022** sur le territoire de la Commune de Jurbise, duquel il résulte que la demande n'a rencontré aucune opposition ni observation écrite ou orale ;

Considérant que le Collège communal de Jurbise n’a pas remis d’avis préalable ;

Vu l’avis **favorable** de l’instance INFRABEL, envoyé le **03/02/2022**,rédigé comme suit :

*« notre référence : 3516.2022.008.Ghlin*

*votre référence : 10005517*

*Objet : Avis suite à la demande de permis d'urbanisme introduite par Enviro Belgium en vue d'implanter et d'exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés pour un bien sis avenue Goblet s/n, 7011 GHLIN, à hauteur du km 4680 de la L247.*

*La présente fait suite à la transmission datée du 31.01.2022 du dossier relatif à l'objet susmentionné.*

*Nous vous signalons que les travaux projetés se situent le long de la ligne 247 désaffectée appartenant à la SNCB.*

*Nous vous prions d'agréer, Madame, Monsieur, l'assurance de notre considération distinguée.*

*Martine Leclercq, Sous-Chef de bureau » ;*

Vu l’avis **favorable** de l’instance DEF - Ministère de la Défense, envoyé le **24/02/2022**,rédigé comme suit :

***« De :***[*Jenny.Vrancken@mil.be*](mailto:Jenny.Vrancken@mil.be) *<*[*Jenny.Vrancken@mil.be*](mailto:Jenny.Vrancken@mil.be)*>*

***Envoyé :*** *jeudi 24 février 2022 09:54*

***À :*** *permis.environnement.mons <*[*permis.environnement.mons@spw.wallonie.be*](mailto:permis.environnement.mons@spw.wallonie.be)*>; rgpe.mons.dgo4 <*[*rgpe.mons.dgo4@spw.wallonie.be*](mailto:rgpe.mons.dgo4@spw.wallonie.be)*>*

***Objet :*** *Demande d'avis à la défense*

*Bonjour Madame, Monsieur,*

*Objet: Implanter et exploiter une usine de fabrication à partir de matériaux recyclés*

*Situation : Avenue Gobelet à 7011 Mons (Ghlin)*

*Vos réf : 10005517 du 02/02/2022*

***Concernant nos impétrants :***

*A notre connaissance, aucune emprise en sous-sol, ni servitude relative à un oléoduc militaire, câble et fibre optique ne grève le fonds visé par la demande.*

*La DEFENSE n’a aucune remarque ni objection pour cette demande.*

*Les travaux devront être réalisés comme présentés sur les plans fournis lors de votre demande.*

***Pour votre information, vous pouvez consulter le portail fédéral***[***WWW.KLIM-CICC.BE***](http://WWW.KLIM-CICC.BE) ***dans lequel est pris en compte le tracé du pipeline et des câbles.***

*Veuillez agréer, Madame, Monsieur, l'expression de notre considération distinguée.*

*Bien à vous*

*Vrancken Jenny, Collaboratrice administrative*

*Division CIS & Infra, Bureau Expertise Domaniale, Quartier Reine Elisabeth, Rue d’Evere, 1 – Boîte 28, B-1140 BRUXELLES » ;*

Vu l’avis **favorable** de l’instance SPW ARNE - DEE - DRIGM - Cellule Mines, rendu dans le cadre de la présente demande et transmis à la Cellule IPPC le **30 juin 2022** ;

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance SPW ARNE - Direction de Mons du Département de la Nature et des Forêts, envoyé le **09/02/2022**,rédigé comme suit :

***Objet : Demande de permis unique – implantation et exploitation d'une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés introduite par ENVIROLEAD (pour ENVIRO BELGIUM S.A.) situé Avenue Goblet - 7011 MONS***

*Messieurs le Fonctionnaire délégué et le Fonctionnaire technique,*

*En réponse à votre courrier du 31 janvier 2022 dont référence, reçu en nos services le 1er février 2022, nous portons à votre connaissance l’avis du Département de la Nature et des Forêts sur le projet dont objet.*

*Considérant que la demande porte sur l’implantation d’une usine de recyclage de 150.000 tonnes de déchets entrants (120.000 tonnes de batteries de plomb + 30.000 tonnes de déchets divers en plomb) par an. Les produits et sous-produits finis obtenus à l’issue du recyclage comprennent annuellement environ :*

* *500 tonnes de plomb raffiné ;*
* *400 tonnes de granulats de Poly-Propylène (PP) ;*
* *300 tonnes d’alliages d’antimoine ;*
* *500 tonnes de lingots d’étain ;*
* *300 tonnes de Na2SO4 ;*

*Considérant que le terrain en question est situé en zone activité économique industrielle au plan de secteur ;*

*Considérant que le projet est situé :*

* *à environ 1 km du site Nature2000 : BE32012 - "Bord nord du bassin de la Haine";*
* *à environ 1.350 m du site Nature2000 : BE32017 - " Vallée de la Haine en aval de Mons";*
* *à environ 1.350 m de la Réserve Naturelle «  Les Burettes » ;*
* *à environ 1.700 m de la Zone Humide d’Intérêt Biologique des «  Mares du Bois de Baudour » ;*
* *à environ 2.500 m de la Zone Humide d’Intérêt Biologique du «  Marais de Douvrain » ;*
* *à environ 2.400 m de la Réserve Naturelle Domaniale de l’ « Étang d’Erbisoeul »*
* *à environ 650m du Site de Grand Intérêt Biologique n°3006 « Bord du Canal entre Obourg et Tertre » : ;*
* *à environ 1.150m du Site de Grand Intérêt Biologique n°299 « Ruisseau de la Briserie » ;*
* *à environ 1.350m du Site de Grand Intérêt Biologique n° 117 « Les Burettes » ;*
* *à environ 1.500m du Site de Grand Intérêt Biologique n°3144 « Golf de Ghlin » (= site « Pic et Plat »);*
* *à environ 1.700m du Site de Grand Intérêt Biologique n°301 « Mares du Bois de Baudour »;*
* *à environ 1.800m du Site de Grand Intérêt Biologique n°2969 « Friche de Douvrain » ;*
* *à environ 2.300m du Site de Grand Intérêt Biologique n°2977 « Domaine ONE du Bois d'Anchin »;*
* *à environ 2.400m du Site de Grand Intérêt Biologique n°974 « Etang d’Erbisoeul » ;*
* *à environ 2.500m du Site de Grand Intérêt Biologique n°277 « Marais de Douvrain »;*
* *à environ 3 km du Site de Grand Intérêt Biologique n°2974 « Golf d’Erbisoeul » ;*
* *à environ 3 km du Site de Grand Intérêt Biologique n°3002 « Bois Brûlé partie Nord et pelouses sèches attenantes »;*
* *à environ 3 km du Site de Grand Intérêt Biologique n°3072 « Parc des Frères à Jemappes » ;*

*Considérant que l’essentiel du périmètre concerné par le projet est utilisé par l’agriculture, intensive, et ne présente pas d’intérêt biologique particulier ;*

*Considérant que les lisières Est et Sud abritent toutefois des reliquats de pelouses sur sables calcarifères, comprenant quelques espèces végétales d’intérêt (chardon penché, lycopside, …) ;*

*Considérant qu’en limite Nord, la lisière du bois est particulièrement intéressante, abritant notamment un important peuplement de Nerprun purgatif (une des rares stations au Nord du Sillon Sambre-et-Meuse en Région wallonne ;*

*Considérant le risque d’atteinte à des milieux naturels d’intérêt en cas de pollution atmosphérique, particulièrement en plomb ;*

*Considérant le risque d’impact sur la faune nocturne, particulièrement du côté du bois (vers le Nord) en cas de mise en place d’un éclairage non approprié ;*

*Considérant que l’EIE réalisée par le bureau Arcea fait les recommandations suivantes :*

* *suivi régulier de l’état des sols et de l’air au droit et dans les environs du site, en particulier pour les métaux (plomb,antimoine) ;*
* *pour l’aménagement des espaces verts autour des zones construites, favoriser la reconstitution de pelouses sur sables calcaires, au besoin en concertation avec le DNF ;*
* *ne pas planter de haies côté Est et Nord (vers le bois), laisser une zone dégagée en lisière forestière pour préserver celle-ci ;*
* *planter une haie vive d’espèces indigènes sur la limite Nord-Ouest, du côté de la parcelle agricole subsistante ;*
* *éviter toute plantation d’espèces végétales invasives ;*
* *prévoir des clôtures qui laissent circuler la petite faune ;*
* *prévoir un plan d’éclairage qui limite les impacts sur la faune nocturne (intensité, longueur d’ondes, etc.). ;*

***L’avis rendu est favorable moyennant le respect des conditions suivantes :***

* ***Préserver les lisières des champs abritant les quelques espèces d’intérêt (lycopside, chardon penché, etc.) en délimitant ces zones durant le chantier, afin d’y éviter tout dépôt ou circulation d’engins ;***
* ***Maintien d’une lisière forestière ouverte sur le coté Est et Nord du projet (pas de plantations) ;***
* ***Placer la clôture à distance suffisante de la lisière forestière afin de ne pas la dégrader et ne pas planter de haie du côté Nord et Est ;***
* ***Maintenir la circulation de la petite faune (hérissons, mustélidés, micromammifères, etc.) de part et d’autre de la clôture, soit en ménageant à intervalle régulier (10 à 20 mètres) des espaces sous celle-ci, soit des passages au travers de celle-ci ;***
* ***Plantation de minimum 400m de haie vive******en limite Ouest et vers l’entrée du site composée de 3 essences (minimum) dans la liste suivante :******Acer campestre, Crataegus monogyna, Cornus sanguinea, Rosa canina, Euonymus europaeus, Ligustrum vulgare, Rhamnus cathartica (essences adaptées aux sols calcaires) ;***
* ***Interdiction de planter des plantes invasives ;***
* ***Pour les aménagements des espaces verts, afin de reconstituer les pelouses sur sables avec des variétés locales (2 techniques possibles) :***
* ***Soit par la technique du dépôt de foin c-à-d procéder à la récolte de foin sur des zones sources suivi d’un dépôt sur la zone cible (espaces verts de la demande) pendant un mois (avec retournement). Ramasser le foin, une fois le laps de temps passer permettant aux graines de se disséminer.***
* ***Soit par la technique élaborée par Ecosem, à savoir récolter avec une petite moissonneuse batteuse les sommités des plants (avec graines) sur les zones sources et étaler la production en brut sur la zone cible (ou alors passage par une trieuse avec mise en stock) ;***
* ***Prendre contact avec Pascal Dupriez du DEMNA*** *(****dupriez@spw.wallonie.be) pour déterminer les zones sources ;***
* ***Assurer un entretien minimal de ces espaces (une fauche par an, en fin de saison, avec exportation de la matière fauchée) ;***
* ***Établir un plan d’éclairage extérieur qui permette de limiter les impacts sur la faune (et la flore, particulièrement en direction des zones boisées situées à l’Est et au Nord du site) :***
* ***Limiter les émissions, éclairer uniquement là où cela s’avère vraiment nécessaire ;***
* ***Orienter la source lumineuse du haut vers le bas, afin de concentrer le faisceau vers la cible et limiter la dispersion latérale (et verticale) de lumière ; dans le cas présent, éviter absolument toute perte lumineuse vers la lisière forestière ;***
* ***Utiliser des lampes émettant dans des longueurs d’ondes plus longues (tirant vers les jaunes-oranges-rouges), éviter les lumières blanches trop « crues » et, surtout, éviter toute émission se rapprochant des UV ; idéalement, utiliser des lumières sous les 3.000°K;***
* ***Utiliser des lampes parfaitement hermétiques, évitant que des insectes puissent s’introduire dans le système et s’y retrouver piégés ;***
* ***Mettre en place un système d’éclairage « intelligent » ;***
* ***Limiter la hauteur des mats d’éclairage (ou de position des points lumineux) afin de réduire les pertes latérales.***

*Nos services souhaitent être informés de la suite donnée à ce dossier.*

*Recevez, Messieurs le Fonctionnaire délégué et le Fonctionnaire technique, mes meilleures salutations.*

*Le Directeur, Ir D. BAUWENS » ;*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance SNCB - Société National des Chemins de fer Belges, envoyé le **18/02/2022**,rédigé comme suit :

*« Notre référence : 22.080 Mons  
Votre référence : 10005517/PLE.cho*

*Objet : Avis sur la demande de permis unique introduite par EnviroLead en vue de l’implémentation et exploitation d’une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés pour un bien sis à Rue Gobelet s/n à 7011 Mons*

*Madame, Monsieur,*

*La SNCB donne un avis favorable sous conditions au projet dénommé ci-dessus. Les conditions décrites ci-dessous doivent être remplies :*

*• les limites de propriété soient respectées ;*

*• Le projet est bien monté mais néanmoins, des questions subsistent :*

*Comme le sens probable de l'aquifère se dirige vers le terrain SNCB connexe, des garanties nous sont nécessaires.*

*Les dépôts d’acide, de diesel et d’huiles, … comme spécifiés au point 8.3.3.3 de l’ EIE (p183) peuvent engendrer un risque de contamination du sol voir risques de dissolution des craies en sous-sol avec risques de pollution des nappes des craies du Bassin de Mons et risques de déstabilisation du sous-sol.*

*Vous dites qu’il y aura une attention si acides entrent en contact avec le sol et sous-sol.*

*L’attention est nécessaire mais pas suffisante. Il y a lieu d’établir un revêtement étanche aux endroits où tout risque de contamination du sol est possible.*

*Disposerez-vous d’un revêtement étanche ?*

*Pour le point 9.3.1.3 de l’EIE et schéma de la figure 38 et point 9.4.1.4 de l’EIE, une partie des eaux sera infiltrée dans le sol par percolation.*

*Il y a notamment l’infiltration partielle des eaux de ruissellement des zones végétalisées et des aires imperméabilisées non-industrielles.*

*Qui nous garantit que ces eaux ne seront pas polluées ?*

*Comment nous garantir la non-dangerosité de ces percolats ?*

*Cordialement,  
Michel Vanderlinden, District Manager » ;*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance AIR LIQUIDE INDUSTRIES BELGIUM, envoyé le **22/02/2022**,rédigé comme suit :

*« votre demande du 31 janvier 2022*

*vos références : 10005517/PLE.cho*

*nos références : TPW-OL-2022621799*

*Bruxelles le 17 février 2022*

*Votre demande à Mons - avenue Goblet - Implantation et exploitation d'une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés*

*Madame, Monsieur*

*Fluxys Belgium possède des installations de transport de gaz naturel, ainsi qu'une station de détente, du côté opposé de l'avenue Louis Goblet. Celles-ci sont repérables sur place grâce à nos bornes de couleur orange et à notre balise aérienne 87H.*

*Nous possédons également des installations au niveau de la Darse de Ghlin, entre nos balises aériennes 75H, 76H et 77H, ainsi que des installations appartenant à notre service Protection Cathodique.*

*Nous nous basons sur le dossier 19-03/EPUR du 19 novembre 2021 de EPUR Architecture (Mons) et notons que votre demande concerne la construction et l'exploitation d'une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés avec des bureaux et aménagement des abords (champs de panneaux photovoltaïques, bassin d'orage, ...). Plus précisément, les travaux suivants sont prévus à proximité de nos installations:*

* *construction d'une cabine de contrôle;*
* *création de l'accès au site;*
* *creusement d'un bassin d'orage;*
* *construction d'un champ de panneaux photovoltaïques (emplacement prévu pour).  
  Fluxys Belgium peut émettre un avis positif à cette demande à la condition suivante:*
* *à tout moment, tant les conditions particulières que les mesures de sécurité sur les pages ci-dessous doivent être respectées dans le cadre de votre demande.*

*Nous vous demandons d'insérer le contenu de cette lettre, ainsi que les annexes, dans le permis et de nous envoyer une copie de votre décision, de préférence par mail (infoworks@fluxys.com), en y indiquant notre référence.*

*Si vous avez encore des questions, n'hésitez pas à contacter notre collaborateur, Steven Vanclooster, au 02/234.46.08.*

*Nous vous remercions de votre collaboration.*

*Sincères salutations*

*Vanclooster Steven De Vil Koen*

*Tracébeheer / Gestion tracé Third Party Works Manager”;*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance FLUXYS, envoyé le **25/02/2022**,rédigé comme suit :

***« votre demande du      vos références              nos références                         Bruxelles***

*31 janvier 2022             10005517/PLE.cho       TPW-OL-2022621799             17 février 2022*

***Votre demande à Mons - avenue Goblet - Implantation et exploitation d'une usine de  fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés***

*Madame, Monsieur*

*Fluxys Belgium possède des installations de transport de gaz naturel, ainsi qu'une station de détente, du côté opposé de l'avenue Louis Goblet. Celles-ci sont repérables sur place grâce à nos bornes de couleur orange et à notre balise aérienne 87H.*

*Nous possédons également des installations au niveau de la Darse de Ghlin, entre nos balises aériennes 75H, 76H et 77H, ainsi que des installations appartenant à notre service Protection Cathodique.*

*Nous nous basons sur le dossier 19-03/EPUR du 19 novembre 2021 de EPUR Architecture (Mons) et notons que votre demande concerne la construction et l'exploitation d'une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés avec des bureaux et aménagement des abords (champs de panneaux photovoltaïques, bassin d'orage, ...). Plus précisément, les travaux suivants sont prévus à proximité de nos installations:*

* *construction d'une cabine de contrôle;*
* *création de l'accès au site;*
* *creusement d'un bassin d'orage;*
* *construction d'un champ de panneaux photovoltaïques (emplacement prévu pour).*

*Fluxys Belgium peut émettre un avis* ***positif*** *à cette demande à la condition suivante:*

* *À tout moment, tant les conditions particulières que les mesures de sécurité sur les pages ci-dessous doivent être respectées dans le cadre de votre demande.*

*Nous vous demandons d'insérer le contenu de cette lettre, ainsi que les annexes, dans le permis et de nous envoyer une copie de votre décision, de préférence par mail (infoworks@fluxys.com), en y indiquant notre référence.*

*Si vous avez encore des questions, n'hésitez pas à contacter notre collaborateur, Steven Vanclooster, au 02/234.46.08.*

*Nous vous remercions de votre collaboration.*

*Sincères salutations*

*Vanclooster Steven De Vil Koen*

*Tracébeheer / Gestion tracé Third Party Works Manager*

***Prescriptions et mesures de sécurité spécifiques à votre demande***

*Outre les règles de servitude légale et les prescriptions et mesures de sécurité générales, les prescriptions de sécurité décrites ci-dessous doivent être respectées :*

* *Chaque développeur/maître d'ouvrage a l’obligation de nous contacter au minimum 15 jours ouvrables avant le début des travaux de manière à ce que nous puissions lui transmettre les plans les plus récents de nos installations, ainsi que les mesures de sécurité. En ce qui concerne les chantiers se situant sur le territoire wallon ou celui de Bruxelles-Capitale, le développeur est tenu d’annoncer ses travaux via le portail klim-cicc.be. Pour les chantiers se situant sur le territoire flamand, l’annonce doit être effectuée via le portail http://klip.vlaanderen.be. Les travaux ne pourront commencer qu’à partir du moment où le développeur aura reçu notre réponse et que les consignes à suivre auront été convenues sur place avec nos représentants locaux.*
* *Toute nouvelle canalisation qui sera implantée parallèlement à la canalisation Fluxys et/ou qui croise la canalisation Fluxys, devra l’être à une distance minimale conforme au document*
* *« Prescriptions et mesures de sécurité générales à observer lors de travaux à proximité des installations de Fluxys Belgium SA. (PIST-EXTR-DO-06.01.00.01)» ci-joint . Toute dérogation à cette règle devra faire l’objet d’un accord écrit de notre part avant le début des travaux.*
* *Fluxys se réfère à la norme ISO 21857 pour l’interférence CC des parcs photovoltaïques avec les installations de transport de gaz naturel Fluxys.*

*À partir d’une capacité installée > 10 kVA, Fluxys demande à ce que les éléments suivants soient inclus dans le projet et soumis à Fluxys pour approbation avant le début des travaux :*

* *Le parc photovoltaïque doit être entièrement égalisé en potentiel;*
* *Des gaines en plastique doivent être utilisées autour des câbles électriques CC;*
* *La mise à la terre du parc photovoltaïque, des bâtiments, des transformateurs, des onduleurs, des fondations, des panneaux voltaïques et des structures (porteuses) n’est pas autorisée dans la “zone réservée” de 5 m de part et d’autre de la canalisation Fluxys. Cette “zone réservée” doit être clairement indiquée sur les plans projet;*
* *Un système de détection de fuite de courant CC doit interrompre le courant CC. Un courant de fuite DC peut causer un gradient de potentiel dans le sol et peut influencer la protection cathodique des installations de transport de gaz naturel Fluxys. Là où le parc photovoltaïque se trouve le plus près des installations de transport de gaz naturel Fluxys, le gradient de potentiel provoqué par une faute dans le circuit CC ne peut pas excéder 300mV.*
* *Avant de commencer tout travail qui peut influencer nos installations, nous vous demandons de contacter notre collaborateur, Steven Vanclooster - 02/234.46.08, au moins trois (3) jours ouvrables avant le début des travaux, afin de baliser nos installations sur place. C’est pourquoi vous êtes tenu d’annoncer au moins le début de toute activité à moins de 15 mètres de nos installations.*
* *L’accès à notre poste doit être garanti 7j/7j et 24h/24h. En cas de fermeture temporaire de l’accès vers notre poste, il faut prévenir notre société à temps.*
* *Tout(e) construction/bâtiment (y compris les caves, fondations souterraines, auvents, toitures, avancées (de toiture), balcons, piscines, portiques, aires de jeu avec cabanes pour enfants, chalets, abris de jardin, …) est interdit(e) dans la zone de 5 m de part et d’autre de l’axe des canalisations Fluxys. La distance minimale de 5 mètres doit être confirmée sur place par la réalisation d’une fouille de reconnaissance vers la canalisation Fluxys par l’entrepreneur et en présence d’un représentant Fluxys, et suffisamment longtemps avant le début des travaux.*
* *Lors de la mise en place de poteaux et/ou profils ayant une profondeur maximale de 80 cm (comme des clôtures, poteaux d'éclairage, piquets de glissière de sécurité panneaux de signalisation, …), la distance entre la partie enterrée du poteau, y compris la fondation et la canalisation Fluxys ne peut être inférieure à la longueur de la partie enterrée du poteau, y compris la fondation, avec un minimum d'1 mètre.*

*Pour des poteaux et/ou profils qui doivent être implantés à une profondeur de plus de 80 cm, des mesures de sécurité spécifiques sont d'application selon la méthode de travail.*

*Tous les travaux à moins d’1 mètre de la canalisation Fluxys doivent être effectués à la main.*

*L'accès à la canalisation Fluxys doit être garanti en permanence de manière à ce que nos collaborateurs puissent effectuer la surveillance de ces canalisations.*

* *Tous les arbres et arbustes sont interdits si leur axe central se trouve à moins de 3 m de part et d'autre de l'axe de la canalisation Fluxys, à l'exception de ceux repris dans la liste des plantations autorisées.*
* *La reconstruction d’une route est autorisée*
* *si la distance entre le bas du coffrage de la nouvelle voirie à poser et le haut de la canalisation Fluxys est d’au moins 30 cm;*
* *si la profondeur de la canalisation Fluxys reste inchangée après les travaux (c’est-à-dire que le niveau de sol n'a pas été modifié).*

*Le damage mécanique est interdit à moins de 30 cm de la canalisation Fluxys. Lorsque le recouvrement de la canalisation Fluxys est compris entre 30 et 50 cm, les engins mécaniques de damage lourds (> 2.5 tonnes) sont interdits.*

*Le fraisage de l’asphalte à moins de 5 m de part et d’autre de la canalisation Fluxys n’est autorisé qu'après accord préalable et en présence de notre collaborateur régional en fonction de la profondeur de fraisage. La profondeur de fraisage doit en effet être adaptée à la présence des canalisations et câbles Fluxys.*

*Il est interdit de fractionner la chaussée par pilonnage dans la zone de 5 m de part et d’autre de la canalisation Fluxys.*

*Tout travail de terrassement à moins d’1 mètre de nos installations doit être effectué à la main. Dans des cas exceptionnels, il est possible de déroger à cette règle conformément au document « Prescriptions et mesures de sécurité générales à observer lors de travaux à proximité des canalisations de Fluxys Belgium SA. (PIST-EXTR-DO-06.01.00.01) ci-joint.*

*Nos canalisations de transport de gaz naturel sont protégées cathodiquement. D'une part, il y a donc lieu de prendre des mesures nécessaires pour ne pas endommager nos installations de transport de gaz naturel, y compris la protection cathodique et d'autre part, lorsque des ouvrages métalliques doivent être posés à proximité de nos installations de transport de gaz naturel, il y a lieu de se concerter afin de déterminer conjointement les mesures de protection à prendre. A ce propos, nous vous demandons de prendre contact avec* ***notre service Protection Cathodique au 02/282.75.06****.*

***Liste des installations de transport de gaz concernées***

* *74181 MONS -ISOLA-LAINE DN 150 - 14,7 bar*
* *74152 MONS(DETENTE ZONING GHLIN-CANAL/RESEAU) DN 250 - 14,7 bar*
* *75710 ST-GH(BAU)COR.D.BOIS-MONS(DET.ZON.GHLIN) DN 150 - 66,2 bar*
* *75712 GHLIN(ZONING) STATION*

***Liste des plans annexés***

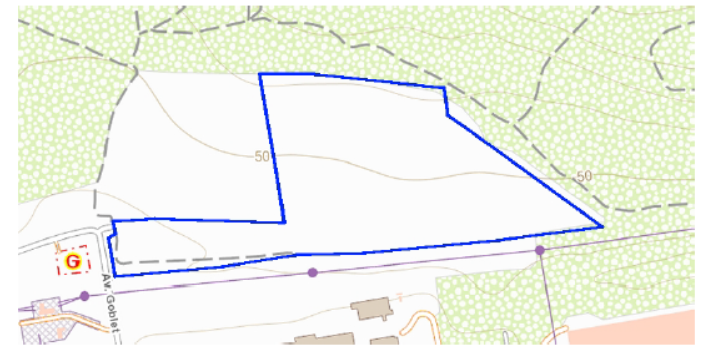
* *74180.9502(F)*
* *74181.8201(C)*
* *74181.8200(G)*
* *74152.8200(G)*
* *74152.8800(A)*
* *75710.8204(C)*

***Autres annexes***

* *Liste des plantations autorisées dans la zone réservée des canalisations de gaz naturel*
* *Servitudes Légales*
* *Prescriptions et mesures de sécurité à observer lors de travaux à proximité des canalisations de Fluxys Belgium SA*

***Référence de votre zone de demande***

*Cette réponse est basée sur le dessin ci-dessous et l’interprétation des données extraites de votre demande. Si cette zone ne correspond pas avec votre zone de demande, nous vous prions d’introduire une nouvelle demande avec l’indication correcte de votre zone de demande :*



Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance SPW ARNE - DRCB - DDR - Cellule GISER, envoyé le **28/02/2022**,rédigé comme suit :

*Objet : Avis de la Cellule GISER (n° 2022/0491)*

*Madame, Monsieur,*

*Vous trouverez ci-après l'avis de la Cellule GISER concernant le risque pour les  
personnes, les biens et l'environnement lié au ruissellement concentré en rapport  
avec le projet.*

*Type de permis : permis unique*

*Objet : Implanter et exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux  
recyclés*

*Demandeur : EnviroLead*

*Localisation du projet : avenue Goblet s/n - 7011 MONS*

*Parcelle(s) cadastrale(s) : Div. 7, Sect. D, n° 361 B, 354E, 343C, 344B, 345A, 337B, 338A, 327C, 7K6, 7M4*

*AVIS FAVORABLE*

*Motivation  
De faibles axes de ruissellement concentré traversent le site en provenance du nord-est du site.  
Cependant, ces écoulements seront repris et déviés par les talus et fossés prévus et ne représentent pas de contrainte majeure pour le projet.*

*Compte tenu de ces éléments, notre avis est favorable La Cellule GISER se tient à votre disposition pour toute question relative à cet avis.*

*Pour la Directrice a.i. Hélène CORDONNIER,*

*Brieuc Michel, Attaché qualifié » ;*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance ELIA - Elia Transmission Belgium, envoyé le **02/03/2022**,rédigé comme suit :

***« Exécution de travaux à proximité de nos installations***

*Implanter et exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés*

*Lieu des travaux : Avenue Louis Goblet 7011 Mons*

*Installations ELIA:*

*Installations souterraines*

*Câbles de signalisation*

*Câbles*

*Installations aériennes*

*IS391        Zoning Ghlin/Aleu./$ 30kv          Circuit(s) 30.21 -           Pylone(s)   1B46-2B46-3B46-*

*Verl. $ Stew./Brass                        30.22                                                    1B47*

*Poste*

*Zoning Ghlin*

*Madame, Monsieur,*

*Suite à votre demande, nous vous informons que des distances de sécurité horizontales et verticales légales s'appliquent à toutes les activités à proximité des lignes électriques aériennes.*

* *Dans une zone de 0 à 50 mètres de part et d'autre de ces lignes à haute tension, Elia fournit toujours un avis détaillé avec les restrictions de hauteur à respecter.*
* *Dans la zone de 50 à 100 mètres de part et d'autre de ces lignes électriques, il n'y a pas de restrictions de hauteur spécifiques sauf si vous travaillez avec des grues de chantier, des pompes à béton, des plates-formes aériennes ou d'autres moyens d'élévation dont certaines parties (par exemple la flèche de la grue) pourraient se retrouver dans la zone comprise entre 0 et 50 mètres.*

*Après avoir localisé votre activité, nous avons déterminé qu'elle est prévue dans la zone de 0 à 50 mètres par rapport à la ligne à haute tension. Vous trouverez ci-dessous notre avis.*

*Afin de garantir la sécurité des personnes, la continuité de l'alimentation électrique et la protection de toutes les installations concernées, un certain nombre de dispositions légales doivent être respectées à proximité immédiate des conducteurs haute tension.*

*Les distances de sécurité s'appliquent aux constructions fixes et lors de la réalisation de travaux à proximité de lignes électriques aériennes, comme stipulé dans le Livre 3 de l’Arrêté Royal du 8 septembre 2019 sur les installations pour le transport et la distribution de l’énergie électrique Partie 2, Chapitre 2.11, sous-section 2.11.1, Partie 7, Chapitre 7.1 sous-section 7.1.3.6, Partie 9, Chapitre 9.3, sous-sections 9.3.1. - 9.3.2.1. - 9.3.2.2. - 9.3.2.3.- 9.3.3.1. - 9.3.3.2. - 9.3.4.1. - 9.3.4.2. - 9.3.4.3. - 9.3.4.4. - 9.3.5.1. - 9.3.5.2. - 9.3.5.3. - 9.3.5.4. - 9.3.5.5. - 9.3.5.6. et 9.3.6.1.*

*En principe, nous déclarons ne pas avoir d'objection quant aux travaux susmentionnés à condition que les dispositions suivantes et les règles de sécurité en annexe soient prises en compte.*

***Sur le profil en long ELI-3280142-000 – Pour la portée du pylône 1B46 au pylône 2B46***

*La hauteur de travail maximale de sécurité est de 14,98 mètres par rapport au niveau de référence DNG 45.03.*

*La hauteur de travail de sécurité maximale mentionnée ci-dessus ne doit pas être dépassée dans une bande de 15,87 mètres des deux côtés du conducteur extérieur de la ligne à haute tension.*

***Sur le profil en long ELI-3280142-000 – Pour la portée du pylône 2B46 au pylône 3B46***

*La hauteur de travail maximale de sécurité est de 18,48 mètres par rapport au niveau de référence DNG 47.06.*

*La hauteur de travail de sécurité maximale mentionnée ci-dessus ne doit pas être dépassée dans une bande de 16,05 mètres des deux côtés du conducteur extérieur de la ligne à haute tension.*

***Sur le profil en long ELI-3831878-000 – Pour la portée du pylône 3B46 au pylône 1B47***

*La hauteur de travail maximale de sécurité est de 12,28 mètres par rapport au niveau de référence DNG 47.03.*

*La hauteur de travail de sécurité maximale mentionnée ci-dessus ne doit pas être dépassée dans une bande de 14,90 mètres des deux côtés du conducteur extérieur de la ligne à haute tension.*

*Nous vous transmettons en annexe une copie des plans de profil en long n°ELI-3280142-000 et ELI-3831878- 000 établis par Elia Engineering SA en date du 05/06/2020 et 24/02/2022 sur lesquels figure la limite réglementaire pour construction/manutention à ne pas dépasser.*

*Nous attirons votre attention sur l’échelle des plans. En effet, ces derniers ont été réalisés avec des échelles anamorphiques, en l’occurrence, 1/1000 pour l’échelle de longueur et 1/200 pour l’échelle de hauteur.*

*Comme il est d'usage, les renseignements que nous vous transmettons sont directionnels et non absolus, le niveau du terrain naturel ayant pu être modifié pour des causes diverses depuis l'établissement des plans.*

*Si une grue de chantier (y compris la flèche), une pompe à béton, une plate-forme élévatrice ou tout autre équipement de levage est utilisé pendant les travaux, ceux-ci doivent être installés et utilisés de manière à ce que les zones de sécurité soient respectées à tout moment.*

*Si, à la suite des analyses de sécurité et de l'étude des éventuelles méthodes de travail alternatives que vous aurez réalisées, il devient évident qu'une mise hors service s'avère nécessaire, nous vous demandons de contacter Elia dans les plus brefs délais.*

*Elia analysera votre demande en tenant compte de la situation du réseau haute tension aux heures demandées, sans toutefois garantir une mise hors tension.*

*Dans le cas où une mise hors service temporaire est possible, une période minimale de 12 semaines doit être prise en compte pour votre demande. Le degré d'utilité de la ligne peut également signifier que la période d'attente puisse être plus longue ou qu'aucune mise hors service ne soit possible.*

*Par conséquent, nous vous demandons de prendre connaissance des prescriptions de sécurité que nous communiquons en pièce jointe.*

*Etant donné que la zone de travail est située à proximité d'un poste à haute tension, nous vous demandons de tenir compte des règles de sécurité y relatives reprises en annexe.*

*Étant donné qu'il y a également des installations souterraines d'Elia à proximité de votre demande, nous vous demandons de tenir compte des distances de sécurité et des réglementations, ainsi que des plans des câbles souterrains que nous pouvons fournir.*

*Sous la référence ci-dessus "installations ELIA", vous trouverez plus d'informations sur le type et/ou le niveau de tension de ces installations.*

*Le maître d'oeuvre est tenu de communiquer ces directives à toute personne qui effectue des travaux sur sa mission (directe ou indirecte).*

*Nous restons à votre disposition pour tout renseignement complémentaire à ce sujet et vous prions d'agréer, Madame, Monsieur, l'expression de nos sentiments distingués.*

*Céline Ghyselen Manager Contact Center*

*Annexes 1. Prescriptions de sécurité*

* *Overview plan*
* *Profils en long*
* *Folios*

*Annexe*

*EXECUTION DE TRAVAUX A PROXIMITE DES LIGNES AERIENNES A HAUTE TENSION*

*CONSIGNES DE SECURITE*

*Ces directives de sécurité doivent être communiquées à tous les corps de métiers, entrepreneurs ou sous-traitants qui exécuteront des travaux sur le chantier. Par exemple aux opérateurs de grues, charpentiers, couvreurs, installateurs d'antennes, ...*

*Travaux à proximité des conducteurs*

* *Toute personne qui s’approche à une distance inférieure à la distance réglementaire de sécurité des conducteurs d’une ligne à haute tension s’expose à un danger mortel. Le même danger existe aussi pour les personnes qui manipulent ou manœuvrent tout engin ou matériel à proximité des conducteurs.*
* *L’article du livre 3 de l’Arrêté Royal du 8 septembre 2019 sur les installations pour le transport et la distribution de l’énergie électrique Partie 7, Chapitre 7.1 sous-section 7.1.3.6 prescrit des distances de sécurité à respecter vis-à-vis de la position la plus défavorable des conducteurs à haute tension :*

*Tension de la ligne (kV)            Distance de sécurité (mètres)*

*30 - 36                                                3,0*

*70                                                       3,7*

*110                                                     4,1*

*150                                                     4,5*

*220                                                     5,2*

*380                                                     6,8*

* *La position des conducteurs peut varier subitement sous l'effet de différents facteurs tels que la température extérieure, le vent, la charge électrique, le givre, si bien qu'il est très difficile pour une personne inexpérimentée de déterminer la position la plus défavorable des conducteurs.*

*En cas de doute, il y a lieu de stopper immédiatement les travaux et de contacter le Contact Center d'Elia qui prendra les dispositions nécessaires.*

* *Les distances de sécurité reprises au point 2 doivent être strictement respectées. Aucune personne, aucun engin, ni aucun objet ne peut s’approcher en aucune circonstance des conducteurs des lignes aériennes à une distance inférieure aux valeurs mentionnées ci-avant.*

*Un arc mortel peut se produire par simple rapprochement avec une pièce sous tension. Le contact n’est pas nécessaire. L'interposition d'une planche ou d'un matériau isolant, ne constitue en aucune façon une protection suffisante.*

*Une attention particulière du responsable de chantier est notamment requise lors de l'utilisation ou du déplacement de grues, poutres, fers à béton, ...; ainsi qu'en cas de projections, par exemple d'eau, de poussières ou de limailles en direction des éléments sous tension.*

* *Les pièces métalliques de grande taille à proximité des lignes à haute tension sont soumises au phénomène d'induction. Il y a donc lieu d'envisager la mise à la terre d'équipements tels que notamment les échafaudages, les élévateurs à nacelle, les grues, ...*

*Travaux avec grue*

*En cas de visibilité réduite (conditions atmosphériques, avant le lever du soleil, ....), nous demandons pour des raisons de sécurité de ne pas commencer les travaux avec grue et d’attendre que nos installations (lignes de haute tension et/ou pylônes) soient suffisamment visibles.*

*En aucune manière, aucun élément d’une grue ne peut en aucun cas et à aucun moment surplomber nos installations aériennes.*

*Avant toute implantation et utilisation de grues tour, une demande d’analyse de compatibilité avec nos installations doit être introduite au contact center d’Elia.*

*Travaux à proximité des pylônes*

* *Les pylônes doivent rester accessibles en permanence. Aucune entrave (matériaux, excavations, plantations, …) ne pourra limiter l'accès aux abords immédiats de la base des pylônes.*

*Cet accès devra avoir une largeur minimale de 3 mètres et être le plus court et le plus direct en partant de la voie publique et devra permettre d’y mener à l’aide de véhicules, le matériel indispensable à l’établissement, la surveillance, l’entretien et la réfection des lignes.*

* *En aucun cas, la stabilité des pylônes ne peut être compromise.* 
  + *Si dans le cadre des travaux, des excavations ou des remblais doivent être effectués à moins de 15 mètres des massifs en béton des fondations des pylônes, il y a lieu de communiquer au Contact Center d'Elia pour accord le détail des interventions pour les domaines suivants: terrassement, remblais, rabattement de nappe, drainage forcé et planning des travaux envisagés, y compris les mesures spécifiques qui seront mises en œuvre, telles que soutènement des fouilles, pompages, …*
  + *Si une circulation d’engins de chantier est envisagée à moins de 15 mètres des pylônes, le détail de celle-ci (type d’engin, fréquence, …) et des mesures de protection devra également être communiqué au Contact Center d'Elia pour accord.*

*Plantations à proximité des lignes aériennes à haute tension*

*Aucune plantation d'arbres pouvant atteindre une hauteur supérieure à 3 mètres n'est admise dans une zone de 25 mètres de part et d'autre de l'axe des lignes à haute tension; ceci afin d'éviter des travaux d'élagages ultérieurs.*

*Des dérogations à cette règle peuvent être accordées par Elia, mais uniquement après vérification par le Contact Center de la compatibilité des plantations envisagées avec les installations d'Elia. La demande de dérogation doit être soumise au Contact Center d'Elia et doit mentionner l'emplacement, l'essence et la hauteur maximale des arbres qui seront plantés.*

*Coordonnées*

*Les demandes d'informations complémentaires et plans de projets doivent être transmis à :*

*Elia Asset – Contact Center Sud Rue Phocas Lejeune 23 5032 Les Isnes (Gembloux) Tél: 081/23.77.00 Fax: 081/23.70.06 Mail:* [*contactcentersud@elia.be*](mailto:contactcentersud@elia.be)

*Afin de garantir un traitement rapide des demandes, veuillez communiquer les données nécessaires: références des courriers Elia, numéros des lignes aériennes ou des pylônes concernés, commune et rue, ...*

*Responsabilité*

*La société Elia Asset SA ne pourra en aucun cas être tenue pour responsable des dommages résultant d'un contact direct ou indirect avec une ligne à haute tension et qui seraient causés à des personnes, machines ou engins de chantiers suite à des interventions de tiers. De même, les dommages causés aux terrains, bâtiments et machines ne peuvent être imputés à Elia Asset SA. s'ils résultent de la rupture d'un conducteur consécutive à des dégradations causées par des tiers.*

*La législation stipule en outre que le Maître de l’ouvrage peut être rendu responsable de tous les dégâts éventuels, y compris ceux occasionnés à la ligne haute tension. Celui-ci s’expose en outre à des poursuites judiciaires.*

*Annexe*

*EXECUTION DE TRAVAUX A PROXIMITE DE CABLES SOUTERRAINS A HAUTE TENSION, DE SIGNALISATION ET/OU DE FIBRES OPTIQUES*

*CONSIGNES DE SECURITE*

*Ces directives de sécurité doivent être communiquées à tous les corps de métiers, entrepreneurs ou sous-traitants qui exécuteront des travaux sur le chantier.*

*Travaux à proximité des conducteurs*

* *Les indications figurant sur nos plans ne peuvent être considérées que comme des renseignements permettant de déterminer la situation exacte des câbles par l'exécution manuelle de courtes tranchées transversales ou de sondages.*
* *Les informations figurant sur nos plans sont valables pour une période maximale de 6 mois. Passé ce délai, si les travaux n’ont pas encore été réalisés, une nouvelle demande devra être introduite de préférence par le biais du portail :* [*www.klim-cicc.be*](http://WWW.KLIM-CICC.BE)*.*
* *Si les plans fournis ne couvrent pas l’entièreté de la zone de travail, des plans complémentaires doivent être demandés. Aucune extrapolation du tracé ne peut être faite.*
* *Un câble n’est pas nécessairement posé en ligne droite. Des déviations latérales sur la largeur de la tranchée du câble sont toujours possibles.*
* *Il est également possible que certains points de référence aient changé à la suite d’une modification de la numérotation des maisons ou de travaux de voirie. Il y a donc lieu d'examiner la correspondance entre le plan et l’environnement.*
* *La réglementation existante impose plusieurs obligations aux entrepreneurs effectuant des travaux à proximité de câbles électriques. Les principales sont (voir article du Livre 3 de l’Arrêté Royal du 8 septembre 2019 sur les installations pour le transport et la distribution de l’énergie électrique Partie 9, Chapitre 9.3 sous-section 9.3.6.1) :*
* *Aucun travail de terrassement, de pose de revêtement ou autre ne peut être entrepris dans le voisinage d'un câble électrique souterrain sans consultation préalable du propriétaire du sol, de l'autorité qui a la gestion de la voie publique éventuellement empruntée et du gestionnaire du câble. La présence ou l'absence des repères prévus à l'article du Livre 3 de l’Arrêté Royal du 8 septembre 2019 sur les installations pour le transport et la distribution de l’énergie électrique Partie 5, Chapitre 5.2 sous-section 5.2.10.2 et Partie 9, Chapitre 9.1 Section 9.1.4 ne dispense pas de cette consultation. Outre cette consultation, l'exécution proprement dite d'un travail ne peut être commencée qu'après avoir procédé à la localisation des câbles.*
* *Il ne peut être fait usage de machines ou engins mécaniques dans la zone comprise entre deux plans verticaux situés à 50 cm des deux côtés du câble sans que l'entrepreneur et le gestionnaire du câble ne se soient accordés au préalable sur les conditions à observer.*
* *Pour les câbles à haute tension :*
* *Il est interdit d'enlever les dalles couvres-câbles.*
* *Les câbles ne peuvent être ni enfouis, ni manipulés.*
* *Si un croisement de nos câbles souterrains à haute tension est prévu, veuillez prendre contact avec nos services 8 semaines à l’avance.*
* *Si un drainage des eaux souterraines est prévu dans une tranchée ouverte à proximité des câbles, nous demandons de prendre des mesures suffisantes afin d'éviter un effondrement de la tranchée et une exposition de nos câbles.*
* *Pour les câbles de signalisation et les fibres optiques, il arrive qu’aucune profondeur minimum ne soit imposée et que certains câbles soient posés sans protection. Par conséquent, il est nécessaire de conserver une marge de sécurité appropriée en cas d’utilisation d’engins mécaniques à proximité de ce type de câbles. Cette précaution est indispensable pour éviter tout endommagement.*
* *Aucune installation ne peut être construite dans une zone de 1 mètre de part et d'autre des nappes de câbles.*
* *Si un de nos câbles venait à être endommagé lors de l’exécution des travaux, il est de l'intérêt du responsable de ces dégâts de le signaler immédiatement afin d'éviter tout dommage supplémentaire, par exemple suite aux infiltrations d’eau.*

*Plantations à proximité des liaisons souterraines*

*Pour des raisons de sécurité et d'accès aux câbles souterrains, la plantation d'arbres n'est pas autorisée dans une zone de 2 mètres de part et d'autre des nappes de câbles.*

*Des petits arbustes à faible enracinement (profondeur maximale de 40 cm) peuvent être acceptés. Dans ce cas, il a lieu de tenir compte d'éventuels dégâts aux plantations en cas de nécessité de travaux de réparation au niveau des câbles.*

*Coordonnées Les demandes d'informations complémentaires peuvent être introduites auprès de : Elia Asset – Contact Center Sud Rue Phocas Lejeune 23 5032 Les Isnes (Gembloux) Tél: 081/23.77.00 Fax: 081/23.70.06 Mail:* [*contactcentersud@elia.be*](mailto:contactcentersud@elia.be)

*Afin de garantir un traitement rapide des demandes, veuillez communiquer les données nécessaires: références des courriers Elia, numéros des liaisons concernées, commune et rue, ...*

*Responsabilité*

*La société Elia Asset SA ne peut en aucun cas être tenue pour responsable des dommages résultant d'un contact direct ou indirect avec un conducteur à haute tension et qui seraient causés à des personnes, machines ou engins suite à des interventions de tiers.*

*La législation stipule en outre que le Maître de l’ouvrage peut être rendu responsable de tous les dégâts éventuels, y compris ceux occasionnés aux liaisons à haute tension. Celui-ci s’expose en outre à des poursuites judiciaires.*

*Tout dommage causé à nos câbles et subséquemment les préjudices subis dans l’exploitation de nos réseaux du chef de travaux ou consécutivement à ceux-ci seront imputables au Maître de l’ouvrage.*

*Cette responsabilité concernera aussi bien les dommages survenus tant durant l’exécution des travaux que par la suite, et notamment la perte progressive du diélectrique d’un câble en raison d’un coup ou du fait d’un tassement éventuel des tranchées.*

*Annexe*

*EXECUTION DE TRAVAUX A PROXIMITE DES POSTES HAUTE TENSION CONSIGNES DE SECURITE*

*Ces directives de sécurité doivent être communiquées à tous les corps de métiers, entrepreneurs ou sous-traitants qui exécuteront des travaux sur le chantier.*

*Travaux à proximité d’un poste haute tension Lors des interventions à proximité d’un poste haute tension, les éléments suivants doivent être pris en compte.*

* *Aucun surplomb de notre propriété et de nos installations n'est accepté (grue, matériel, ...)*
* *Aucune projection de quoi que ce soit ne peut franchir la clôture du poste.*
* *Si une quantité conséquente de poussière est générée, il y a lieu d'éviter que celles-ci puissent se diriger en direction des équipements haute tension ; ces poussières pouvant en perturber le bon fonctionnement.*
* *Il y a lieu de prendre les mesures nécessaires afin de limiter les vibrations et secousses ; ces vibrations pouvant avoir un impact négatif sur le fonctionnement de nos équipements. En cas de doute, nous vous suggérons de prendre contact avec nos services.*
* *L’accès au poste ne peut en aucune manière être entravé.*
* *En aucun cas, la stabilité de notre terrain et des supports de la clôture ne peut être compromise par l'exécution de fouilles ou de remblais. Si des terrassements susceptibles d'affecter cette stabilité sont envisagés, nous demandons de nous communiquer le détail des interventions, y compris les mesures spécifiques de soutènement des fouilles, de pompages, …, et de sécurité qui seront mises en œuvre.*

*Coordonnées*

*Les demandes d'informations complémentaires et plans de projets doivent être transmis à: Elia Asset – Contact Center Sud Rue Phocas Lejeune 23 5032 Les Isnes (Gembloux) Tél: 081/23.77.00 Fax: 081/23.70.06 Mail:* [*contactcentersud@elia.be*](mailto:contactcentersud@elia.be)

*Afin de garantir un traitement rapide des demandes, veuillez communiquer les données nécessaires: références des courriers Elia, numéros des lignes aériennes ou des pylônes concernés, commune et rue, ..*

*Responsabilité*

*La société Elia Asset SA ne pourra en aucun cas être tenue pour responsable des dommages résultant d'un contact direct ou indirect avec une installation à haute tension et qui seraient causés à des personnes, machines ou engins de chantiers suite à des interventions de tiers. De même, les dommages causés aux terrains, bâtiments et machines ne peuvent être imputés à Elia Asset SA. s'ils résultent de la rupture d'un conducteur consécutive à des dégradations causées par des tiers.*

*La législation stipule en outre que le Maître de l’ouvrage peut être rendu responsable de tous les dégâts éventuels, y compris ceux occasionnés aux installations haute tension. Celui-ci s’expose également à des poursuites judiciaires.*

*Tout dommage causé à nos installations et subséquemment les préjudices subis dans l’exploitation de nos réseaux du chef de travaux ou consécutivement à ceux-ci seront imputables au Maître de l’ouvrage.*

*Cette responsabilité concernera aussi bien les dommages survenus tant durant l’exécution des travaux que par la suite, et notamment la perte progressive du diélectrique d’un câble en raison d’un coup ou du fait d’un tassement éventuel des tranchées. » ;*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance SPW ARNE - DSD - Direction des infrastructures de gestion et de la politique des déchets, envoyé le **03/03/2022**,rédigé comme suit :

***« Objet  : - Décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement.***

***- Demande d’avis relatif à un permis unique : article 91.***

***- Demandeur : s.a. ENVIRO BELGIUM, rue René Descartes, 2 à 7000 MONS.***

***- Siège d’exploitation : avenue Goblet à 7011 GHLIN.***

***- Objet de la demande : implantation et exploitation d’une usine de recyclage de déchets de plomb et de batteries usagées.***

*Monsieur le Directeur,*

*Dans le cadre du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement, la Direction des Infrastructures de Gestion et de la Politique des Déchets a été saisie de la demande visée sous objet, introduite par la s.a. ENVIRO BELGIUM.*

*Cette demande vise à obtenir l’autorisation d’implanter et d’exploiter une usine de recyclage de déchets de plomb et de batteries usagées.*

*Dans le cadre de l’activité pour laquelle l’autorisation est sollicitée, la requérante génèrera :*

* *des déchets non dangereux composés principalement d’emballages non contaminés, de déchets plastiques, de déchets métalliques, de déchets de papier/carton;*
* *des déchets dangereux : piles et accumulateurs, néons, huiles usagées, emballages contaminés par des substances dangereuses, chiffons et absorbants contaminés par des substances dangereuses.*

*Les rubriques de classement suivantes sont d’application en matière de déchets dans le cadre de la présente demande :*

*63.12.05.02.01 – classe 3  :    Installation de stockage temporaire de déchets non dangereux, à l’exclusion des activités visées sous 63.12.05.03, lorsque la capacité de stockage est supérieure à 30 tonnes et inférieure ou égale à   
100 tonnes.*

*63.12.05.05.01 – classe 3  :    Installation de stockage temporaire des huiles usagées, telles que définies à l’article 1er, 1° de l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 09 avril 1992 relatif aux huiles usagées lorsque la capacité de stockage est supérieure à 500 litres et inférieure ou égale à 2.000 litres.*

*90.21.02.02 – classe 2       :    Installation de regroupement ou de tri de déchets non dangereux à l’exclusion des installations visées sous 90.21.11, 90.21.12, 90.21.13 et 90.21.15 lorsque la capacité de stockage est supérieure ou égale à   
15 tonnes.*

*90.21.04.02 – classe 2       :    Installation de regroupement ou de tri de déchets dangereux tels que définis à l’article 2, 5°, du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets, à l’exclusion des installations visées sous 90.21.11 90.21.13, 90.21.14 et 90.21.15, lorsque la capacité de stockage est supérieure à 50 tonnes.*

*90.23.02.01 – classe 2       :    Installation de valorisation ou d’élimination de déchets non dangereux, à l’exclusion des installations de compostage et de biométhanisation et des installations visées sous 90.23.03 et 90.23.14, d’une capacité de traitement inférieure à 500 t/jour.*

*90.23.05 – classe 1            :    Installation de valorisation ou d’élimination de déchets dangereux – tels que définis à l’article 2, 5°, du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets – à l’exclusion des installations visées sous 90.23.14.*

*En suite à votre courrier du 31 janvier 2022, j’émets un avis favorable par rapport à la demande introduite par la s.a. ENVIRO BELGIUM, moyennant le respect des prescriptions :*

* *du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets;*
* *du décret du 05 décembre 2008 portant assentiment de l’accord de coopération concernant la prévention et la gestion des déchets d’emballages;*
* *du décret du 01 mars 2018 relatif à la gestion et à l’assainissement des sols;*
* *de l’A.E.R.W. du 09 avril 1992 relatif aux déchets dangereux;*
* *de l’A.E.R.W. du 09 avril 1992 relatif aux huiles usagées;*
* *de l’A.G.W. du 27 février 2003 déterminant les conditions sectorielles des installations de regroupement ou de tri de déchets métalliques, des installations de regroupement, de tri ou de récupération de pièces de véhicules hors d'usage, des centres de démantèlement et de dépollution des véhicules hors d'usage et des centres de destruction de véhicules hors d'usage et de traitement des métaux ferreux et non ferreux;*
* *de l’A.G.W. du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées;*
* *de l’A.G.W. du 25 octobre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire de déchets non dangereux;*
* *de l’A.G.W. du 05 mars 2015 instaurant une obligation de tri de certains déchets;*
* *des conditions particulières jointes en annexe.*

*Ces conditions ne préjudicient en rien aux impositions que votre Service jugerait nécessaire de proposer en vue d’obvier aux divers dangers, nuisances et inconvénients auxquels cette exploitation pourrait donner lieu et qui relèvent de sa compétence exclusive.*

*Je vous prie d’agréer, Monsieur le Directeur, l’expression de ma considération distinguée.*

***Jean-Marc ALDRIC, Directeur***

1. *DISPOSITIONS GENERALES RELATIVES A LA GESTION DES DECHETS GENERES AU SEIN DE L’ETABLISSEMENT*
2. ***Généralités***

***Article 1.1.   :*** *L’exploitant prend les mesures requises par les circonstances pour, autant que possible, prévenir en amont de l’apparition des déchets ou en aval, une fois ceux-ci produits, réduire :*

*a) la quantité de déchets, y compris par l’intermédiaire de la réutilisation ou de la prolongation de la durée de vie des produits;*

*b) les effets nocifs des déchets produits sur l’environnement et la santé humaine;*

*c) la teneur en substances nocives des matières et produits.*

***Article 1.2.   :*** *La gestion des déchets est effectuée prioritairement dans le respect de la hiérarchie suivante :*

*1°    prévention;*

*2°    préparation en vue de la réutilisation;*

*3°    recyclage;*

*4°    autre forme de valorisation, notamment énergétique;*

*5°    élimination.*

***Article 1.3.   :*** *L’exploitant est tenu d’assurer ou de faire assurer la gestion des déchets dans des conditions propres à limiter les effets négatifs sur les eaux, l’air, le climat, le sol, la flore, la faune, à éviter les incommodités par le bruit et les odeurs et d’une façon générale sans porter atteinte ni à l’environnement ni à la santé de l’homme.*

***Article 1.4.   :*** *L’exploitant est tenu d’adapter les modes de production et/ou de conditionnement des déchets afin de réaliser une gestion conforme au prescrit des articles 1.1 à 1.3.*

***Article 1.5.   :*** *Il est interdit d’abandonner les déchets ou de les manipuler au mépris des dispositions légales et réglementaires.*

***Article 1.6.******:****L’évacuation des déchets entreposés dans l’installation est réalisée en stricte conformité avec toutes les dispositions en la matière.*

*A cet effet, l’exploitant est tenu de s’assurer que les établissements auxquels il confie des déchets (centres d’enfouissement technique, installations de valorisation, d’élimination, etc …) disposent de toutes les autorisations réglementaires leur permettant d’accueillir les déchets considérés.*

*De même, il s’assure que les opérateurs qui effectuent la collecte ou le transport de ses déchets dangereux, de ses huiles usagées et/ou de ses déchets autres que dangereux disposent des agréments et enregistrements requis en vertu respectivement de l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 09 avril 1992 relatif aux déchets dangereux, de l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 09 avril 1992 relatif aux huiles usagées et de l’arrêté du Gouvernement wallon du 13 novembre 2003 relatif à l’enregistrement des collecteurs et des transporteurs de déchets autres que dangereux.*

*Tous les contrats ou accords écrits éventuels, passés entre l’exploitant et des firmes ou organismes chargés de leur évacuation, de leur traitement et/ou de leur élimination mentionnent explicitement leurs destinations et les modes de traitement pressentis.  Dans la mesure du possible, les destinations finales sont précisées.*

*Ces mentions comportent obligatoirement :*

* *les coordonnées complètes des établissements auxquels ils sont confiés;*
* *toutes les informations utiles attestant que ces établissements répondent strictement aux dispositions de l’alinéa 2 du présent paragraphe.*

*Des copies de ces contrats et accords écrits ainsi que de tous leurs avenants éventuels sont conservés à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***Article 1.7.******:    §1er.*** *Sans préjudice des dispositions ou prescriptions réglementaires en la matière, l’exploitant tient un registre des sorties des déchets en ce compris les déchets destinés au recyclage, où sont consignées, au jour le jour, les informations suivantes :*

* *la date de chaque enlèvement;*
* *la nature, le code et le processus générateur des déchets;*
* *le poids des déchets;*
* *les coordonnées du collecteur des déchets;*
* *les coordonnées de la firme de transport;*
* *les coordonnées du destinataire;*
* *les méthodes de valorisation ou, à défaut, d’élimination.*

***§2.*** *Audit registre, sont annexés tous les documents : bordereaux de versage dans un centre d’enfouissement technique, certificats de réception, d’élimination, de valorisation, etc … permettant de s’assurer que les dispositions de l’article 1.6 sont strictement observées.*

***§3.*** *Le registre des sorties et ses annexes éventuelles sont conservés au siège de l’exploitation et tenus à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***§4.*** *Les déchets évacués de l’installation sont identifiés par référence aux rubriques et aux codes du catalogue des déchets établi en application de l’arrêté du Gouvernement wallon du 10 juillet 1997, tel que modifié. Si le code se présente sous la forme XX.XX.99, déchets non spécifiés ailleurs, l’exploitant est tenu d’en préciser l’intitulé.*

***§5.*** *En cas d’utilisation des services organisés par la commune du siège d’exploitation tels que prévus à l’article 1er de l’arrêté du Gouvernement wallon du 05 mars 2008 relatif à la gestion des déchets issus de l’activité usuelle des ménages et à la couverture des coûts y afférents, les dispositions des §§1 et 4 ne sont pas d’application en ce qui concerne les déchets autres que dangereux.*

***Article 1.8.   :*** *L’exploitant veille au bon fonctionnement, à l’entretien et à la propreté des aires de stockage des déchets au sein de l’installation.*

*Le nettoyage des abords de l’installation, qui seraient accidentellement souillés par des déchets vagabonds du fait de l’activité, incombe à l’exploitant.*

***Article 1.9.   :*** *Il est interdit de mettre le feu à des déchets sur le site.*

***Article 1.10. :****Les activités en matière de gestion de déchets sont placées sous l’autorité d’une personne responsable, expressément désignée par l’exploitant.    
Ce dernier est tenu de communiquer par écrit, au fonctionnaire chargé de la surveillance, l’identité de ce responsable.*

*La personne responsable détermine notamment les conditions particulières de sécurité à prendre tant en matière d’environnement que de la santé humaine pour le stockage, la manutention des déchets présents sur le site.  Elle s’assure que les mesures de sécurité sont respectées.  Tout incident survenant dans l’exploitation et lié au stockage, à la manutention des déchets présents est immédiatement porté à sa connaissance.*

1. ***Obligation de tri***

***Article 2.1.   :****L’exploitant procède au tri de ses déchets.*

***Article 2.2.   :*** *L’obligation de tri implique de séparer à la source, au minimum, les fractions suivantes lorsque les quantités produites excèdent les seuils mentionnés dans la troisième colonne du tableau ci-dessous.*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | *Fractions de déchets à séparer* | *Seuils ou volume des contenants* |
| *1°* | *Déchets dangereux.* | *---* |
| *2°* | *Les huiles usagées.* | *---* |
| *3°* | *Les piles et accumulateurs.* | *---* |
| *4°* | *Les déchets d’équipements électriques ou électroniques.* | *---* |
| *5°* | *Les déchets d’emballages composés de bouteilles et flacons en plastique, emballages métalliques et cartons à boissons (PMC) et soumis à obligation de reprise en vertu du décret du 05 décembre 2008 portant approbation de l’accord de coopération concernant la prévention et la gestion des déchets d’emballages.  Sont notamment visés les bouteilles et flacons en plastique de boissons fraîches, d’eau, de lait, d’huile, de vinaigre, de détergents et produits de soin, les boîtes métalliques, les canettes de bière, de boissons fraîches et d’eau, les bidons de sirop, les boîtes de conserve, plats et raviers en aluminium, les capsules, couvercles en métal, bouchons à visser de bouteilles et bocaux, les cartons à boisson vides et propres.* | *60 litres/semaine* |
| *6°* | *Les déchets d’emballages industriels tels que housses, films et sacs en plastique.* | *200 litres/semaine* |
| *7°* | *Les déchets de papier et de carton secs et propres : les emballages entièrement constitués en papier et en carton, les journaux, les magazines, les imprimés publicitaires, le papier à écrire, le papier pour photocopieuses, le papier pour ordinateur, les livres, les annuaires téléphoniques.* | *30 litres/semaine* |
| *8°* | *Les déchets métalliques autres que les emballages.* | *120 litres/semaine* |
| *9°* | *Les déchets de bois.* | *2,5 m³/semaine* |

***Article 2.3.   :****Par dérogation à l’article 2.2, lorsque les déchets sont dirigés vers un centre de tri autorisé, les différentes fractions de déchets secs non dangereux visées peuvent être regroupées par le producteur dans un même contenant.*

*Ce regroupement de déchets est autorisé pour autant qu’il ne compromette pas l’efficacité des opérations de tri, de recyclage ou de valorisation ultérieures des fractions visées à l’article 2.2.*

***Article 2.4.   :******§1er.****L’exploitant conserve pendant minimum deux ans la preuve du respect de l’obligation de tri pour chaque fraction concernée.*

*Les moyens de preuve suivants sont admis :*

* *des contrats, factures ou attestations délivrées par un collecteur ou gestionnaire d’une installation de traitement de déchets;*
* *en cas d’utilisation, pour tout ou partie des fractions visées à l’article 2.2, des services organisés par la commune du siège d’exploitation tels que prévus à l’article 1er de l’arrêté du 5 mars 2008 relatif à la gestion des déchets issus de l'activité usuelle des ménages et à la couverture des coûts y afférents, la preuve que le règlement communal ou le cas échéant le règlement d’accès au parc conteneurs de l’intercommunale de gestion de déchets à laquelle la commune est affiliée autorisent l’acceptation des déchets du producteur ou détenteur.*

***§2.*** *Les contrats, factures ou attestations visés au §1er, 1er tiret mentionnent au minimum les informations suivantes :*

*1°    l’identité des parties;*

*2°    la nature des déchets ainsi que, pour chaque fraction, la capacité des contenants collectés ou la quantité de déchets déposés;*

*3°    les fréquences et lieux de collecte.*

1. ***Conditions particulières relatives à la gestion des déchets dangereux***

***Article 3.1.******:****Les déchets dangereux provenant de l’exploitation de l’installation sont tenus séparés d’autres déchets.  Le mélange de déchets dangereux avec d’autres déchets dangereux ou avec d’autres déchets, substances ou matières est interdit.*

***Article 3.2.******:****Il est interdit de se débarrasser des déchets dangereux, si ce n’est :*

*1°    soit, en les confiant à un tiers bénéficiant de l’agrément requis pour assurer la collecte ou à un tiers autorisé pour effectuer le regroupement, le prétraitement, l’élimination ou la valorisation des déchets dangereux;*

*2°    soit, en les confiant à une installation située en dehors du territoire de la Région wallonne, après s’être assuré que cette installation satisfait aux conditions que lui impose la législation qui lui est applicable pour procéder à l’élimination ou la valorisation de ces déchets.*

***Article 3.3.******:******§1er.*** *L’exploitant est tenu de déclarer au Département du Sol et des Déchets les quantités de déchets dangereux qu’il a produits.  Il transmet à cet effet les informations qui figurent dans le registre visé à l’article 1.7.*

***§2.*** *La déclaration s’effectue selon les modalités fixées par l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 09 avril 1992 relatif aux déchets dangereux.*

***§3.*** *L’exploitant consulte le Département du Sol et des Déchets pour définir le modèle du formulaire de déclaration.*

***§4.*** *Toute modification de la nature ou de la composition des déchets déclarés doit faire l’objet d’une nouvelle déclaration auprès du Département du Sol et des Déchets.*

1. ***Conditions particulières relatives à la gestion des huiles usagées***

***Article 4.1.******:****Il est interdit :*

*1°    de déposer ou de laisser couler des huiles usagées, en quelque lieu que ce soit où elles peuvent polluer l’environnement, notamment dans ou sur le sol, dans les eaux de surface ou les eaux souterraines, dans les égouts, les canalisations ou les collecteurs;*

*2°    de brûler des huiles usagées;*

*3°    d’ajouter ou de mélanger à des huiles usagées de l’eau ou tout corps étranger, tel que solvants, produits de nettoyage, détergents, antigel, autres combustibles et autres matières avant ou pendant la collecte ou avant ou pendant le stockage;*

*4°    lors du stockage et de la collecte, de mélanger les huiles usagées avec des PCB ou avec des déchets dangereux;*

*5°    de mélanger volontairement des huiles synthétiques, animales ou végétales avec des huiles minérales;*

*6°    de se débarrasser d’huiles usagées sauf à les remettre à des collecteurs agréés ou à des centres de regroupement, de prétraitement, d’élimination ou de valorisation autorisés.*

*Si l’huile usagée est remise à une personne établie dans une autre région ou un autre pays, le détenteur doit s’être assuré au préalable que cette personne est dûment autorisée à éliminer ou valoriser de l’huile usagée dans cette région ou dans ce pays.*

***Article 4.2.   :*** *Les dispositions de l’article 3.3 s’appliquent aux huiles usagées.*

1. ***Conditions particulières relatives au stockage de déchets***

***Article 5.1.   :*** *Les aires de stockage sont construites, aménagées et exploitées de manière à :*

*1°    prévenir les accidents lors des opérations de chargement et de déchargement des véhicules;*

*2°    éviter la dispersion des déchets;*

*3°    limiter efficacement les nuisances pour le voisinage et l’environnement qui pourraient résulter de l’existence ou de l’exploitation des dépôts de déchets.*

***Article 5.2.   :*** *Les aires de stockage des déchets, autres qu’inertes, sont pourvues d’un revêtement solide et étanche construit en matériaux incombustibles.  Ces aires sont conçues et exploitées de manière à éviter le rejet de toute substance polluante dans les eaux tant de surface que souterraine.*

***Article 5.3.   :*** *La stabilité des déchets est assurée en toute circonstance.*

***Article 5.4.   :*** *Lorsque ces déchets sont stockés dans des récipients mobiles, les informations permettant d’identifier les déchets, ainsi que les symboles de danger y associés, sont indiqués sur ceux-ci.*

1. ***Conditions particulières relatives aux quantités maximales de déchets stockés sur le site de production***

***Article 6.1.******:****Le stockage d’huiles usagées est limité à 2.000 litres (DD07).*

*Le stockage de déchets dangereux est limité à 250 kg.*

*Le stockage de déchets autres que dangereux est limité à 59,5 tonnes (DD01, DD02, DD03, DD06, DD08, DD09).*

1. ***Remise en état en fin d’exploitation***

***Article 7.1.   :*** *En fin d’exploitation, le site est remis en état.*

*Les déchets sont évacués vers des installations dûment autorisées.*

***Article 7.2.   :*** *En cas de cessation définitive de toutes les activités, l’exploitant envoie à l’autorité compétente, au fonctionnaire technique et au fonctionnaire chargé de la surveillance, un plan de remise en état du site comprenant notamment les mesures qu’il a prises ou entend prendre afin d’assurer la mise en sécurité de toutes les installations.*

*II. DISPOSITIONS PARTICULIERES RELATIVES A LA GESTION DES DECHETS EXOGENES A L’ETABLISSEMENT*

1. ***DEFINITIONS***

*Au sens des présentes conditions d’exploitation, il faut entendre par :*

***Fonctionnaire technique****: le fonctionnaire ou l’agent du Service public de Wallonie compétent pour donner l’avis dans le cadre de la procédure de demande de permis d’environnement, visé à l’article 111 alinéa 2 de l’arrêté du Gouvernement wallon relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement.*

***Fonctionnaire chargé de la surveillance****: le fonctionnaire ou l’agent du Service public de Wallonie compétent pour rechercher et constater les infractions en matière de protection de l’environnement suivant la partie VIII du Livre Ier du Code de l’Environnement.*

1. ***GENERALITES***

*La présente autorisation est limitée :*

* *au regroupement et valorisation de déchets métalliques de plomb;*
* *au regroupement et valorisation de batteries usagées.*

*L'implantation, l'aménagement et l'exploitation de l'établissement sont mis en œuvre conformément aux dispositions réglementaires et aux dispositions du présent arrêté.*

*En cas de discordance, les dispositions des décrets et arrêtés du Gouvernement wallon prévalent sur toute autre disposition.*

*L’octroi de la présente autorisation ne dispense pas l’impétrant de satisfaire aux autres dispositions légales, décrétales ou réglementaires qui seraient applicables à son exploitation.*

*L'exploitant prend toutes les précautions nécessaires en ce qui concerne la livraison et la réception des déchets dans le but de prévenir ou de limiter dans toute la mesure du possible les effets négatifs sur l'environnement, en particulier la pollution de l'air, du sol, des eaux de surface et des eaux souterraines, ainsi que les odeurs et le bruit et les risques directs pour la santé des personnes.*

*L’exploitant est tenu de prendre toutes les dispositions nécessaires pour assurer la sécurité et la santé du personnel occupé et des voisins, pour prévenir et garantir ses préposés contre les accidents de travail.*

*La présente autorisation ne préjuge pas de la qualification à donner aux matières (déchets ou produits) issues de l’installation de traitement de déchets.*

1. ***CONDITIONS GENERALES***

*CHAPITRE I — CHAMP D’APPLICATION*

***Article 3.1.****Les présentes conditions s’appliquent aux installations de gestion des déchets.*

*Lorsque plusieurs installations forment une unité géographique et technique d’exploitation, les présentes conditions s’appliquent à l’ensemble du site sur lequel sont situées ces installations.*

*CHAPITRE II — AMENAGEMENT ET EQUIPEMENT DE L’INSTALLATION*

***Article 3.2.******§1er.****Il est apposé, à l’entrée de l’établissement, un panneau d’au moins 2 m² où les indications suivantes figurent de manière lisible :*

*1°    en lettres majuscules d’au moins 10 cm de haut :*

*-    l’indication : “INSTALLATION DE RECYCLAGE DE DECHETS DE PLOMB ET DE BATTERIES USAGEES”;*

*-    la date d’expiration du délai d'autorisation;*

*-    la mention : “Entrée interdite aux personnes non autorisées”;*

*2°    le nom, l’adresse et le numéro de téléphone du siège social de l’exploitant;*

*3°    le numéro de téléphone du siège de l’exploitation;*

*4°    l’adresse et le numéro de téléphone du fonctionnaire chargé de la surveillance;*

*5°    le(s) numéro(s) de téléphone du (des) service(s) à contacter en cas d’incendie ou de sinistre.*

***§2.*** *L’exploitant prend toutes les mesures nécessaires afin d’interdire l’accès de l’établissement aux personnes non autorisées. Cette interdiction est affichée de manière visible à l’entrée de l’établissement.*

*L’établissement est entouré d’une clôture solide d’au moins deux mètres de hauteur.  D’autres moyens matériels solides et placés à demeure peuvent être utilisés pour autant qu’ils assurent un degré de protection au moins équivalent à celui de la clôture susvisée.*

*Toutes les voies d’accès de l’établissement sont fermées au moyen d’une porte ou d’une barrière maintenue close en dehors des heures d’ouverture et qui ne peut rester ouverte que sous la surveillance de l’exploitant.*

*Si nécessaire, une alarme anti-intrusion est installée.*

***§3.*** *Une aire de stationnement appropriée aux besoins de l’établissement est aménagée* ***pour*** *les véhicules en attente d’être déchargés.*

*L’entrée et la sortie ainsi que les voies de circulation intérieures sont conçues et réalisées de manière à éviter tout risque d’encombrement ou d’accident dans l’établissement et sur la voie publique, quelles que soient les conditions météorologiques.*

***§4.*** *L'exploitant définit avec les firmes qui lui livrent ou évacuent des déchets les conditions de transport (telle l'utilisation de citernes, bâches, filets, …), permettant d'éviter tout envol ainsi que les émissions de poussières ou de substances polluantes lors du transport.*

***Article 3.3.    §1er.****L’installation est équipée d’un pont-bascule étalonné avec enregistrement automatique et doté de l’équipement informatique nécessaire permettant le contrôle en temps réel des entrées et sorties de déchets.  L’étalonnage du pont-bascule est contrôlé au moins une fois par an par l’exploitant.  Un étalonnage du pont-bascule est confié tous les quatre ans à un organisme qualifié.  Les rapports de contrôle annuel par l’exploitant, ainsi que de l’étalonnage par l’organisme de contrôle annuel par l’exploitant, ainsi que de l’étalonnage par l’organisme de contrôle sont conservés au siège de l’exploitation et tenus à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***§2.*** *Les camions chargés de déchets entrant ou sortant de l’établissement doivent obligatoirement passer sur le pont-bascule.*

***§3.*** *Si l'exploitant détient un droit d'utilisation du pont-bascule d'un tiers étalonné avec enregistrement, il n'est pas tenu de disposer en propre d'un pont-bascule. Dans cette hypothèse, l'exploitant doit être à même de prouver qu'il dispose d'un droit réel d'utilisation du pont-bascule du tiers concerné.*

***Article 3.4.******§1er.****Les installations sont conçues, implantées et équipées de manière à prévenir et à limiter efficacement les nuisances et les inconvénients qui pourraient résulter de l’exploitation pour le voisinage, tels que le bruit, les vibrations, les émissions de poussières, de gaz, de fumées, d’odeurs et autres émanations.*

***§2.*** *Les locaux, machines et appareils sont tenus dans le plus grand état de propreté, de même que les véhicules garés dans l’établissement.*

***§3.*** *Les voiries à l’intérieur du site sont recouvertes d’un revêtement solide et sont nettoyées régulièrement de manière à ce que la circulation des véhicules ne provoque pas l’envol de poussières.*

***§4.*** *Au besoin, les conteneurs ou véhicules évacuant les déchets, valorisables ou non, sont pourvus de bâches ou de filets, de manière à éviter tout envol de déchets ainsi que des émissions de poussières lors du transport. Les roues des véhicules sortant de l’établissement doivent être exemptes de boues et de déchets.*

*CHAPITRE III — ACCEPTATION ET EVACUATION DES DECHETS*

***Article 3.5.   §1er.****Toutes les précautions nécessaires sont prises en vue de s’assurer que les déchets acceptés dans l’établissement sont, par leur nature et leur origine, conformes aux conditions de l’autorisation.*

***§2.*** *L’évacuation des déchets entreposés dans l’établissement est réalisée en stricte conformité avec toutes les dispositions en la matière.*

*A cet effet, l’exploitant est tenu de s’assurer que les établissements auxquels il confie des déchets (centres d'enfouissement technique, installations de valorisation, d’élimination, etc …) disposent de toutes les autorisations réglementaires leur permettant d’accueillir les déchets considérés.*

*Tous les contrats ou accords écrits éventuels, passés entre l’exploitant et des firmes ou organismes chargés de leur évacuation, de leur traitement et/ou de leur élimination mentionnent explicitement leurs destinations et les modes de traitement pressentis. Dans la mesure du possible, les destinations finales sont également précisées.*

*Ces mentions comportent obligatoirement :*

*-    les coordonnées complètes des établissements auxquels ils sont confiés;*

*-    toutes les informations utiles attestant que ces établissements répondent strictement aux dispositions de l’alinéa 2 du présent paragraphe.*

*Des copies de ces contrats et accords écrits ainsi que de tous leurs avenants éventuels sont conservés à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***Article 3.6.    §1er.****Les opérations d’acceptation de déchets ne sont autorisées qu’en présence et sous la surveillance de l’exploitant ou de son préposé qualifié et bien formé qui dispose en permanence de toutes les instructions requises en vertu du plan de travail visé à l’article 3.13, consignées par écrit.*

*L’acceptation des déchets et leur évacuation ne peuvent avoir lieu que les jours ouvrables, du lundi au vendredi, de 07 heures à 17 heures, à l’exception des déchets qui devraient être acceptés suite à une intervention d’urgence.*

***§2.*** *L'exploitant définit avec les firmes ou organismes qui lui livrent ou évacuent des déchets le parcours de livraison des déchets à l'établissement de manière à limiter les nuisances occasionnées aux riverains des voiries empruntées.*

***Article 3.7.    §1er.****Dans le cas où un lot de déchets est refusé, l’exploitant est tenu d’en aviser immédiatement le Département du Sol et des Déchets, par message télécopié ou électronique.  Ce message précise :*

*1°    la nature, la quantité et l’origine des déchets refusés et leur numéro de code;*

*2°    le motif du refus;*

*3°    les noms et adresses du transporteur et du producteur ou du détenteur des déchets;*

*4°    le numéro d’immatriculation ou tout mode d’identification du véhicule;*

*5°    dans la mesure du possible, la destination envisagée pour les déchets refusés.*

*Lorsque la décision de refuser un lot de déchets est prise après son déchargement sur les aires de stockage de l’établissement, les déchets doivent demeurer immobilisés dans l’établissement pendant un délai de trois heures à compter de l’envoi du message visé au §1er.*

***§2.*** *En l’absence de réaction du Département du Sol et des Déchets dans un délai de trois heures suivant l’envoi du message, l’évacuation de ces déchets est autorisée.*

*L’exploitant avise sans délai le Département du Sol et des Déchets de la destination finale assignée à ces déchets, par message télécopié ou électronique, lorsque cette destination est autre que celle qui lui a été communiquée par le message visé au §1er.*

***Article 3.8.    §1er.****Sans préjudice des dispositions ou prescriptions réglementaires en la matière, l’exploitant tient un registre des entrées et des sorties des déchets en ce compris les déchets destinés au recyclage, où sont consignées, au jour le jour, les informations suivantes :*

1. *pour les entrées:*

*-   le numéro d'ordre de l'arrivage;*

* *la date de chaque arrivage;*
* *les coordonnées complètes du producteur pour autant qu’il soit univoquement identifiable ou, si ce n’est pas le cas celles du collecteur ou du détenteur;*
* *les coordonnées du collecteur des déchets, son numéro d’enregistrement ou d’agrément;*
* *les coordonnées de la firme de transport, son numéro d’enregistrement ou d’agrément;*
* *la nature et le code des déchets visés;*
* *le poids net du lot de déchets;*

1. *pour les sorties:*

* *le numéro d'ordre de l'évacuation;*
* *la date de chaque enlèvement;*
* *les coordonnées de la firme de transport, son numéro d’enregistrement ou d’agrément;*
* *les coordonnées du collecteur des déchets, son numéro d’enregistrement ou d’agrément;*
* *les coordonnées du destinataire;*
* *la nature et le code des déchets;*
* *le poids net du lot de déchets.*

1. *S’il échet, la mention de tout refus d’acceptation des déchets ainsi que de tout événement en relation avec la protection de l’environnement et la sécurité du voisinage.*

***§2.*** *Audit registre, sont annexés tous les documents : bordereaux de versage dans un centre d’enfouissement technique, certificats de réception, d’élimination, de valorisation, etc … permettant de s’assurer que les dispositions de l’article 3.5, §2 sont strictement observées.*

***§3.*** *L’exploitant est tenu d’adresser trimestriellement au Département du Sol et des Déchets une déclaration reprenant l’ensemble des informations consignées dans le registre.*

***§4.*** *Le registre des entrées et des sorties et ses annexes éventuelles sont conservés au siège de l’exploitation et tenus à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***§5.*** *Les déchets admis dans l’établissement ou évacués de l’établissement sont identifiés par référence aux rubriques et aux codes du catalogue des déchets. Si le code se présente sous la forme XX.XX.99, déchets non spécifiés ailleurs, l’exploitant est tenu d’en préciser l’intitulé.*

***§6.*** *L’exploitant est tenu de conserver le registre et les documents y annexés pendant cinq ans.*

*CHAPITRE IV — EXPLOITATION DE L’ÉTABLISSEMENT*

***Article 3.9.****L’exploitant veille au bon fonctionnement, à l’entretien et à la propreté de l’établissement.*

*L’ensemble de l’installation, en ce compris l’entrée et la sortie, les aires de stationnement et les abords de l’installation sont nettoyés régulièrement, si nécessaire tous les jours.*

*Le nettoyage des abords de l’établissement, qui seraient accidentellement souillés par des déchets vagabonds du fait de l’activité, incombe à l’exploitant.*

***Article 3.10.*** *L’exploitant prend les mesures appropriées pour éviter la prolifération des rongeurs et autres parasites et, si nécessaire, pour les détruire.*

***Article 3.11.    §1er.****Il est interdit de mettre le feu à des déchets sur le site.*

***§2.*** *L’exploitant prend toutes les mesures nécessaires, indiquées par les circonstances, pour :*

*1°    prévenir les incendies;*

*2°    détecter et combattre rapidement et efficacement tout début d’incendie;*

*3°    en cas d’incendie, prévenir le service d’incendie territorialement compétent.*

***§3.*** *L’exploitant met en place un matériel de lutte contre l’incendie suffisant et adapté aux circonstances. Pour la détermination de ce matériel, il consulte au préalable le service d’incendie territorialement compétent.*

*Ce matériel est contrôlé annuellement, maintenu en bon état de fonctionnement et d’entretien, bien signalé et aisément accessible en toute circonstance.*

*§4. Des instructions écrites, destinées au personnel, en vue de prévenir et de lutter contre les incendies, sont apposées en nombre suffisant, en divers endroits adéquatement choisis de l’établissement de manière à être bien apparente et lisibles.*

*§5. Le personnel est formé à prendre les précautions nécessaires, appropriées aux circonstances en vue de limiter efficacement les risques d’incendies et de réagir rapidement, de manière adéquate, pour enrayer tout début d’incendie constaté.*

*CHAPITRE V — REJETS D’EAUX USEES*

***Article 3.12.****Les prescriptions des lois, décrets et arrêtés relatifs à la protection des eaux contre la pollution doivent être respectés.*

*CHAPITRE VI — PLAN DE TRAVAIL*

***Article 3.13.    §1er.*** *L’exploitant tient à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance un plan de travail actualisé.*

*Ce plan de travail comprend au moins :*

*1°    les mesures prises pour respecter, en toutes circonstances, les législations en matière d’environnement et les conditions particulières de l'autorisation;*

*2°    les instructions données en vue d’assurer en permanence la propreté de l’établissement;*

*3°    les instructions destinées au personnel en cas d’incendie ou d’accident;*

*4°    l’organisation et le contrôle de l’acceptation et de l’évacuation des déchets;*

*5°    l’organisation des stocks de déchets;*

*6°    la liste des contrôles à effectuer en marche normale ou en cas d'arrêt pour travaux ou entretien.*

*Le plan de travail précise la répartition des tâches au sein de l’établissement et le nom des personnes auxquelles ces tâches sont attribuées.*

***§2.*** *Le plan de travail est établi dans un délai maximum de trois mois à dater de la notification de la présente autorisation.*

*Ce document doit être maintenu à jour.*

***§3.*** *Le plan de travail est tenu en permanence, au siège d’exploitation, à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***Article 3.14.****Les activités en matière de gestion de déchets sont placées sous l’autorité d’une personne responsable, expressément désignée par l’exploitant et, en ce qui concerne les déchets dangereux, agréée conformément à l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 09 avril 1992 relatif aux déchets dangereux.  Ce dernier est tenu de communiquer par écrit, au fonctionnaire chargé de la surveillance, l’identité de ce responsable. A défaut d’une personne responsable agréée, aucun déchet dangereux n’est admis dans l’établissement.*

*La personne responsable détermine notamment les conditions particulières de sécurité à prendre tant en matière d'environnement que de la santé humaine pour le stockage, la manutention et le traitement des déchets présents sur le site Elle s'assure que les mesures de sécurité sont respectées. Tout incident survenant dans l'exploitation et lié au stockage, à la manutention ou au traitement des déchets présents est immédiatement porté à sa connaissance.*

*La réception, le contrôle des arrivages et le déchargement des déchets sont confiés à des préposés compétents et bien formés disposant en permanence d'un exemplaire des conditions d'exploitation en relation avec leurs missions et de toutes les instructions nécessaires consignées par écrit. Ces préposés sont placés sous la responsabilité de la personne responsable.*

*CHAPITRE VII — SURVEILLANCE ET CONTROLE*

***Article 3.15.****Une copie des autorisations couvrant les activités de l’établissement, le plan de travail actualisé et les résultats et/ou les rapports des contrôles, mesures et analyses prescrites par les dispositions du présent arrêté d'autorisation sont tenus dans l’établissement pendant une durée de cinq ans à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance.*

*CHAPITRE VIII — DIVERS*

***Article 3.16.****L’exploitant est tenu de mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour éliminer les nuisances qui surviendraient malgré les précautions prises tant au niveau des conditions d’implantation que des conditions d’exploitation.*

1. ***NATURE DES DECHETS ADMIS***

***Article 4.1.******§1er.****Sont admis dans l’établissement de regroupement et de valorisation les déchets suivants, identifiés par les codes à six chiffres, à condition qu’ils ne présentent aucune des caractéristiques de danger de l’annexe III de l’arrêté du Gouvernement wallon du 10 juillet 1997 établissant un catalogue des déchets :*

|  |  |
| --- | --- |
| ***17*** | ***Déchets de construction et de démolition (y compris construction routière).*** |
| *17 04* | *Métaux (y compris leurs alliages).* |
| *17 04 03* | *Plomb.* |

***§2.*** *Sont admis dans l’établissement de regroupement et de valorisation les déchets suivants, identifiés par le code à six chiffres, de l’arrêté du Gouvernement wallon du 10 juillet 1997 établissant un catalogue des déchets :*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***16*** | ***Déchets non décrits ailleurs dans la liste.*** |  |
| *16 06* | *Piles et accumulateurs.* |  |
| *16 06 01* | *Accumulateurs au plomb.* |  |
| ***20*** | ***Déchets municipaux (déchets ménagers et déchets assimilés provenant des commerces, des industries et des administrations), y compris les fractions collectées séparément.*** | |
| *20 01* | *Fractions collectées séparément (sauf section 15 01).* | |
| *20 01 33* | *Piles et accumulateurs en mélange contenant des piles ou accumulateurs compris dans les rubriques 16 06 01,  16 06 02 ou 16 06 03 et piles et accumulateurs non triés contenant ces piles.* | |

***Article 4.2.******§1er.****Sont interdits les arrivages et l’entreposage dans l’établissement des déchets visés à l’article 4.1 qui, par nature, sont étrangers aux activités de gestion régulièrement autorisées.*

***Article 4.3.*** *Sont interdits les arrivages et l’entreposage dans l’établissement :*

*-    des déchets non visés à l’article 4.1;*

*-    des déchets, autres que ceux visés à l’article 4.1, présentant une des caractéristiques de danger énumérées ci-après :*

***HP 1 « Explosif » :*** *déchet susceptible, par réaction chimique, de dégager des gaz à une température, une pression et une vitesse telles qu'il en résulte des dégâts dans la zone environnante. Les déchets pyrotechniques, les déchets de peroxydes organiques explosibles et les déchets autoréactifs explosibles entrent dans cette catégorie.*

***HP 2 « Comburant » :*** *déchet capable, généralement en fournissant de l'oxygène, de provoquer ou de favoriser la combustion d'autres matières.*

***HP 3 « Inflammable » :***

* *déchet liquide inflammable déchet liquide ayant un point d'éclair inférieur à 60°C ou déchet de gazoles, carburants diesel et huiles de chauffage légères dont le point d'éclair est supérieur à 55 °C et inférieur ou égal à 75 °C;*
* *déchet solide ou liquide pyrophorique inflammable déchet solide ou liquide qui, même en petites quantités, est susceptible de s'enflammer en moins de   
  cinq minutes lorsqu'il entre en contact avec l'air;*
* *déchet solide inflammable déchet solide qui est facilement inflammable, ou qui peut provoquer ou aggraver un incendie en s'enflammant par frottement;*
* *déchet gazeux inflammable déchet gazeux inflammable dans l'air à 20 °C et à une pression normale de 101,3 kPa;*
* *déchet hydroréactif déchet qui, au contact de l'eau, dégage des gaz inflammables en quantités dangereuses;*
* *autres déchets inflammables aérosols inflammables, déchets auto-échauffants inflammables, peroxydes organiques inflammables et déchets autoréactifs inflammables.*

***HP 4 « Irritant — irritation cutanée et lésions oculaires » :*** *déchet pouvant causer une irritation cutanée ou des lésions oculaires en cas d'application.*

***HP 5 « Toxicité spécifique pour un organe cible (STOT)/toxicité par aspiration » :*** *déchet pouvant entraîner une toxicité spécifique pour un organe cible par une exposition unique ou répétée, ou des effets toxiques aigus consécutifs à l'aspiration.*

***HP 6 « Toxicité aiguë » :*** *déchet qui peut entraîner des effets toxiques aigus après administration par voie orale ou cutanée, ou suite à une exposition par inhalation.*

***HP 7 « Cancérogène » :*** *déchet qui induit des cancers ou en augmente l'incidence.*

***HP 8 « Corrosif » :*** *déchet dont l'application peut causer une corrosion cutanée.*

***HP 9 « Infectieux » :*** *déchet contenant des micro-organismes viables ou leurs toxines, dont on sait ou dont on a de bonnes raisons de croire qu'ils sont responsables de maladies chez l'homme ou chez d'autres organismes vivants.*

***HP 10 « Toxique pour la reproduction » :*** *déchet exerçant des effets néfastes sur la fonction sexuelle et la fertilité des hommes et des femmes adultes, ainsi qu'une toxicité pour le développement de leurs descendants.*

***HP 11 « Mutagène » :*** *déchet susceptible d'entraîner une mutation, à savoir un changement permanent affectant la quantité ou la structure du matériel génétique d'une cellule.*

***HP 12 « Dégagement d'un gaz à toxicité aiguë » :*** *déchet qui dégage des gaz à toxicité aigüe (Acute tox. 1, 2 ou 3) au contact de l'eau ou d'un acide.*

***HP 13 « Sensibilisant » :*** *déchet qui contient une ou plusieurs substances connues pour être à l'origine d'effets sensibilisants pour la peau ou les organes respiratoires.*

***HP 14 « Ecotoxique »******:*** *déchet qui présente ou peut présenter des risques immédiats ou différés pour une ou plusieurs composantes de l'environnement.*

***HP 15  « Déchet capable de présenter une des propriétés dangereuses susmentionnées que ne présente pas directement le déchet d'origine ».***

***Article 4.4.****Les déchets admis dans l’établissement ainsi que les déchets, valorisables ou non, qui en sont évacués sont obligatoirement identifiés par le code attribué par la Région wallonne.*

***Article 4.5.****Toutes les précautions nécessaires sont prises en vue de s’assurer que les déchets accueillis et entreposés dans l’établissement sont, par leur nature et leur origine, conformes aux impositions qui précèdent.*

***Article 4.6.****Avant d'accueillir un déchet dans l'établissement, l'exploitant prend toutes les précautions et mesures nécessaires en vue de protéger la santé de son personnel.*

***Article 4.7.*** *L’établissement dispose, en toutes circonstances, du personnel qualifié en nombre suffisant en vue d’assurer efficacement la surveillance et le contrôle des arrivages et des déversements conformément aux présentes conditions.  Ce personnel dispose en permanence d’un exemplaire des conditions d’exploitation en relation avec leur mission et de toutes les instructions nécessaires consignées par écrit.*

*Ce personnel compétent est placé sous l’autorité de la personne responsable des opérations de gestion de déchets expressément désignée par l’exploitant.*

1. ***CAPACITE***

***Article 5.1.****La capacité des installations de regroupement et de valorisation de déchets métalliques de plomb est limitée à 45.000 tonnes/an.*

*La capacité des installations de regroupement et de valorisation de batteries usagées est limitée à 120.000 tonnes/an.*

***Article 5.2.****Les capacités de stockage des déchets sont limitées à :*

* *500 tonnes de déchets métalliques de plomb (DD12);*
* *000 tonnes de batteries usagées (DD11);*
* *5 tonnes de batteries non conformes (DD10);*
* *500 tonnes de scories de plomb (DD4);*
* *000 tonnes de pâtes de plomb désulfurées (DD13);*
* *140 tonnes de déchets de polypropylène (DD14);*
* *100 tonnes de déchets d’autres matières plastiques (DD5);*
* *500 tonnes d’électrolytes (DD15).*

1. ***CONDITIONS RELATIVES AU STOCKAGE DE DECHETS***

***Article 6.1.****Les opérations liées au stockage de déchets ne sont confiées qu’aux personnes auxquelles ces tâches ont été attribuées conformément au plan de travail visé à l'article 3.13 et disposant en permanence de toutes les informations et instructions nécessaires pour effectuer leurs tâches dans des conditions optimales de sécurité.*

*Ces personnes sont capables de réagir efficacement en cas d’accident.  A cet effet, elles reçoivent une formation théorique et pratique, régulièrement mise à jour, visant notamment la prévention des accidents et les mesures de première intervention qu’elles sont appelées à exécuter.*

*L’exploitant veille à ce que ces personnes disposent en permanence de l’équipement et des moyens de protection nécessaires pour effectuer ces interventions dans de bonnes conditions de sécurité.*

***Article 6.2.    §1er.*** *Les aires de stockage sont construites, aménagées et exploitées de manière à :*

*1°    prévenir les accidents lors des opérations de chargement et de déchargement des véhicules;*

*2°    éviter la dispersion des déchets;*

*3°    limiter efficacement les nuisances pour le voisinage et l'environnement qui pourraient résulter de l’existence ou de l’exploitation des dépôts de déchets.*

*Les aires de stockage de déchets autres qu’inertes sont pourvues d’un revêtement solide et étanche construit en matériaux incombustibles.*

***§2.*** *Les aires de stockage sont implantées, construites, aménagées et équipées de manière à permettre, les prélèvements d’échantillons représentatifs dans de bonnes conditions d’accessibilité, de confort et de sécurité.*

***Article 6.3.****Les murs, murets ou écrans délimitant les diverses aires de stockage sont construits en maçonnerie, en béton ou en d’autres matériaux incombustibles présentant des garanties de résistance mécanique et de résistance au feu appropriées, déterminée en collaboration avec le Service régional d’Incendie.*

***Article 6.4.****Chaque aire est identifiée au moyen d’un panneau lisible et apparent, indiquant :*

*1°    la nature ou les types de déchets qui peuvent y être entreposés;*

*2°    les symboles de danger correspondants, définis par le Règlement général pour la Protection du Travail.*

***Article 6.5.****La stabilité des déchets stockés est assurée en toute circonstance.*

1. ***ASSURANCE***

***Article 7.1.****L’exploitant souscrit un contrat d’assurance, d’un montant suffisant, couvrant la responsabilité civile résultant des activités couvertes par la présente autorisation d’exploiter.*

*La copie dudit contrat ainsi que les preuves du paiement des primes afférentes au contrat susvisé sont remises au fonctionnaire chargé de la surveillance sur simple demande.*

1. ***SURETE***

***Article 8.1.    §1er.****L’exploitant constitue une sûreté de cinq cent quatre-vingt-huit mille euros (588.000 €) au bénéfice du Gouvernement wallon, selon les modalités suivantes :*

*1°    soit un versement en numéraire au C.C.P. de la Caisses des Dépôts et Consignations, par le titulaire de l’autorisation ou par un organisme de crédit agissant comme mandataire ou bailleur de fonds et considéré comme caution solidaire;*

*2°    soit par la constitution d’une garantie bancaire indépendante émise par un établissement de crédit agréé soit par la Commission bancaire et financière, soit auprès d’une autorité habilitée à contrôler les établissements de crédits.*

*A cet effet, l’exploitant est tenu de fournir la copie d’une convention de cautionnement établie au bénéfice du Gouvernement wallon.*

***§2.*** *La sûreté sera constituée selon les formes et délais prescrits par le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement. Une copie du cautionnement ou de la garantie bancaire est transmise au fonctionnaire technique avant toute mise en œuvre de l’autorisation.*

***§3.*** *Le Gouvernement wallon peut disposer de la garantie bancaire indépendante aux fins de couvrir les frais afférents à l’évacuation et à l’élimination de tous les déchets en cas de défaillance de l’exploitant.*

***§4.*** *Le montant de la sûreté peut être revu encours d’exploitation lorsque l’évolution du coût de l’évacuation le justifie.*

***§5.*** *Si le montant de la sûreté est insuffisant, le Gouvernement wallon récupère à charge de l’exploitant les frais supplémentaires exposés.*

***§6.*** *L’autorisation n’est exécutoire qu’à partir du moment où le fonctionnaire technique reconnaît que la sûreté requise a été constituée.*

1. ***CESSION ET REMISE EN ETAT EN FIN D’EXPLOITATION***

***Article 9.1.*** *Outre la notification prévue à l’article 60 du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement, la cession du permis est notifiée au Département du Sol et des déchets.*

***Article 9.2.*** *En fin d’exploitation, le site est remis en état.*

*Les déchets sont évacués vers des installations dûment autorisées.*

***Article 9.3.*** *En cas de cessation définitive de toutes les activités, l’exploitant envoie à l’autorité compétente, au fonctionnaire technique et au fonctionnaire chargé de la surveillance, un plan de remise en état du site comprenant notamment les mesures qu’il a prises ou entend prendre afin d’assurer la mise en sécurité de toutes les installations. » ;*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance IDEA SCRL, envoyé le **08/03/2022**,rédigé comme suit :

*« V/réf. :* ***10005517***

*N/réf. (à rappeler) : DATUF/SL/HD/vg/22-5249*

***Objet :*** *Demande de permis unique introduite par ENVIROLEAD relative à l’implantation et l’exploitation d’une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés.*

*Article 91 du décret du 11 mars 1999*

*En réponse à votre courrier nous parvenu le 01/02/2022, veuillez trouver ci-après l’avis de notre intercommunale :*

*Direction de l’Aménagement du Territoire, de l’Urbanisme et du Foncier*

*Nous vous informons que d’un point de vue urbanistique, nous émettons un avis favorable à la présente demande.*

*Nous insistons néanmoins pour que toutes les plantations projetées soient effectivement réalisées.*

*Nous vous rappelons également qu’il convient que le maitre d’ouvrage vérifie avant les travaux l’emplacement des impétrants sis ou à proximité de sa propriété et qu’il obtienne l’accord des services concernés avant le début des travaux.*

*Auteur : Hélène DELEUZE – Tél : +32 0499/86 05 50*

*Mail : helene.deleuze@idea.be*

*Direction : Direction de l’Aménagement du territoire, de l’Urbanisme et du Foncier*

*Nature de l’avis : Favorable*

*Nous vous prions de croire, Monsieur le Fonctionnaire technique, à l’assurance de notre considération distinction.*

*Stéphanie LIBERT, Directrice Aménagement du Territoire, Urbanisme et foncier*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance SPW MI - DVH Tournai et Mons - Direction des Voies Hydrauliques de Mons, envoyé le **25/03/2022**,rédigé comme suit :

*« Objet : Demande de permis unique*

*De - ENVIROLEAD - Rue René Descartes, 2 à 7000 MONS pour le projet – Implanter et exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés.*

*- dont le n° de dossier est 10005517*

*- de classe 1*

*- comportant une étude d’incidence sur l’environnement*

*Pour l’établissement – ENVIRO BELGIUM SA – Avenue Goblet à 7011 MONS*

*- dont le n° public est 10091916*

*- SEVESO*

*Madame, Monsieur,*

*Faisant suite à la demande de la société ENVIRO BELGIUM relatif à un permis unique, un avis favorable peut être donnée pour autant que :*

*• Compte tenu du faible taux de renouvellement des eaux de ce bief (canal et non une rivière), l’impact des eaux rejetées vers le canal Nimy-Blaton-Péronnes risque d’affecter de manière sensible la qualité locale de cette masse d’eau avec comme conséquence possible des problèmes de gestion des eaux de pompages pour les sociétés Google et Yara implantées à proximité des points de rejets.  
Aussi, je suggère que les eaux de process soient traitées de manière à obtenir des valeurs de seuil de très bon à bon (limites des classes d’état) avant tout rejet vers la voie d’eau conformément aux dispositions préconisées en la matière par les directives régionales Il serait utile de consulter ces principales sociétés de manière à examiner l’impact des rejets prévus sur la qualité des eaux requises dans le cadre de leur process.*

*• Je vous fais remarquer aussi que la largeur moyenne servant de base au calcul du volume d’eau dans ce bief est largement surestimée (profil du canal en trapèze et largeur moyenne sous les 40 m) soit un volume de 5.600.000 m³. :*

*• Un système permettant un isolement de tout rejet vers le réseau d’égouttage dont l’exutoire final est le canal Nimy-Blaton-Péronnes sera obligatoirement mis en place afin de parer à tout problème de pollution interne ou en cas d’incident ou d’accident (incendie/explosion, rejet accidentel, …) aucun résidu toxique ne puisse aboutir dans la voie d’eau.*

*Je vous prie d’agréer, Madame, Monsieur, l’assurance de ma considération distinguée.  
Le Directeur, S. LANNOY*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance CESE Wallonie - Conseil Economique Social et Environnemental de Wallonie, envoyé le **30/03/2022**,rédigé comme suit :

|  |  |
| --- | --- |
| *« Données introductives* | |
| *Demande :* |  |
| *-    Type de demande :* | *Permis unique* |
| *-    Rubriques :* | *27.43.02.02, 27.54.02 et 90.23.05 (classe 1)* |
| *-    Demandeur :* | *Enviro Belgium s.a.* |
| *-    Auteur de l’étude :* | *ARCEA* |
| *-    Autorités compétentes :* | *Fonctionnaires technique et délégué* |
| *Avis :* |  |
| *-    Référence légale :* | *Art. R.82 du Livre Ier du Code de l’Environnement* |
| *-    Date de réception du dossier :* | *2/02/2022* |
| *-    Date de fin de délai de remise d’avis (délai de rigueur) :* | *3/04/2022 (60 jours)* |
| *-    Portée de l’avis :* | *-    Qualité de l’étude d’incidences sur l’environnement (EIE)*  *-    Opportunité environnementale du projet* |
| *-    Visite de terrain :* | */ (Visioconférence le 16/03/2022)* |
| *-    Audition :* | *28/03/2022* |
| *Projet :* |  |
| *-    Localisation :* | *Parc d’activité économique de Ghlin-Baudour Nord* |
| *-    Situation au plan de secteur :* | *Zone d'activité économique industrielle* |
| *-    Catégorie :* | *5 - Processus industriels de transformation de matières* |
| *Brève description du projet et de son contexte :* | |
| *Le projet vise l’implantation et l’exploitation d’une usine de production de plomb à partir de matériaux recyclés d’une capacité de 150.000 tonnes par an (120.000 tonnes de batteries de plomb + 30.000 tonnes de déchets divers en plomb). Le bâtiment principal de l’usine présente une superficie de près de 20.000 m². Les produits et sous-produits finis obtenus à l’issue du recyclage comprennent environ : 67.500 tonnes de plomb raffiné (sous forme de lingots, de plomb laminé, de plomb moulé ou de cathode), 5.400 tonnes de granulats de polypropylène, 2.300 tonnes d’alliages d’antimoine, 500 tonnes de lingots d’étain et 15.000 tonnes de Na2SO4. Le projet génèrera environ 30.000 tonnes de déchets.*  *Le site du projet, d’une superficie de 10,36 ha, prend place au sein du parc d’activité économique Ghlin-Baudour Nord. Il est occupé par de l’activité agricole et est entouré du Bois de Ghlin, d’une voirie et d’autres entreprises. Les habitations les plus proches se situent à environ 850 mètres. L’entreprise sera classée Seveso seuil haut.* | |

1. *Avis*

***Le Pôle Environnement remet un avis favorable sur l’opportunité environnementale du projet dans la mesure où les recommandations de l’auteur et les remarques du Pôle expliquées ci-dessous sont prises en compte.***

*L’étude est complète et bien structurée. Elle contient les modélisations nécessaires pour appréhender les incidences sur l’environnement de cette nouvelle implantation et montre que sa localisation est appropriée au sein du plan de secteur Mons-Borinage, notamment au vu de son éloignement important des zones habitées. Le Pôle Environnement apprécie le développement de cette filière de recyclage en Région wallonne ainsi que le large suivi des recommandations de l’auteur d’étude par le demandeur, permettant de maitriser au mieux les incidences environnementales.*

*S’agissant d’une nouvelle implantation, le Pôle souhaite mettre l’accent sur le suivi des recommandations ayant trait à la surveillance des émissions d’eaux usées, des eaux en sortie de chaque installation, de la qualité des sols et des eaux souterraines, des émissions sonores, des concentrations en particules dans l’air, des concentrations en composés chlorés au sein de la charge du four et des émissions des rejets canalisés suivant les modalités précisées dans l’étude d’incidences.*

*En ce qui concerne les Meilleures Techniques Disponibles (MTD), le Pôle recommande d’étudier toutes les pistes d’applications suggérées par l’auteur et de respecter les niveaux d'émission associés aux MTD pour les cheminées CA1 et CA2 et pour les émissions directes dans une masse d’eau réceptrice.*

*Sur le milieu naturel, l’étude relève une lisière de grand intérêt qui abrite le nerprun purgatif, espèce végétale rare dans la région, ainsi que des espèces végétales d’intérêt au niveau d’autres lisières (chardon penché, lycopside). A l’instar de l’auteur, le Pôle insiste sur la préservation de ces lisières. Par ailleurs, les espaces boisés situés sous les vents dominants sont établis sur des sols sableux acides, dont les caractéristiques rendent les métaux plus facilement biodisponibles, avec un risque accru d’impact sur les écosystèmes en cas de pollution. Comme évoqué ci-dessus, un suivi régulier de l’état des sols et de l’air au droit et dans les environs du site, en particulier pour les métaux (plomb, antimoine), est indispensable.*

*Enfin, l’étude renseigne que la production d’une tonne de plomb primaire (sans tenir compte de la part minière) engendrerait cinq fois plus d’émissions de CO2 que lors du recyclage. Le Pôle espère que ces estimations positives se vérifieront. Toutefois, il constate, comme l’auteur d’étude, que le recyclage du plomb ne se fait pas sans émissions importantes de CO2, dont une grande partie provenant de la combustion de gaz naturel. Vu le contexte défavorable global en matière de changement climatique et d’approvisionnement énergétique, le Pôle demande que toutes les pistes visant à accroître l’indépendance énergétique du site soient étudiées.*

1. *Remarques aux autorités et administrations concernées*

*Tout comme l’auteur d’étude, le Pôle Environnement demande de prévoir, en complément des conditions de rejets exprimées en concentrations, des conditions de rejets exprimées en masses de polluants rejetés.*

*Il attire également l’attention de l’autorité et des services de l’administration concernés sur la question de la limitation éventuelle de la concentration à l’émission de CO de la cheminée CA2 et son impact sur les risques liés à d’autres émissions, soulevée dans l’étude et les annexes de la demande de permis. » ;*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance Zone de Secours Hainaut-centre, envoyé le **01/04/2022**,rédigé comme suit :

***« Objet : Contrôle sur plans dans le cadre d'un permis unique - Implantation et exploitation d'une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés - Classe 1 - AVENUE LOUIS GOBLET , GHLIN (7011)***

*Monsieur le Fonctionnaire technique,*

*En réponse à votre demande du 31/01/2022, nous avons l’honneur de vous transmettre ci-joint notre rapport concernant la sécurité incendie du projet repris en objet. Nous attirons votre attention sur le fait que ce rapport n'a pas été envoyé au demandeur. Il vous revient donc le soin de le transmettre.*

*L’avis de la Zone de secours quant à l’octroi du permis s’avère FAVORABLE sous condition d’observer le présent rapport et de corriger les manquements relevés dans celui-ci. A ces conditions, le projet pourrait répondre de manière satisfaisante aux prescriptions légales et règles de bonne pratique en matière de sécurité incendie après travaux.*

*Restant à votre disposition pour tout renseignement complémentaire, nous vous prions d’agréer, Monsieur le Fonctionnaire technique, l’assurance de notre parfaite considération.*

*Le Technicien en Prévention Incendie, Capitaine Christel SCARNIERE*

*Le Directeur adjoint de la Prévention, Major Vincent MOUTHUY*

***RAPPORT DE CONTRÔLE***

***Prévention contre l'incendie et l'explosion***

***MISSION :***

*Intitulé de la mission : Contrôle sur plans dans le cadre d'un permis unique*

*Donneur d'ordre de la mission : SPW Mons - Le Fonctionnaire technique*

*Références du donneur d'ordre : 10005517/PLE.cho*

*Date de l'ordre de mission : 31/01/2022*

*Date de réception de l'ordre de mission : 01/02/2022*

*Agent traitant : Capitaine Christel Scarnière*

*Coordonnées de l'agent traitant : christel.scarniere@zhc.be - 065 / 32 17 34*

*Rapport précédent :*

*Date du rapport : 25/03/2022*

*N/Réf : 2022-0212-CS*

*Diffusion du rapport : SPW - Direction du Hainaut I, Monsieur le Fonctionnaire technique, Place du Béguinage n°16, 7000 MONS*

*Copie à : SPW - Direction du Hainaut I, Service de l'Urbanisme, Monsieur le Fonctionnaire délégué, Place du Béguinage n°16, 7000 MONS*

***PROJET :***

*Objet de la demande : Implantation et exploitation d'une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés - Classe 1*

*Adresse du projet : AVENUE LOUIS GOBLET, GHLIN (7011)*

*Destination(s) du projet : Usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés*

*Dénomination : EnviroLead*

*Capacité :*

*Maitre de l'ouvrage / Exploitant : EnviroLead, rue René Descartes, 2 à 7000 Mons - Belgique*

*Parcelle cadastrale : D 344b, 345a, 337b, 338a, 327c, 7k6, 339, 340, 341, 342a, 7m3, 7w3, 7l6, 7m4, 361b, 354e, 343c, 418a*

*Auteur de projet : sprl EPUR Architecture - 2/27 rue René Descartes 7000 Mons*

*Identification des documents reçus et utilisés pour l'étude : Un jeu de 9 plans reprenant des vues en plans en coupes et en élévations du projet, établis par l'auteur de projet et datés du 10 novembre 2021*

***RÉSUMÉ DE LA CONCLUSION :***

*Résultat du contrôle Des manquements indiquant que le projet pourrait ne pas répondre à la règlementation d'application et aux règles de bonne pratique en matière de sécurité incendie ont été relevés dans les documents qui nous ont été transmis.*

*Avis Favorable à l'octroi du permis à conditions de corriger les manquements relevés et d'observer le présent rapport*

***RÈGLEMENTATION(S) APPLICABLE(S)\* :***

* *Les annexes 1, 2/1, 5/1, 6 et 7 de l’AR du 07/07/1994 et ses modifications fixant les normes de base en matière de prévention contre l’incendie et l’explosion auxquelles les bâtiments doivent satisfaire.*
* *Le code du bien-être au travail et notamment le titre 3 du livre III relatif à la prévention de l'incendie sur les lieux de travail et le Règlement Général pour la Protection du Travail et notamment l'article 52.*
* *L'AGW du 04.07.2002 fixant les conditions générales d'exploitation des établissements visés par le décret du 11.03.1999 relatif au permis d'environnement.*
* *Le livre III, Titre 5 du code du bien-être au travail relative aux dépôts de liquides inflammables.*

*\* A défaut de disposition règlementaire d'application, la Zone de secours peut se baser sur l'expérience professionnelle du service d'incendie et sur les connaissances générales en matière de sécurité anti-incendie et se référer à des normes de nature différente, nationales ou étrangères.*

1. ***Description du projet***
2. ***Généralités:***

*Implantation et exploitation d'une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés (batteries)*

*Le projet comprend :*

* *un bâtiment administratif de 1600m² sur deux niveaux*
* *Zone 12 - un bâtiment laminoir de 3.000m²*
* *Zone 1 - un bâtiment dédié au stockage des batteries de 2600m²*
* *un bâtiment principal subdivisé en 10 compartiments:* 
  + *Zone 2 - concassage 1.650m²*
  + *Zone 3 - Traitements plastiques 700 m²*
  + *Zone 4 - Traitement des scories 1450 m²*
  + *Zone 5 Fonderie 840m²*
  + *Zone 6 - stockage et préparation 2150m²*
  + *Zone 7 - maintenance 850 m²*
  + *Zone 8 - Raffinerie 2950m²*
  + *Zones 9,10 et 11 - espaces techniques 730m²*

*Dans ce hall, chaque compartiment est séparé des autres par des parois EI120, les baies dans ces parois sont EI160*

* *une station d'épuration*

1. ***Classement(s):***

*Pour le bâtiment de bureaux, bâtiment bas (~3 m) selon la terminologie de l'annexe 1 de l'AR du 07.07.1994.*

*Bâtiment industriel de classe C selon l'annexe 6 de l'AR du 07.07.1994.*

1. ***Partie(s) soumise(s) à l'AR du 07.07.1994:***

*L'entièreté des bâtiments.*

1. ***Nature de la structure:***

*Les éléments structurels des murs, planchers et toitures sont en béton armés ou maçonneries.*

1. ***Implantation et accès:***

*Accès en site privé.*

1. ***Niveaux (aménagement et surface):***

*Pas de sous-sol.*

*Pour les parties industrielles, voir description*

*Pour le bâtiment de bureaux :*

*l R (~1000 m²) : salles de réunions; locaux sociaux, ...*

*l R+1 (~630 m²) : bureaux et laboratoire*

1. ***Dérogation(s) octroyée(s):***

*Néant.*

1. ***Avis***
2. ***Manquements constatés aux règlementations d'application / règles de bonne pratique***

***- Le projet ne répond pas de manière satisfaisante à l'annexe 6 de l'AR du 07.07.1994 (normes de base) pour ce qui concerne les points suivants :***

***N°1:*** *Art. 5.6 Poste central de contrôle et de commande*

*La surveillance du fonctionnement et la commande des différentes installations actives de sécurité incendie du bâtiment s’exercent depuis un poste de contrôle et de commande central. Les parois qui séparent ce local du reste du bâtiment présentent au moins EI 60.*

*L’emplacement de ce local est décidé en concertation avec le service d’incendie territorialement compétent de sorte que la distance maximale à parcourir entre le local et l’extérieur soit de 15 m. Le local est accessible depuis l’extérieur soit directement soit via un couloir dont les parois présentent au moins EI 60 et les portes au moins EI130*

1. ***Prescriptions règlementaires d'application et recommandations***

*2.1. Implantation et accessibilité*

*En ordre.*

*A proximité du bâtiment industriel, un ou plusieurs lieu(x) de stationnement sûr(s) et efficace(s) est (sont) aménagé(s) et est (sont) accessible(s) en tout temps aux véhicules des services d'incendie.*

*2.2. Prescriptions constructives*

*Conformément à l'article III.3-3 du Titre III, Livre III du CBET, il incombe à l'employeur d'effectuer une analyse des risques relative au risque d'incendie. Sur base de celle-ci, l'employeur doit prendre des mesures de prévention matérielles et organisationnelles, et s'assurer que la stabilité des éléments porteurs du bâtiment est garantie durant une durée déterminée, en cas d'incendie. (Art. III.3-4, III.3-10, III.3-20).*

*Au vu du bâtiment, nous estimons que les prescriptions suivantes concernant les éléments constructifs (à compléter ou à modifier en fonction de l'analyse des risques) seraient de nature à répondre de manière satisfaisante aux impositions citées ci-avant :*

*- Doivent être R120 :*

*- les éléments structurels de type I des halls industriels*

*- Doivent être EI 120 :*

*- les parois de séparation (murs et planchers) entre la chaufferie et le reste du bâtiment, et de son éventuel sas d'accès.*

*- les parois séparant les compartiments entre-eux dans les halls industriels*

*- Doivent être R60 :*

*- les éléments de structure du bâtiment de bureaux, y compris les planchers. S'ils ne le sont pas par nature (éléments en métal ou en bois par exemple), ils doivent être protégés par un élément EI60.*

*- Doivent être EI 60 :*

*- les parois de toute cuisine collective.*

*- les parois intérieures des locaux techniques, sauf dispositions spécifiques plus contraignantes.*

*- les parois du poste central de contrôle et de commande des installations actives de sécurité incendie (détection incendie, installation EFC, sprinklage) du bâtiment industriel. Ce local doit être accessible soit depuis l'extérieur, soit depuis un couloir dont les parois présentent aussi EI60. La distance maximale entre l'extérieur et le local est de 15m.*

*- Doivent être R30 :*

*- les éléments de structure de la toiture du bâtiment de bureaux. S'ils ne le sont pas par nature (élément en métal ou en bois non surdimensionné, par exemple), ils doivent être protégés par un élément EI30.*

*- Doivent être EI 30 ou stables au feu 1/2 h :*

*- les plafonds ou faux-plafonds dans les chemins d’évacuation (cage d'escalier commune, couloirs communs...).*

*- les faux-plafonds des cuisines collectives.*

*- Doi(ven)t être EI160 et à fermeture automatique :*

*- la porte entre la chaufferie et le reste du bâtiment qui, de plus, s'ouvrira dans le sens de l'évacuation.*

*Par ailleurs, le local chaufferie répondra à la norme NBN B61-001.*

*- les portes fermant les baies et ouvertures dans les parois séparant les compartiments entre-eux*

*- Doi(ven)t être EI160 :*

*- la porte intérieure d'accès à un local haute tension, si le transformateur contient un diélectrique liquide.*

*- Doi(ven)t être EI130 et à fermeture automatique :*

*- toute porte d’accès à une cuisine collective qui, de plus, s'ouvrira dans le sens de l'évacuation.*

*- toute porte d’accès à une chaufferie.*

*- Doivent être EI130 :*

*- les portes d'accès aux locaux techniques, sauf dispositions spécifiques plus contraignantes.*

*- les portes situées sur le couloir d'accès éventuel au poste central de contrôle et de commande, si celui-ci n'est pas accessible directement depuis l'extérieur.*

*- Escaliers communs et évacuation :*

*- la pente des escaliers sera de maximum 75 %;*

*- la hauteur maximum d'une marche sera de 18 cm (soit un giron de 24 cm), le giron minimum sera de 20 cm (soit une hauteur de 15 cm);*

*- les escaliers sont pourvus de main(s)-courante(s) (une main-courante d'un seul côté suffit si la largeur utile de l'escalier est strictement inférieure à 1,20m, pour autant qu'il n'existe pas de risque de chute);*

*- la largeur utile des escaliers, chemins et portes d'évacuation est de minimum 80 cm.*

*- Pour les bâtiments industriels, le raccordement de la paroi du compartiment au toit ou à la façade est conçu et réalisé de manière à limiter, en cas d’incendie, le risque d’extension de l’incendie et de la fumée au compartiment voisin.*

*Cette exigence est respectée en toiture par un des deux moyens suivants :*

*- soit la paroi du compartiment dépasse la toiture d’au moins 1 m ;*

*- soit la paroi du compartiment est raccordée au toit qui présente, sur une distance horizontale minimale de 2 m de part et d’autre de la paroi, E 60 (classe A) ou E120 (classe B et C), en fonction de la résistance au feu exigée pour cette paroi. Cette partie du toit, à l’exception de la couche d’étanchéité, est construite en matériaux A1.*

*Cette exigence est respectée en façade par un des deux moyens suivants :*

*- soit la paroi du compartiment dépasse la façade d’au moins 0,5 m ;*

*- soit la paroi du compartiment est raccordée à la façade qui présente, sur une distance horizontale minimale de 1 m de part et d’autre de la paroi, E60 (Classe A) ou E120 (Classe B et C), en fonction de la résistance au feu exigée pour cette paroi. Cette partie de la façade est construite en matériaux A1.*

*- La position des parois des compartiments est indiquée sur les façades.*

*- Les parois extérieures et les parois de compartiment sont conçues et réalisées de manière à limiter le risque d’effondrement des parois du compartiment sinistré vers l’extérieur.*

*- Réaction au feu :*

*- Pour le bâtiment de bureaux, les exigences relatives à la réaction au feu des matériaux sont reprises en ANNEXE B.*

*- Il y a lieu de noter l'obligation d'avoir un revêtement de toiture BROOF(t1)*

*- Les façades du bâtiment de bureaux doivent présenter une classe de réaction au feu D-s3-d1 (un maximum de 5% de la surface n'est pas soumis à cette exigence).*

*- Gaines techniques et traversées de parois :*

*- Les exigences relatives aux gaines techniques et aux traversées de parois résistantes au feu sont reprises en ANNEXE C.*

*- Lorsque des éléments résistants au feu sont réalisés (parois, plafonds, etc.) ou placés (portes, manchons, clapets, etc.), ils doivent faire l'objet* ***d'attestations de placement par la personne réalisant les travaux (voir modèle en ANNEXE E).*** *Ces documents seront demandés lors d'une éventuelle visite de contrôle.*

*2.3. Évacuation et sorties*

*En ordre.*

*Sur le parcours des chemins d'évacuation, les portes ne peuvent comporter de verrouillage empêchant l'évacuation.*

*De plus, pour les halls industriels, pour être considérée comme issue de secours, les portes donnant sur l'extérieur doivent s'ouvrir dans le sens de l'évacuation.*

*2.4. Équipements du bâtiment*

*2.4.1. Généralités*

*Les équipements et installations (y compris l'électricité, le gaz, le chauffage) doivent être conformes à la règlementation spécifique les concernant et doivent faire l'objet d'un contrôle périodique. Les règles à respecter en la matière sont résumées en ANNEXE A.*

*2.4.2. Moyens de lutte contre l'incendie*

*Les moyens de lutte contre l’incendie seront composés :*

*- de RIA (Robinets d'Incendie Armés = dévidoirs) conformes à la NBN EN 671-1. La pression d’alimentation au robinet d’incendie armé le plus défavorisé doit être au moins égale à 2,5 bars sans manœuvre préalable. Si le réseau d'alimentation publique ne permet pas d'atteindre cette valeur, alors un dispositif de surpression avec source autonome de courant d'une autonomie d'au moins 1 heure sera installé. Tous les points des bâtiments doivent pouvoir être atteints par le jet d’une lance (3m). Ils seront placés à raison de au moins 1 par compartiment > 500m²*

*- dans les compartiments industriels >500m², d'hydrants muraux munis d'une vanne à volant et d'un demi-raccord DSP de 45mm avec bouchon et chainette de retenue placés sous chaque dévidoir.*

*L'alimentation en eau de ces hydrants est commune avec celle des dévidoirs. L'installation doit être capable de débiter 500l/minutes pendant 2 heures. Si le réseau d'alimentation publique ne permet pas d'atteindre cette valeur, alors soit un dispositif propre au bâtiment permettant de l'atteindre sera installé, soit la colonne sera conçue de façon à ce qu'il soit possible aux pompiers d'injecter de l'eau dans le circuit via un raccord d'alimentation placé au rez-de-chaussée, à proximité d'une entrée du bâtiment.*

*- d’extincteurs à poudre polyvalente ou à mousse d’une capacité de 6kg. Ils seront fixés au mur à une hauteur à partir de laquelle leur prise en main est aisée. Ils seront placés à raison d'un appareil/150m², à proximité de chaque RIA et des issues.*

*2.4.3. Dispositifs manuels d'annonce/alerte/alarme*

*Un moyen d’annonce des sinistres aux services de secours doit être prévu. Il doit être raccordé au réseau téléphonique filaire ou à tout autre système présentant les mêmes garanties de fonctionnement et les mêmes facilités d'emploi.*

*Ce moyen peut être un gsm à condition :*

*- d'avoir une bonne couverture réseau du site*

*- de s’assurer que l’appareil soit chargé et disponible en permanence (mettre au point un système évitant que quelqu’un n’emporte l’appareil, même par inadvertance).*

*Tout début d'incendie est signalé au service incendie territorialement compétent. A cette fin, les signaux des installations de détection incendie et d'extinction automatique sont placés sous la surveillance permanente d'une ou plusieurs personnes compétentes et ce localement, à distance ou en une combinaison des deux.*

*A son arrivée sur le lieu d'intervention, le service d'incendie doit pouvoir contacter le responsable du bâtiment industriel.*

*Un dispositif d’alarme incendie, non équivoque, sera capable en toute circonstance, d’inviter l’ensemble des occupants à quitter le bâtiment. Il doit se composer de sirène(s) audible(s) dans tout le bâtiment et de boutons-poussoirs de commande sous vitre à briser. Ce dispositif doit encore pouvoir fonctionner en cas de coupure de la source d’énergie électrique normale. Les boutons-poussoirs seront placés de manière visible et accessible, à proximité des baies de passage vers l'extérieur, sur les paliers, dans les dégagements.*

*2.4.4. Dispositifs de détection*

*Conformément au Titre III du livre III du Code du Bien Être au Travail, pour le bâtiment de bureaux il appartient à l'employeur d'effectuer une analyse des risques afin de déterminer si une installation de détection incendie doit être installée dans l'établissement.*

*Une installation de détection automatique des incendies de type surveillance totale appropriée doit équiper les bâtiments industriels. Elle devra être conçue et réalisée suivant les normes de bonne pratique. Les détecteurs sont choisis en fonction des risques présents et de façon à déceler rapidement un incendie.*

*La porte EI130 d'accès entre le compartiment et le sas d'ascenseur doit être à fermeture automatique en cas d'incendie et asservie à une installation de détection d'incendie comprenant au minimum une détection de fumées dans la gaine d'ascenseur et une détection de fumées dans le compartiment à proximité de la porte d'accès au sas.*

*2.4.5. Éclairage de sécurité*

*Le bâtiment doit être équipé d'un éclairage de sécurité.*

*Les normes NBN EN-1838, NBN EN 50172 et NBN EN 60-598-2-22 doivent être respectées.*

*L’éclairage de sécurité doit être à enclenchement automatique en cas de coupure de l’alimentation électrique du circuit d’éclairage normal concerné et doit permettre d’atteindre un éclairement d’un lux au niveau du sol ou des marches dans l’axe du chemin de fuite et de 5 lux au moins aux endroits pouvant être dangereux.*

*Il y a lieu de prévoir également un éclairage de sécurité dans le local de commande des équipements actifs de sécurité incendie (détection incendie, EFC, sprinklage, ...).*

*2.4.6. Signalisation et consignes*

*La signalisation doit être réalisée par pictogrammes (sortie(s), matériel de lutte contre l’incendie, identification des niveaux dans la cage d’escalier et les sas d'ascenseur, boutons-poussoirs, etc.), conformes au titre 6 du livre III du Code du Bien Être au Travail concernant la signalisation de sécurité et de santé au travail. Cette signalisation devra être visible et lisible en toutes circonstances.*

*De plus, conformément aux articles III.3-13, III.3-21, II.3-23 et III.3-24 du Titre III livre III du Code du Bien Être au Travail, des plans d'évacuation et consignes à tenir en cas d'incendie seront affichés dans l'établissement. Un dossier d'intervention sera mis à disposition des services de secours à l'entrée du bâtiment.*

*2.4.7. Évacuation des fumées*

*Les halls industriels doivent être équipés d'une installation d'évacuation de fumées et de chaleur (EFC) satisfaisant aux conditions fixées par la norme NBN S21-208-1, à l'exception de points 18 et 19 de cette norme. Les installations EFC sont commandées par l’installation de détection automatique des incendies, elles doivent également pouvoir être commandées manuellement.*

*Le tableau de surveillance et de commande de l'installation d'évacuation de fumée et de chaleur (EFC) doit se trouver dans le poste central de contrôle et de commande prévu à cet effet.*

*2.4.8. Ascenseur(s)*

*Chaque ascenseur doit respecter les prescriptions suivantes :*

*- Il revient au maître de l'ouvrage/ à l'exploitant de nous communiquer le type de machinerie et sa position (dans la gaine ou dans un local des machines). En fonction de ces données, des mesures particulières peuvent devoir être prises.*

*- L'ensemble de portes palières doit présenter une résistance au feu E30.*

*- La gaine et l'éventuel local des machines doivent être pourvus d'une ventilation naturelle d'une section minimale de 1% de la section horizontale de l'espace duquel l'air est prélevé. Si la prise d'air n'est pas extérieure et/ou si les orifices de ventilation sont munis de clapets motorisés, il y a lieu de nous consulter pour obtenir les conditions acceptables de mise en œuvre.*

*- Chaque batterie d'ascenseurs est au moins munie d'un dispositif de rappel manuel situé au niveau d'évacuation. Si une détection incendie est présente, elle doit également transmettre des signaux à l'ascenseur.*

*- Par défaut, le principe du fonctionnement de l'ascenseur en cas d'incendie est :*

*\* de ramener la cabine au palier du niveau d'évacuation (sauf si le système de détection s'est déclenché à ce palier, dans ce cas, la cabine est ramenée à un palier de remplacement);*

*\* de permettre aux passagers de sortir;*

*\* puis, de retirer l'ascenseur du service normal (il ne pourra être remis en service que par une personne compétente).*

*Le fonctionnement en cas d'incendie pourrait répondre à d'autres prescriptions pour autant qu'elles présentent un niveau de sécurité équivalent (A.R. du 12.04.2016).*

*La seule présence d'un ascenseur implique l'accessibilité du bâtiment aux personnes à mobilité réduite (PMR) et donc des mesures de sécurité adéquates décrites en ANNEXE D. Aucune des solutions-type n'est actuellement dessinée sur les plans. Il y a lieu de nous communiquer l'analyse de risque décrivant les mesures adoptées pour l'évacuation des PMR.*

*2.4.9. Panneaux photovoltaïques*

*Les exigences relatives aux panneaux photovoltaïques sont reprises dans l'ANNEXE H.*

*2.5. Défense incendie extérieure*

*Conformément à la Circulaire Ministérielle du 14.10.1975 relative aux ressources en eau pour l’extinction des incendies et aux dispositions de l'AR du 07.07.1994 et ses modifications en la matière, le projet requiert la présence d'une bouche ou d'une borne incendie (à préférer) reliée au réseau public de distribution par une conduite d'un diamètre intérieur minimal de 80 mm, située à moins de 100 m de l'entrée de chaque bâtiment et pouvant fournir un débit de 60 m³/h.*

*Si le maître de l'ouvrage / l'exploitant ne peut pas apporter la preuve de ressources en eau adéquates via le réseau public à proximité du site, il y a lieu de prévoir d'autres sources d'approvisionnement dont la capacité minimale est de 50 m³ et de contacter le Bureau Zonal de Prévention afin d'obtenir des prescriptions concernant leurs caractéristiques et leur localisation.*

1. ***Portée du rapport***

*Lorsque le respect du présent rapport fait partie des conditions du permis, les éventuelles recommandations contenues dans celui-ci, et qui n'entreraient pas dans le cadre de la règlementation en vigueur, sont immédiatement exécutables et ne peuvent donner lieu à une interprétation.*

*Il y a lieu de noter que ce rapport est établi sur base des documents qui nous ont été transmis. Il tient compte des indications en matière de sécurité incendie qui y figurent. Tout ce qui n'est pas indiqué sur ces documents est présumé conforme aux règlements d'application légale. Le fait que la zone de secours considère un élément comme étant conforme à la règlementation d'application ne dispense pas le maître de l'ouvrage, l'entrepreneur, l'architecte, le propriétaire, l'exploitant... de respecter la règlementation pour les points qui n'ont pas été signalés par la zone de secours.*

*Les éventuelles modifications apportées aux documents transmis ou les changements décidés en cours de réalisation peuvent remettre ce rapport en cause et sont donc à soumettre à la zone de secours pour approbation.*

1. ***Conclusion***

*L’avis de la Zone de secours quant à l’octroi du permis s’avère FAVORABLE sous condition d’observer le présent rapport et de corriger les manquements relevés dans celui-ci. A ces conditions, le projet pourrait répondre de manière satisfaisante aux prescriptions légales et règles de bonne pratique en matière de sécurité incendie après travaux.*

*Le Technicien en Prévention Incendie, Capitaine Christel SCARNIERE*

*Le Directeur adjoint de la Prévention, Major Vincent MOUTHUY*

*Sont joints, en annexe, les documents suivants :*

*ANNEXE A : Contrôle des installations et équipements du bâtiment*

*ANNEXE B : Exigences en matière de réaction au feu des matériaux*

*ANNEXE C : Traversées de parois et gaines techniques*

*ANNEXE D : Évacuation des personnes à mobilité réduite*

*ANNEXE E : Documents à conserver et à présenter lors d'une visite de contrôle*

*ANNEXE H : Panneaux photovoltaïques » ;*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance SPW ARNE - DSD - Direction de l'Assainissement des Sols, envoyé le **29/04/2022**,rédigé comme suit :

*Objet : Terrain situé Avenue Louis Goblet à 7011 GHLIN*

*Avis relatif à un rapport de base dans le cadre de l'implantation d'une nouvelle activité IED.*

*Monsieur le Directeur - Fonctionnaire technique,*

*Nous avons bien reçu votre demande d'avis relative au rapport de base }, réalisé en vue de l'implantation d'une nouvelle activité IED dans les secteurs de l'industrie des métaux non ferreux et du traitement des déchets 2 le 31 janvier 2022.*

*Cette demande concerne rétablissement Envirolead, localisé sur le terrain cadastré MONS 7è DIV/GHLIN, section D, n°327 C, n°337 B, n°338 A, n°339, n°340, n°341, n°342 A, n°343 C, n°344 B, n°345 A, n°354 E, n°361 B, n°418 A, n°7 M 4, n°7 M 3, n°7 L 6, n°7 W 3, n°7 K 6.*

*Vous trouverez en annexe l'avis de la Direction de l'Assainissement des Sols (DAS)3 sur le rapport de base.*

*Pour ce qui concerne le volet relatif à la surveillance des eaux souterraines, la DAS se réfère à l'avis coordonné émis par le Département de l'Environnement et de l'Eau (DEE) qui reprend, entre autres, les conditions particulières établies à ce sujet par la Direction des Eaux Souterraines  
(DESo).*

*Recevez, Monsieur le Directeur - Fonctionnaire technique, nos salutations distinguées.*

***SERVICE PUBLIC DE WALLONIE AGRICULTURE, RESSOURCES NATURELLES ET ENVIRONNEMENT***

***Département du Sol et des Déchets***

***Direction de l’Assainissement des Sols***

***Vu*** *le Décret du 24 octobre 2013 modifiant divers décrets notamment en ce qui concerne les émissions industrielles, ci-après nommé le « décret IED » ;*

***Vu*** *le Décret du 1er mars 2018 relatif à la gestion et à l’assainissement des sols, ci-après nommé le « décret sols » ;*

***Vu*** *le Décret du 6 février 2020 portant confirmation de l’arrêté du Gouvernement wallon du 13 décembre 2018 remplaçant l’annexe 1re du décret du 1er mars 2018 relatif à la gestion et à l’assainissement des sols ; ci-après dénommé l’« AGW normes » ;*

***Vu*** *l’Arrêté du Gouvernement Wallon du 16 janvier 2014 déterminant les conditions sectorielles relatives à certaines activités générant des conséquences importantes pour l’environnement et modifiant diverses dispositions en ce qui concerne notamment les émissions industrielles, ci-après dénommé l’« AGW IED » ;*

***Vu*** *l’Arrêté du Gouvernement wallon du 6 décembre 2018 relatif à la gestion et l’assainissement des sols ;*

***Vu*** *la circulaire du 9 mars 2019 du Directeur général du SPW Agriculture, Ressources naturelles et Environnement désignant son délégué dans le cadre de l’article 1er, alinéa 1er, 1° de l’Arrêté du Gouvernement wallon du 6 décembre 2018 relatif à la gestion et l’assainissement des sols ;*

***Vu*** *la décision d’exécution (UE) 2016/1032 de la commission du 13 juin 2016 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans l’industrie des métaux non ferreux, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil, publiée au Journal officiel de l’Union européenne le 30 juin 2016 ; ci-après nommée la « décision d’exécution (UE) 2016/1032 » ;*

***Vu*** *la décision d’exécution (UE) 2018/1147 de la commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil, publiée au Journal officiel de l’Union européenne le 17 août 2016 ; ci-après nommée la « décision d’exécution (UE) 2018/1147 » ;*

***Vu*** *l’étude d’orientation, portant sur les parcelles cadastrées : MONS 7è DIV/GHLIN, section D, parcelle(s) n°327 C, n°337 B, n°338 A, n°339, n°340, n°341, n°342 A, n°343 C, n°344 B, n°345 A, n°354 E, n°361 B, n°418 A, n°7 M 4, n°7 M 3, n°7 L 6, n°7 W 3, n°7 K 6, telle qu’approuvée par la Direction de l’Assainissement des Sols du Département du Sol et des Déchets, ci-après nommée la « DAS » en date du 11 février 2021 ;*

***Vu*** *la demande d’avis de la du Département des Permis et Autorisations –– ci-après nommée DPA, adressée à la DAS, relative au rapport de base visant l’établissement ENVIRO BELGIUM SA dans le cadre de l’implantation et l’exploitation d’une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés, réceptionnée le 31 janvier 2022 ;*

***Considérant*** *que le rapport de base a été réalisé conformément au CWBP*[*1*](#_ftn1)*–v4 par l’expert ARCEA (ex-ACENIS), ci-après dénommé l’« expert » ;*

***Considérant*** *que le terrain est repris en zone d’activité économique industrielle au plan de secteur ;*

***Considérant*** *que le terrain est actuellement occupé par des prairies, des terrains affectés à de l’élevage extensif, des terrains cultivés ;*

***Considérant*** *qu’une étude d’orientation peut être valorisée comme rapport de base pour autant que :*

1. *ladite étude ait été approuvée par l’Administration (DGO3 - Département du Sol et des Déchets) moins de cinq ans avant l’introduction de la demande d’actualisation du permis ;*
2. *il soit démontré qu’il n’y ait pas eu de pollution postérieure ;*
3. *il soit démontré que l’ensemble des substances dangereuses pertinentes de l’activité IED/IPPC a bien été analysé dans le cadre de ladite étude ;*
4. *les périmètres géographiques du rapport de base et de ladite étude soient concordants ;*
5. *l’expert complète ladite étude avec les éléments suivants :* 
   1. *les propositions de l’expert sur les prescriptions appropriées garantissant la protection du sol et des eaux souterraines et sur des mesures concernant leur surveillance ;*
   2. *les propositions de l’expert sur les exigences appropriées concernant :* 
      1. *l’entretien et la surveillance à intervalles réguliers des mesures prises afin de prévenir les émissions dans le sol et dans les eaux souterraines ;*
      2. *la surveillance périodique du sol et des eaux souterraines portant sur les substances dangereuses pertinentes susceptibles de se trouver sur le terrain et eu égard à la possibilité de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l’établissement ;*

* *la fréquence de cette surveillance périodique, à moins que cette fréquence ne soit déterminée dans les conditions sectorielles ;*
* *un résumé non technique des informations reprises aux points a) et b) ;*

***Considérant*** *que l’ensemble de ces conditions est rencontré ;*

***Considérant*** *que l’étude d’orientation a été approuvée avec la conclusion qu’aucune pollution n’a été mise en évidence, dans le sol, pour un usage de type II (usage agricole) ; que des dépassements de valeurs limites en nitrites et nitrates, liés au mauvais état chimique de la masse d’eau, ont toutefois été observés dans l’eau souterraine ; que des certificats de contrôle du sol (CCS) ont été délivrés pour toutes les parcelles ;*

***Considérant*** *que le rapport de base propose comme mesures de prévention visant à garantir la protection des sols et des eaux souterraines :*

* *le stockage des matières, substances ou produits susceptibles de contenir des polluants sur dalle étanche ;*
* *la reprise des eaux de ruissellement potentiellement contaminées au sein de dispositifs de collecte adéquatement dimensionnés et le traitement approprié de ces eaux ;*
* *le stockage des liquides dangereux avec des encuvements ou des bacs de rétention ;*
* *l’interdiction d’utilisation de la nappe pour la consommation humaine sans traitement préalable, car polluée en nitrites et nitrates ;*
* *le passage obligatoire du charroi camions par un laveur de roues juste avant de ressortir du site ;*
* *la mise en place d’un plan interne de surveillance des obligations environnementales (PISOE) ;*

***Considérant*** *que le rapport de base propose, comme mesures de surveillance périodique des sols et des eaux souterraines :*

* *la surveillance de la qualité de la couche de sols superficiels (20 premiers centimètres), comprenant un minimum de 4 prélèvements positionnés aux 4 coins du site, avec une périodicité de 1 an et portant sur les paramètres suivants : les métaux normés du Décret sols, l’antimoine, le sodium, l’azote Kjeldahl, les nitrites, les nitrates, le soufre total, les dioxines et les furanes ;*
* *la surveillance des eaux souterraines, comprenant un minimum de 2 prélèvements au sein de 2 piézomètres (l’un positionné à l’amont et l’autre à l’aval hydrogéologique du site), avec une périodicité de 1 an et portant sur les paramètres du suivants : les paramètres du Paquet standard d'analyses du Décret sols, l’antimoine, le sodium, l’azote Kjeldahl, les nitrites, les nitrates, l’ammoniaque libre, les sulfates et les chlorures.*

***Considérant*** *qu’il n’est pas nécessaire de réaliser la surveillance de la qualité du sol annuellement ; que cependant, il y a lieu de respecter les obligations de surveillance imposées par le décret IED et l’AGW IED, via la réalisation d’une étude de sol au droit des installations à risques tous les 10 ans afin de vérifier l’absence de pollution nouvelle et l’évolution des concentrations, ou en cas d’incidents entrainant un risque de pollution du sol et/ou de l’eau souterraine ;*

***Considérant*** *qu’il ressort de l’instruction du dossier que le rapport de base contient les objectifs, exigences et éléments relatifs à l’étude d’orientation ; qu’il comprend également des propositions de l’expert sur les prescriptions appropriées garantissant la protection du sol et des eaux souterraines et sur des mesures concernant leur surveillance conformément aux dispositions de l’article 32, 2° de l’AGW ;*

*La Direction de l’Assainissement des Sols du Département du Sol et des Déchets émet un* ***avis favorable*** *sur le rapport de base proposé, dans le respect des conditions précisées ci-dessous,*

***Dispositions particulières inhérentes au rapport de base***

***Article 1 – Mesures de prévention***

*Les mesures de sécurité consignées dans les certificats de contrôle du sol délivrés pour le terrain doivent être strictement respectées. Les certificats sont consultables dans la Banque de Données de l’Etat des Sols, à l’adresse :* [*http://bdes.wallonie.be*](http://bdes.wallonie.be)

*L’éventuel apport et utilisation de matériaux extérieurs ne peut en aucun cas entraîner une nouvelle pollution du sol ou des eaux souterraines.*

*Le cas échéant, il incombe au demandeur de prendre toutes les mesures préventives adéquates à cet effet et de se conformer, notamment, aux conditions fixées dans l’AGW du 05 juillet 2018, pour ce qui concerne les conditions d’utilisation, de certification et de traçabilité, ainsi qu’aux normes définies par l’AGW normes, pour ce qui concerne la compatibilité avec l’usage de type V (industriel).*

*Toute autre condition mentionnée dans le permis d’exploitation (conditions sectorielles, intégrales et/ou particulières) sera également scrupuleusement suivie.*

*Les dispositions de l’arrêté du Gouvernement wallon du 17 juillet 2003 déterminant les conditions intégrales des dépôts de liquides combustibles en réservoirs fixes, sont respectées.*

*Les dépôts et stockages ainsi que l’état des revêtements de sol (en ce compris l’encuvement bétonné de citernes de récolte des eaux usées) sont contrôlés de façon régulière afin de s’assurer de leur étanchéité et d’attester de l’absence de dégradation. Les dépôts d’hydrocarbures pétroliers sont munis d’un encuvement étanche conforme à la règlementation en vigueur.*

***Article 2 – Mesures de surveillance spécifiques au sol***

*1. Plan interne de surveillance des obligations environnementales (PISOE)*

*Le PISOE est complété d’un onglet « sol et eau souterraine ». Ce complément de rapportage consiste en une description du respect des mesures de prévention mentionnées à l’article 1, et d’une déclaration des incidents visant le sol. Le cas échéant, une description de la non-conformité et des incidents est intégrée au rapport et, si nécessaire, les mesures correctives prises sont précisées.*

*Afin de gérer au mieux la situation sur le site, une inspection visuelle des activités à risques, de l’étanchéité des dalles de béton et des mesures de santé-sécurité appliquées sur site est réalisée chaque semestre. Deux rapports sont alors annuellement disponibles et intégrés au rapport annuel lié au PISOE. Ceux-ci permettent d’assurer un autocontrôle détaillé de l’état des installations, des mesures de prévention et des mesures de sécurité.*

*2. Pollutions ultérieures.*

*En cas de mise en évidence du non-respect des mesures de prévention, d’une dégradation des infrastructures ou d’un incident entraînant un risque de pollution du sol, l’exploitant est tenu de prendre les mesures qui s’imposent, d’informer les autorités visées à l’article 6 du décret sols 2018 et de faire évaluer, par un expert agréé en gestion des sols pollués, la pertinence de réaliser une étude d’orientation conforme audit décret.*

*3. Rapport de surveillance du sol.*

*Au moins une fois tous les dix ans, à dater de la délivrance du permis unique modifié, ou, le cas échéant, en cas de dégradation des revêtements et/ou d’incidents ayant un impact potentiel sur le sol, un suivi de la qualité du sol est effectué par un expert agréé en gestion des sols. Les résultats sont consignés dans un rapport de surveillance tel que mentionné à l’art. 25 §5 de l’AGW.*

*Ce rapport de surveillance, établi par un expert agréé en gestion des sols et signé par une personne habilitée, est transmis à l’Administration auprès de la Direction de l’Assainissement des sols du Département du sol et des Déchets et comporte, au minimum :*

* *les paramètres pertinents à analyser tenant compte des éventuels incidents et/ou de nouvelles sources potentielles de pollution, liées à des modifications intervenues dans l’activité ;*
* *une stratégie d’investigation suffisamment argumentée ;*
* *un plan d’échantillonnage ;*
* *les logs de forages et leur description ;*
* *les copies des certificats d’analyse dûment signés par la personne habilitée du laboratoire agréé ;*
* *les résultats des investigations réalisées et une interprétation de ces résultats (incluant les plans présentant les investigations réalisées, les tableaux de résultats analytiques) ;*
* *le cas échéant, une estimation et une évaluation des risques des pollutions ;*
* *les conclusions et recommandations relatives à la seconde phase de surveillance de la qualité du sol ;*
* *les attestations du contrôle périodique des dépôts d’hydrocarbures ;*

*Dans les deux mois à dater de la réception du rapport susmentionné, l’Administration émet ses éventuelles remarques.*

***Article 3– Conditions particulières d'exploitation spécifiques aux eaux souterraines.***

*Pour ces conditions, la DAS se réfère à l’avis établi par la Direction des Eaux Souterraines (DESo) dans le cadre de l’avis coordonné émis par le Département de l’Environnement et de l’Eau.*

*Namur le*

*La Directrice, Bénédicte DUSART*

[*1*](#_ftnref1)*CWBP : Code Wallon de Bonnes Pratiques » ;*

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance SPW ARNE - DEE - Direction des Eaux Souterraines de Mons, rendu dans le cadre de la présente demande et transmis à la Cellule IPPC le **29 mars 2022** ;

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance SPW ARNE - DEE - Direction des Risques industriels, géologiques et miniers, rendu dans le cadre de la présente demande et transmis à la Cellule IPPC le **30 juin 2022** ;

Vu l’avis **favorable sous conditions** de l’instance Agence Wallonne de l'Air et du Climat, envoyé le **11/07/2022**,rédigé comme suit :

*Décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement  
Articles 30 & 91 : Remise d’avis*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Vos références* | | *ARNE :*  *Commune :* | *10005517/PLE.cho*  *PU 2022/2983* |
| *Réception de la demande d’avis* | | *2 février 2022* | |
| *Nos références* |  | *AwAC/SC/CV/MD/06072022* | |
| *Exploitant* | | ***ENVIRO BELGIUM SA*** | |
| *Adresse du siège d’exploitation* | | *Avenue Goblet n° s/n à 7011 MONS* | |
| *Objet de la demande d'avis* | | *Implanter et exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés.* | |

*Monsieur le Fonctionnaire technique, Monsieur le Fonctionnaire délégué,*

*Vous trouverez ci-après l’avis de l'Agence wallonne de l'Air & du Climat à la demande mieux définie en objet.*

*Veuillez agréer, Monsieur le Fonctionnaire technique, Monsieur le Fonctionnaire délégué, l’expression de mes sentiments distingués.*

***Votre contact dans ce dossier :*** *Camille VERCRUYSSE) 081/33.59.45 –* [*camille.vercruysse@spw.wallonie.be*](mailto:camille.vercruysse@spw.wallonie.be)

***Secrétariat AwAC****: Marie DEFRENE - ) 081/33.59.37 –* [*marie.defrene@spw.wallonie.be*](mailto:marie.defrene@spw.wallonie.be)

***1.  Examen de la demande***

*Comme suite à votre courrier référencé 10005517/PLE.cho mieux défini sous rubrique, j’ai l’honneur de vous informer que je n'émets pas d'opposition au projet transmis à mes services.*

*Mes services émettent un avis* ***favorable conditionné****.*

*Suivant le dossier de demande de permis, il s’avère que la demande dont objet concerne l’implantation et l’exploitation d’une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés.*

*Les numéros de* ***rubriques*** *du permis d’environnement concernés par la demande et ayant un impact sur l’air ou le climat sont :*

|  |  |
| --- | --- |
| ***24.13.03.02***  ***Classe 2*** | *Production de sels inorganiques anhydres, lorsque la capacité installée de production est supérieure à 200 t/an et inférieure ou égale à 200.000 t/an (Le projet engendre, outre la production de plomb, la production de sels inorganiques anhydres).* |
| ***24.16.02.01***  ***Classe 2*** | *Préparation de mélanges de matières plastiques de base, lorsque la capacité installée de production est inférieure ou égale à 150.000 t/an (Le projet engendre également la production de mélanges de matières plastiques).* |
| ***27.43.02.02***  ***Classe 1*** | *Première transformation de plomb, de zinc, d’étain et de leurs alliages et installations de fusion incluant les produits de récupération (affinage, moulage), lorsque la capacité installée de production est supérieure ou égale à 55 t/jour de plomb ou 275 t/jour de zinc et d’étain.* |
| ***27.54.02***  ***Classe 1*** | *Fonderie d’autres métaux non ferreux, lorsque la capacité installée de production est égale ou supérieure à 300 t/jour.* |
| ***28.40.02***  ***Classe 2*** | *Forges, emboutissage, estampage et profilage des métaux, métallurgie des poudres, lorsque la puissance installée des machines est supérieure ou égale à 40 kW (Le projet prévoit un laminoir).* |
| ***40.30.02.01***  ***Classe 3*** | *Installation de production de froid ou de chaleur d’une puissance frigorifique supérieure à 12 kW et inférieure à 300 kW (pompe à chaleur de 100 kW).* |
| ***40.60.01***  ***Classe 3*** | *Installation de combustion non visée par une autre rubrique et dont la puissance thermique nominale est égale ou supérieure à 0,1 MW et inférieure à 1 MW thermique (2 groupes électrogènes, des chaudières, les fours de réchauffage de l’atelier produits finis, les brûleurs des cloches de raffinage).* |
| ***40.60.02***  ***Classe 2*** | *Installation de combustion non visée par une autre rubrique et dont la puissance thermique nominale est égale ou supérieure à 1 MW thermique et inférieure à 200 MW thermique (le projet prévoit des brûleurs type Oxyfuel CH4 – oxygène de 1,7 MW pour les 3 fours de fusion).* |
| ***63.12.11***  ***Classe 2*** | *Dépôts de matières plastiques, caoutchouc, élastomère, résines et adhésifs synthétiques et autres polymères, lorsque la quantité stockée est supérieure à 100 tonnes (Le projet prévoit plus de 100 tonnes de stockage de matières plastiques, caoutchouc, élastomère, résines et adhésifs synthétiques et autres polymères).* |
| ***90.23.05***  ***Classe 1*** | *Centre de valorisation ou d’élimination de déchets, à l’exclusion des installations d’incinération et des centres d’enfouissement technique : installation de valorisation ou d’élimination de déchets dangereux tels que définis à l’article 2, 5°, du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets, à l’exclusion des installations visées sous 90.23.14.* |

*La pompe à chaleur de 100 kW est visée par la rubrique PE 40.30.02.01.  Les groupes électrogènes, les chaudières, les fours de réchauffage de l’atelier produits finis et les brûleurs des cuves de raffinage sont visés par la rubrique PE 40.60.01.*

*EnviroLead est une entreprise commerciale active dans le domaine du plomb ; en amont, EnviroLead achète des batteries usagées en Europe continentale pour les faire recycler par sa société « sœur » EnviroWales au pays de Galles ; en aval EnviroLead distribue les produits plombeux de différentes usines du groupe 2iM, que ce soit dans les domaines de la construction (toiture), de la protection de radiation ou dans les applications liées aux batteries plomb acide ; prochainement, la société EnviroBelgium sera créée pour exploiter le site faisant l’objet de la présente demande et venir en soutien à la société EnviroWales faisant presque exactement les mêmes activités.*

*EnviroBelgium va fabriquer du plomb à partir de matériaux recyclés (en majorité des batteries de plomb).  Les types de produits finis sont : le plomb doux, des alliages de plomb, des lingots de plomb, d’éventuels autres produits finis en fonction de la demande.  La demande porte sur le recyclage de 150.000 tonnes de déchets entrants (120.000 tonnes de batteries de plomb + 30.000 tonnes de déchets divers en plomb) par an.  Les parties tributaires du fonctionnement du four (fonderie, raffinage, mise en lingot) se dérouleront 24h/24 et 7j/7.  L’atteinte de la température requise pour le fonctionnement du four nécessitant en effet plus d’énergie que son maintien à température, il est plus rationnel de le faire fonctionner en permanence.*

*La société occupera 140 ETP dont 30 pour le personnel administratif et 110 pour le personnel de production (3 pauses - 37 ouvriers sur site à la fois).*

*La liste des bâtiments est la suivante :*

* *B1 : Bureaux – Hygiène – Labo ;*
* *B2 : Stockage des batteries ;*
* *B3 : Bâtiment process ;*
* *B4 : Station d’épuration ;*
* *B5 : Raccordement électrique cabine de réception ;*
* *B6 : Raccordements gaz naturel + eau ;*
* *B7 : Stockage gaz bouteilles et hydrocarbures ;*
* *B8 : Laminoir ;*
* *B9 à B11 : cabines MT 01 à 03.*

*Les installations concernées par la demande et susceptibles d’avoir un impact sur l’air ou le climat sont les suivantes :*

* *01 : Ensemble de broyeurs de batteries ;*
* *02 : Ensemble de séparation de matières ;*
* *03 : Désulfuration des pâtes de plomb ;*
* *04 : Ensemble de traitement du polypropylène ;*
* *05 : Fonderie – four 1 (1.500.000 kcal/h = 1,7 MW – gaz et coke) ;*
* *06 : Fonderie – four 2 (1.500.000 kcal/h = 1,7 MW – gaz et coke) ;*
* *07 : Fonderie – four 3 (1.500.000 kcal/h = 1,7 MW – gaz et coke) ;*
* *08 : Raffinage – ensemble de 10 cloches de raffinage (7.500.000 kcal/h = 8,7 MW - gaz) ;*
* *09 : Lingotage / mise en forme ;*
* *10 : Filtration des gaz (raffinerie) ;*
* *11 : Traitement des scories ;*
* *12 : Vaporisateur d’oxygène ;*
* *18, I.22 à I.27 : Ponts roulants (stockage batterie, scories, raffinerie, maintenance, stockage, laminoir) ;*
* *31 : Groupes électrogènes (2x750 kW – mazout) ;*
* *32 : Laminoir (atelier des produits finis) ;*
* *33 : Système de projection au sol des poussières (humidification du sol pour éviter que des émissions diffuses de poussières soient générées par le charroi) ;*
* *41 : Groupe de ventilation (en toiture) ;*
* *42 : Groupe de ventilation (en toiture) ;*
* *43 : Pompe à chaleur pour production froid bureaux (100 kW) ;*
* *44 : Chaudière bloc hygiène bureaux (140 kW – gaz) ;*
* *45 : Fours réchauffage atelier de produits finis (575 kW – gaz) ;*
* *47 : Filtration des gaz (fonderie – four 1) ;*
* *48 : Filtration des gaz (fonderie – four 2) ;*
* *49 : Filtration des gaz (fonderie – four 3) ;*
* *50 : Stack CA 01 (= cheminée) ;*
* *51 : Stack CA 02 (= cheminée) ;*
* *52 : Stack CA 03 (= cheminée) ;*
* *54 : Chaudière vapeur (750 kW – gaz naturel) ;*
* *55 : Extraction d’air avec brumisateur ;*
* *56 : Extraction d’air industriel ;*
* *57 : Hotte laboratoire.*

*Les dépôts concernés par la demande de permis et susceptibles d’avoir un impact sur l’air ou le climat sont les suivants :*

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Dépôt*** | ***Description*** | ***Quantité max stockée*** | ***Fréquence de rotation*** | ***Flux annuel*** | ***Mode de stockage*** |
| *DS.01* | *Polypropylène granulé* | *150 t* | *8,5 jours* | *6441 t* | *Big bag (B2-B3)* |
| *DS.02* | *Carbonate de soude (broyeur de batterie)* | *250 t* | *5,1 jours* | *17.892 t* | *3 silos extérieurs* |
| *DS.03* | *Floculants* | *2 t* | *57,7 jours* | *12 t* | *Sacs 25 kg (B3)* |
| *DS.04* | *Acide sulfurique (50%)* | *40 t* | *24,5 jours* | *596 t* | *Cuve (B3)* |
| *DS.05* | *Fe2(SO4)3 (30%)* | *5 t* | *24,5 jours* | *74 t* | *IBC (B3)* |
| *DS.06* | *Solution d’hydroxyde de sodium (20%)* | *50 t* | *64,5 jours* | *283 t* | *Cuve (B3)* |
| *DS.07* | *Solution de peroxyde d’hydrogène* | *3 t* | *14,7 jours* | *74 t* | *IBC (B3)* |
| *DS.08* | *Sulfate de sodium* | *300 t* | *5,2 jours* | *21.058 t* | *3 silos extérieurs* |
| *DS.09* | *Carbonate de soude (fonderie)* | *100 t* | *14 jours* | *2607 t* | *Vrac (B3)* |
| *DS.10* | *Charbon* | *200 t* | *13,9 jours* | *5252 t* | *Vrac (B3)* |
| *DS.11* | *Oxyde de fer* | *50 t* | *15,3 jours* | *1193 t* | *Vrac (B3)* |
| *DS.12* | *Plaquettes de fer* | *50 t* | *5,3 jours* | *3444 t* | *Vrac (B3)* |
| *DS.13* | *Nitrate de sodium* | *30 t* | *203 jours* | *54 t* | *Sacs 25 kg (B3)* |
| *DS.14* | *Pyrites de fer* | *50 t* | *445 jours* | *32 t* | *Big bag (B3)* |
| *DS.15* | *Chaux hydratée* | *10 t* | *68 jours* | *54 t* | *Sacs 25 kg (B3)* |
| *DS.16* | *Perle de soude caustique* | *30 t* | *70 jours* | *156 t* | *Sacs 25 kg (B3)* |
| *DS.17* | *Chlorure de calcium* | *30 t* | *89 jours* | *123 t* | *Sacs 25 kg (B3)* |
| *DS.18* | *Calcium métallique* | *5 t* | *sans objet* | *-* | *Fût métallique de 50 l (B3)* |
| *DS.19* | *Etain* | *5 t* | *sans objet* | *-* | *Lingot (B3)* |
| *DS.20* | *Autres métaux d’alliage spéciaux (à la demande des clients)* | *5 t* | *sans objet* | *-* | *Vrac (B3)* |
| *DS.21* | *Plomb et alliages de plomb* | *4500 t* | *19,2 jours* | *85.547 t* | *Lingot (B3)* |
| *DS.22* | *Oxygène liquide* | *250 t* | *3,6 jours* | *25.347 t* | *Tank extérieur* |
| *DS.31* | *Barres de cuivre (laminoir)* | *60 t* | *84 jours* | *261 t* | *Barre (B4)* |
| *DD.04* | *Slags (scories de plomb)* | *500 t* | *-* | *15000 t* | *Big bag/vrac (B3)* |
| *DD.03* | *Plastiques lourds* | *100 t* | *-* | *3000 t* | *Container (B3)* |
| *DD.10* | *Batteries non conformes* | *5 t* | *-* | *50 t* | *Palette à l’extérieur* |
| *DD.11* | *Batteries* | *4000 t* | *-* | *120.000 t* | *Vrac (B2)* |
| *DD.12* | *Fraction métallique de plomb* | *500 t* | *-* | *45.000 t* | *Vrac (B3)* |
| *DD.13* | *Pâtes de plomb désulfurés* | *2000 t* | *-* | *72.000 t* | *Vrac (B3)* |
| *DD.14* | *Polypropylène brut* | *140 t* | *-* | *6000 t* | *Vrac (B3)* |
| *DD.15* | *Electrolytes* | *500 t* | *-* | *20.000 t* | *Cuve (B2)* |

*Certains déchets seront utilisés comme matières premières dans le process de l’usine.*

*Les rejets canalisés suivants sont renseignés dans le formulaire de demande de permis :*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Rejet* | *Installation* | *Hauteur du débouché* | *Nature des effluents* |
| *RA1* | *I.10 + I.08 (Raffinage)*  *I.47 + I.05 (Fonderie F1)*  *I.48 + I.06 (Fonderie F2)*  *I.49 + I.07 (Fonderie F3)* | *40 m* | *Cheminée dénommée CA2 dans l’EIE : Gaz de combustion et air épuré en sortie de l’unité de dépoussiérage avec filtres à manches.* |
| *RA2* | *I.01 Broyage matières*  *I.02 Séparation matières*  *I.03 Désulfuration pâtes Pb* | *40 m* | *Cheminée dénommée CA1 dans l’EIE : Air épuré en sortie de l’épurateur par voie humide* |
| *RA3* | *I.08 Raffinage*  *I.09 Lingotage* | *25 m* | *Cheminée dénommée CA3 dans l’EIE : Gaz de combustion de l’unité de chauffage des cuves de raffinage – 1 cheminée commune aux 10 brûleurs de 870 kW.* |
| *RA4* | *I.54 Chaudière vapeur* | *23 m* | *Cheminée dénommée CA4 dans l’EIE : Gaz de combustion de l’unité de production de vapeur d’eau, utilisée au niveau de l’unité de cristallisation du sulfate de sodium.* |
| *RA5* | *I.31 Groupe électrogène* | *23 m* | *Gaz de combustion* |
| *RA6* | *I.31 Groupe électrogène* | *23 m* | *Gaz de combustion* |
| *RA7* | *I.44 Chaudière* | *8,9 m* | *Gaz de combustion* |
| *RA8* | *I.45 Four réchauffage 1* | *19,5 m* | *Gaz de combustion* |
| *RA9* | *I.45 Four réchauffage 2* | *19,5 m* | *Gaz de combustion* |
| *RA10* | *I.45 Four réchauffage 3* | *19,5 m* | *Gaz de combustion* |
| *RA11* | *I.45 Four réchauffage 4* | *19,5 m* | *Gaz de combustion* |
| *RA12* | *I.55 Extraction air avec brumisateur* | *20 m* | *Air filtré* |
| *RA13* | *I.55 Extraction air avec brumisateur* | *22,7 m* | *Air filtré* |
| *RA14* | *I.56 Extraction air industriel* | *21 m* | *Air filtré* |
| *RA15* | *I.56 Extraction air industriel* | *21 m* | *Air filtré* |
| *RA16* | *I.56 Extraction air industriel* | *21 m* | *Air filtré* |
| *RA17* | *I.56 Extraction air industriel* | *21 m* | *Air filtré* |
| *RA18* | *I.56 Extraction air industriel* | *21 m* | *Air filtré* |
| *RA19* | *I.41 Groupe de ventilation* | *10,6 m* | *Air filtré* |
| *RA20* | *I.41 Groupe de ventilation* | *7 m* | *Air filtré* |
| *RA21* | *I.42 Groupe de ventilation* | *10 m* | *Air filtré* |
| *RA22* | *I.57 Hotte laboratoire* | *10,5 m* | *Air filtré* |
| *RA23* | *I.43 Pompe à chaleur* | *7 m* | *Air filtré* |

*Aucun rejet diffus n’est renseigné dans le formulaire de demande de permis.  Dans l’EIE, les rejets diffus suivants sont mentionnés :*

* *Les éléments particulaires (poussières) et les composés volatiles présents dans l’air ambiant de l’usine pouvant potentiellement s’échapper par les portes lors de leur ouverture, lors des chargements et déchargements des camions ;*
* *Les poussières pouvant provenir du charroi camions et le réenvol des poussières présentes sur les zones de manœuvre.*

*L’exploitant indique qu’aucune nuisance olfactive ne sera perceptible à l’extérieur de l’établissement.  Le procédé ne produit aucun dégagement olfactif.*

*L’usine sera implantée sur un site de plus de 10 hectares, dans le parc d’activité économique Ghlin-Baudour Nord.  Les secteurs environnants correspondent essentiellement aux entreprises du zoning.  Au Nord du site, le territoire est largement dominé par des massifs boisés.  C’est à l’Ouest (Baudour) et au Sud-Est (Ghlin) du site que se concentre l’ensemble des activités humaines et plus particulièrement à Ghlin où l’on retrouve des écoles, des banques, une gare, des commerces divers, etc.  Les habitations les plus proches se situent à environ 850 mètres du site.  Il s’agit du quartier « Grand Marais » (560 habitants) situé au Sud-Est du site.*

*Les activités projetées sont visées par les catégories d’activités IPPC/IED suivantes :*

* *Activité principale : Catégorie 2.5.b) – Transformation des métaux non ferreux par fusion, y compris alliage, de métaux non ferreux incluant les produits de récupération et exploitation de fonderies de métaux non ferreux, avec une capacité de fusion supérieure à 4 tonnes par jour pour le plomb et le cadmium ou à 20 tonnes par jour pour tous les autres métaux. En effet, l’activité de transformation de métaux non ferreux, par fusion et raffinage, de l’établissement aura une capacité de 75.000 t/an.  Cette activité est visée par le BREF Non-Ferrous Metals Industries (NFM) dont les conclusions MTD ont été publiées en juin 2016.  Ces CMTD visent notamment l’activité de recyclage de batteries au plomb ;*
* *Activité secondaire : Catégorie 5.1.b) – Elimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à un traitement physico-chimique. En effet, l’activité de transformation des métaux non ferreux, par fusion et raffinage, se fera majoritairement à partir de déchets dangereux (120.000 t/an de batteries au plomb).  Cette activité est visée par le BREF Waste Treatment (WT) dont les conclusions MTD ont été publiées en août 2018 ;*
* *Activité secondaire : Catégorie 5.5 – Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas du point 5.4, dans l’attente d’une des activités énumérées aux points 5.1, 5.2, 5.4 et 5.6 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l’exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l’attente de la collecte. En effet, la capacité de stockage temporaire des batteries au plomb sur le site, en attente de leur traitement physico-chimique, sera de 5000 t maximum.  Cette activité est visée par le BREF Waste Treatment (WT) dont les conclusions MTD ont été publiées en août 2018 ;*
* *Activité secondaire : Catégorie 4.2.d) – Production, par réaction chimique, de sel inorganique. En effet, lors de l’étape de désulfuration de la pâte de plomb récupérée dans les batteries, le processus générera, par réaction chimique, une solution de sulfate de sodium qui, après passage dans un cristalliseur, produira un sel de sulfate de sodium.  La production de sulfate de sodium à partir de l’activité de recyclage de batteries au plomb est bien décrite dans le BREF NFM dont les CMTD ont été publiées en juin 2016.*

*A noter que les CMTD pour le traitement de déchets (WT) ne concernent pas les activités suivantes :*

* *La valorisation directe de sels de plomb (contenus dans les piles, par exemple), de zinc ou d’aluminium ou la récupération des métaux contenus dans les catalyseurs. Ces aspects sont susceptibles d’être couverts par les CMTD pour l’industrie des métaux non ferreux (NFM) ;*
* *La fusion de ferraille et de déchets métalliques. Cet aspect est susceptible d’être couvert par les CMTD pour l’industrie des métaux non ferreux (NFM), les CMTD dans la sidérurgie (IS) ou les CMTD dans le secteur des forges et fonderies (SF).*

*Après contact avec la cellule IPPC, il s’avère que :*

* *L’activité IPPC 2.5.b) est couverte par deux BREFs : le BREF Non-Ferrous Metals Industry (NFM) et le BREF Forges et fonderies – Smitheries and Foundries Industry (SF), adopté en mai 2005. Or, il ne peut y avoir deux jeux différents de MTD applicables à une même activité.  La fusion, l’alliage et l’affinage des métaux non ferreux sont visés dans le BREF et les CMTD NFM et sont exclus de la portée du BREF SF.  Ce BREF SF ne couvre pas les activités de fusion de métaux non ferreux à partir de déchets provenant d’activités externes au site.  Il ne s’applique donc pas au projet d’Enviro Belgium.*
* *Aucun BREF « chimie » ne décrit la production de sel de sulfate de sodium. En revanche, la production de sulfate de sodium à partir de l’activité de recyclage de batteries au plomb est bien décrite dans le BREF NFM et fait bien partie des CMTD NFM en matière de gestion de déchets de ce type d’activité.*

*L’EIE a été réalisée par le bureau d’études ARCEA qui a fait appel à l’UMons pour la réalisation de la modélisation de dispersion des effluents gazeux.*

*L’activité de fabrication du plomb exercée sur le site n’est pas visée par l’ETS (Emission Trading Scheme – Système d’échange de quotas d’émission).  En effet, la production de métaux non ferreux est une activité visée à l’annexe I de la Directive ETS dont le seuil de capacité est exprimé en terme de puissance thermique installée.  Cette activité est visée par la Directive ETS seulement si les installations de combustion utilisées ont une puissance thermique nominale totale supérieure à 20 MW.  Or, d’après la liste des installations de combustion présentes sur le site, la puissance thermique totale est bien inférieure à 20 MW.*

***Procédé de recyclage/fabrication du plomb***

*Le recyclage des batteries au plomb se réalise en plusieurs étapes dont le nombre va dépendre de la finition et de la pureté du produit final désiré.  Ces étapes de fabrication sont reprises ci-dessous :*

* *Réception : Les batteries et autres déchets au plomb sont d’abord réceptionnés ;*
* *Broyage et séparation des matières : Les batteries sont broyées puis subissent différents procédés physiques afin d’en séparer les différents composants (plastique, acide, pâte de plomb et plomb métallique) ;*
* *Lavage et broyage des plastiques : Une partie des plastiques (polypropylène) sont lavés et broyés afin de partir sous formes de granulés vers d’autres entreprises de transformation (aucun traitement n’est prévu pour les plastiques lourds) ;*
* *Désulfuration des pâtes de plomb : Les pâtes de plomb mêlées à l’acide récolté sont désulfurées ; au terme de ce processus, un procédé de cristallisation permet d’obtenir du sulfate de sodium (sels de Na2SO4) ; l’installation de cristallisation permet d’extraire de 10.000 kg/h d’une solution aqueuse contenant 16,2% de Na2SO4 des cristaux anhydres de sulfate de sodium ;*
* *Fonderie : La pâte désulfurée part ensuite à la fonderie où elle est ajoutée à la fraction métallique dans le but d’obtenir du plomb métallique sous forme liquide ;*
* *Raffinage : Le plomb liquide est ensuite raffiné et peut sortir sous trois formes solides différentes : bloc formé d’un alliage Pb-Sb ou Pb-Sn ; lingot après une étape de lingotage (étape 7) ; anodes, bobines ou feuilles après une étape de laminage et d’assemblage (étape 8) ;*
* *Lingotage : transformation de plomb liquide en lingot de plomb solide ;*
* *Laminage ou assemblage : transformation de plomb liquide en anodes, bobines ou feuilles de plomb solides.*

***Matières entrantes***

*Le flux des déchets entrants prévu est de 150.000 tonnes/an, comprenant :*

* *120 000 tonnes/an de batteries au plomb usagées ;*
* *30 000 tonnes/an de déchets de plomb comprenant des déchets de la ferraille de plomb issues de l’industrie fabriquant des batteries au plomb mais également d’autres industries, de scories de plomb de sources externes et internes (une partie étant issue du procédé de recyclage lui-même) et également de poussières et boues plombifères issues de l’activité de l’usine.*

*Les accumulateurs au plomb portant le code déchets 16.06.01 sont des déchets dangereux.*

*Les batteries au plomb sont constituées d’un certain nombre d’éléments accumulateurs de type « plomb-acide sulfurique » réunis dans un même boîtier.  Ces éléments accumulateurs sont connectés ensemble en série, afin d’obtenir la tension électrique totale désirée.  Chaque élément accumulateur est lui-même composé d’un ensemble de couples d’électrodes positives et négatives montés en parallèle.  Les électrodes sont souvent appelées « plaques » en raison de leur forme.  Les électrodes positives sont des grilles alvéolées, en alliage binaire ou ternaire de plomb (Pb-****Sb****, Pb-****Sn****, Pb-****Ca****, Pb-Sb-****As****, etc.) et dont les alvéoles sont remplies d’une pâte poreuse de peroxyde de plomb PbO2 (matière active aux électrodes positives).  Les éléments d’alliage (Sn, Sb, Ca, As, etc.) permettent d’améliorer les propriétés mécaniques des grilles et ont une influence sur la performance des batteries.  Les grilles constituant les électrodes négatives sont similaires à celles des électrodes positives, mais leurs alvéoles sont, quant à elles, remplies de plomb métallique très poreux (matière active aux électrodes négatives).  Dans chaque couple d’électrodes, un séparateur est placé entre l’électrode positive et l’électrode négative.  Ce séparateur est à la fois : isolant électrique, perméable au passage d’ions porteurs de charges électriques, résistant à l’acide sulfurique.  Ces séparateurs sont le plus souvent constitués par un* ***feutre de fibres cellulosiques*** *protégées par une* ***résine****, du* ***chlorure de polyvinyle*** *fritté ou des* ***feutres en fibre de verre****.  Les électrodes baignent dans un électrolyte composé d’une solution diluée d’****acide sulfurique*** *H2SO4.  Cet électrolyte peut se présenter sous forme liquide, sous forme d’un gel ou être absorbée dans des feutres en fibres de verre.  Dans les batteries les plus récentes, les matières actives des électrodes négatives contiennent également des* ***additifs*** *appelés « expandeurs ».  Il s’agit de composés qui maintiennent la texture de la plaque en charge (Pb) en limitant leur compaction tout au long du cycle de vie de la batterie, ce qui améliore leur performance et leur durée de vie.  Ces composés sont à l’heure actuelle des* ***lignosulfonates*** *industriels.  Des études portant sur d’****autres substances organiques*** *pouvant éventuellement remplacer ces molécules à l’avenir sont toutefois en cours.*

*L’usine de recyclage concernée par la présente demande est conçue en supposant que la composition moyenne des batteries en plomb entrantes est la suivante :*

* *20 à 25% en masse d’électrolyte supposé avoir une concentration maximale de 10 à 15% en masse d’acide sulfurique H2SO4;*
* *20 à 30% en masse de sulfates de plomb ;*
* *10 à 15% en masse d’oxydes de plomb ;*
* *20 à 30% en masse des grilles alvéolées constituant les électrodes (et constituées d’alliage binaire ou ternaire de plomb (Pb-Sb, Pb-Sn, Pb-Ca, Pb-Sb-As, etc.) ;*
* *4 à 7% en masse de polypropylène ;*
* *2 à 6% en masse de plastiques, papier, fibres et autres matériaux.*

*Le procédé industriel est également conçu sur base d’un panel de batteries entrantes répondant à plusieurs caractéristiques et entraînant les modalités suivantes :*

* *Une proportion des batteries de type AGM (Absorbed Glass Mat) et/ou de batteries dont le boîtier est en* ***acrylonitrile-butadiène-styrène*** *(ABS) ne dépassant pas 70% en masse des matières entrantes ;*
* *Une dimension maximale des batteries de 800 mm de diagonale ;*
* *L’enlèvement des renforts extérieurs en acier préalablement au broyage (exemple de batteries concernées : les batteries de traction pour chariot élévateur) ;*
* *L’enlèvement préalable des éventuels sacs ou autres contenants (palettes, etc.) autres que les boîtiers des batteries ;*
* *L’absence de batteries sèches (c’est-à-dire de batteries qui ne contiendraient plus d’acide à l’intérieur) ou de batteries autres que des batteries au plomb (ex : batterie au nickel et cadmium, batterie lithium-ion).*

*Les batteries sont réceptionnées sur place dans des bennes de 10-12 m³ d’une tonne ou en vrac dans des bennes de 25 tonnes.  Celles-ci sont stockées dans un bâtiment fermé.*

*Les scories sont réceptionnées dans des fûts en acier, dans des big bags ou via des bennes.  Les déchets réceptionnés sous forme non solide (pâte, oxyde) sont reçus dans des bacs en polypropylène ou dans des fûts en acier et sont stockés dans une zone couverte.*

*Les boues de la station d’épuration contenant des traces de plomb et les poussières collectées via les systèmes d’abattement sont également stockées sur site avant d’être retraitées dans les fours (procédé de fusion).  D’autres réactifs utilisés lors de la fusion (carbonate de sodium, coke, fer) sont stockés dans des aires spécifiques adjacentes à la zone des fours.*

*Le carbonate de sodium est livré par camion-citerne et/ou sous forme de big bags et est stocké soit dans une zone couverte, soit dans des silos.*

***Matières sortantes***

*Les produits et sous-produits finis obtenus à l’issue du recyclage comprennent environ :*

* *500 t/an de plomb raffiné comprenant :* 
  + *Environ 70% de plomb tendre ;*
  + *Environ 30% de plomb dur et d’alliages de plomb.*
* *400 t/an de granulats de PP ;*
* *300 t/an d’alliage d’antimoine (Sb) ;*
* *500 t/an de lingots d’étain (Sn) ;*
* *000 t/an de Na2SO4.*

*A l’heure actuelle, la proportion de plomb raffiné sortant sous forme de lingots, de plomb laminé, de plomb moulé ou de cathode n’est pas encore connue, même si le poids de cuivre servant à produire les anodes est estimé à environ 260 t/an.*

*L'exploitation des installations est susceptible de générer les éléments polluants suivants :*

## *1.1.  Installations de combustion*

*Le site d’exploitation comprend des installations de combustion.*

*Les 3 fours de fusion ont une puissance thermique individuelle de 1,7 MW.  Les brûleurs utilisés sont des brûleurs oxyfuel low NOx.  L’oxycombustion est une combustion où l’on utilise directement de l’oxygène (O2) comme comburant plutôt que simplement de l’air.  En excluant l’azote de la combustion, la température de flamme augmente significativement et on limite la production de NOx.*

*Les fours de fusion fonctionnent par combustion directe (les gaz de combustion sont en contact avec la matière).  Parmi les réactifs utilisés dans le four, on retrouve notamment du fer, du coke et de la soude.  Le coke est utilisé pour son apport en chaînes carbonées.  Le carbone est nécessaire à la réduction des oxydes de plomb.  Les atomes d’oxygène de l’oxyde de plomb se combinent avec les atomes de carbone et on obtient ainsi du plomb métallique.  Le coke est renseigné dans les combustibles des fours de fusion parce qu’il a aussi un apport énergétique mais il est surtout utilisé comme réactif.  Le gaz naturel est le combustible principal des fours.  Les gaz de combustion des fours sont rejetés par la cheminée commune aux fours et au procédé de raffinage (cheminée CA2).*

*Le raffinage a lieu dans 10 cuves de raffinage d’une puissance thermique totale de 8,7 MW.  Les 10 cloches de raffinage disposent chacune d’un brûleur au gaz naturel de 870 kW.  Les gaz de combustion sont rejetés par une cheminée commune (cheminée CA3).*

*Deux groupes électrogènes de 750 kW au mazout sont présents sur le site.*

*Elément polluant généré : gaz de combustion (CO, NOx, CO2).*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *Installation* | *Type* | *Combustible* | *Etat* | *Puissance thermique* |
| *I.05* | *Four de fusion oxycombustion* | *Gaz naturel et coke* | *Nouveau* | *1,7 MW* |
| *I.06* | *Four de fusion oxycombustion* | *Gaz naturel et coke* | *Nouveau* | *1,7 MW* |
| *I.07* | *Four de fusion oxycombustion* | *Gaz naturel et coke* | *Nouveau* | *1,7 MW* |
| *I.08* | *10 cloches de raffinage équipées chacune d’un brûleur – 8 cloches de raffinage et 2 cloches de réchauffage* | *Gaz naturel* | *Nouveau* | *10 brûleurs de 870 kW pour une puissance totale de 8,7 MW* |
| *I.31* | *2 groupes électrogènes* | *Mazout* | *Nouveau* | *2 x 750 kW* |
| *I.44* | *Chaudière bloc hygiène bureau* | *Gaz naturel* | *Nouveau* | *140 kW* |
| *I.45* | *4 fours réchauffage atelier prod finis* | *Gaz naturel* | *Nouveau* | *Ptot = 575 kW* |
| *I.54* | *Chaudière vapeur* | *Gaz naturel* | *Nouveau* | *750 kW* |

*Les fours ne sont pas visés par l’AGW du 30 août 2018.  En effet, cet arrêté exclut de son champ d’application les installations suivantes :*

* *Les installations de combustion dont les produits gazeux de la combustion sont utilisés pour le réchauffement direct, le séchage ou tout autre traitement d’objets ou de matières.*

*Etant donné que les puissances thermiques individuelles des brûleurs des cloches de raffinage sont inférieures à 1 MW, ces installations de combustion ne sont pas visées par l’AGW du 30 août 2018.*

## *1.2.  Installations utilisant un cycle frigorifique*

*Le site d’exploitation comprend des installations utilisant un cycle frigorifique.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Installation*** | ***Dénomination*** | ***Charge et type de réfrigérant*** | ***Puissance frigorifique*** |
| *I.43* | *Pompe à chaleur* | *HFC* | *100 kW* |

*Elément polluant généré : perte de réfrigérant (HFC).*

## *1.3.  Broyage et séparation des matières*

*Les déchets entrants passent tout d’abord dans un séparateur magnétique pour capter les particules de fer.  Ensuite, les déchets sont amenés vers la zone de broyage constituées des installations suivantes :*

* *Un premier broyeur à marteaux ;*
* *Un crible/tamis vibrant où les matières sont lavées par une solution d’acide sulfurique ;*
* *Un second broyeur à marteau ;*
* *Un second tamis vibrant où les matières sont également lavées par une solution d’acide sulfurique.*

*Les tamis vibrants permettent de réaliser la séparation du mélange liquide-pâteux d’une part et de la fraction solide d’autre part.  Le devenir de ces 2 fractions est décrit ci-dessous :*

* *Le mélange liquide-pâteux s’écoule au travers des mailles du crible/tamis au sein d’un bassin de décantation assurant la fonction d’épaississeur (une partie du liquide y est éliminée afin d’obtenir des pâtes plus concentrées). Un agent floculant est ajouté au niveau de ce bassin afin d’y améliorer le processus de décantation.  La fraction liquide est extraite de la partie supérieure du bassin de décantation via un déversoir tandis que la fraction pâteuse décantée est extraite du fond du bassin au moyen d’une chaîne de raclage.  La fraction liquide (solution d’acide sulfurique diluée) obtenue en sortie de bassin de décantation est utilisée d’une part pour réaliser le lavage (au niveau des tamis vibrants) et d’autre part pour le procédé de désulfuration des pâtes.  La fraction pâteuse obtenue en sortie du bassin de décantation et appelée « pâte de plomb non désulfurée » est composée principalement de sulfates de plomb, d’oxydes de plomb et de fines particules de plomb métallique.*
* *La fraction solide continue le processus de séparation dans 2 séparateurs hydrodynamiques en série couplés à des tamis vibrants. Le principe de séparation des séparateurs hydrodynamiques est basé sur un effet vortex.  Cette technique de séparation nécessite que les particules solides soient transportées au sein d’un flux de liquide.  A l’issue de cette séparation, les différentes fractions solides obtenues sont ensuite séparées du liquide par des tamis vibrants.  Le liquide nécessaire à cette séparation est utilisé en circuit fermé au sein de ces 2 séparateurs.  Ce liquide se charge progressivement en fines particules.  Celles-ci sont composées de plastiques, de métaux et d’oxydes de métaux.  Afin d’extraire ces fines particules, une partie du flux de liquide transite par un filtre-presse.*

*A l’issue du broyage et de la séparation des matières entrantes, les différentes fractions solides obtenues sont :*

* *Une première fraction solide appelée « partie métallique » comprenant majoritairement (à plus de 90%) : des fragments métalliques, comprenant notamment des fragments des grilles alvéolées des batteries (Pb-Sb, Pb-Sn, Pb-Ca, Pb-Sb-As, etc.) et des fragments d’oxydes de plomb ou d’autres métaux ;*
* *Une deuxième fraction solide appelée « polypropylène (PP) » comprenant quasi totalement (à pratiquement 100%) des fragments de polypropylène (plastique recyclable) ;*
* *Une troisième fraction solide appelée « plastiques lourds » comprenant principalement des fragments de plastiques autres que le polypropylène et a priori non recyclables.*

*Les* ***mesures de prévention*** *prévues pour limiter les émissions diffuses résultant du prétraitement des matières dans l’air sont les suivantes :*

* *Les matières pulvérulentes sont transportées, exclusivement en intérieur, dans des récipients/conteneurs fabriqués sur mesure qui sont physiquement contenus ou fermés pendant le transport, empêchant ainsi la fuite des matériaux ;*
* *Le broyage des batteries se fait à l’intérieur d’une enceinte qui est ventilée vers l’épurateur par voie humide.*

*Elément polluant généré : poussières, métaux (dont le plomb), NOx, CO, SO2, vapeurs acides, composés organiques (COV, PCDD/Fs et potentiellement aussi des retardateurs de flamme bromés, des PCBs, etc.).*

## *1.4.  Lavage et granulation des matières plastiques PP*

*Les résidus de plastique de type polypropylène (PP) sont transformés sous forme de granulats.  Au cours du procédé de granulation, les plastiques sont broyés et lavés à chaud (lavage à l’eau chaude).*

*Afin de limiter l’impact des rejets atmosphériques diffus, l’auteur de l’EIE recommande de prévoir une aspiration de l’air ambiant au droit de la zone dédiée au procédé de granulation des plastiques.  Cette recommandation a été intégrée dans le projet.  L’exploitant a confirmé que cette zone sera bien équipée d’un système d’extraction.  De manière générale, tous les bâtiments seront en dépression.*

*Elément polluant généré : poussières, composés organiques (COV, phtalates et potentiellement aussi des retardateurs de flamme bromés).*

*Des conditions particulières sont imposées pour le rejet canalisé des effluents gazeux issus de la zone dédiée au procédé de granulation des plastiques.*

## *1.5.  Désulfuration des pâtes de plomb*

*La pâte de plomb non désulfurée issues de la séparation des déchets entrants de type batteries est introduite au sein de cuves de réaction agitées en continu.  Sont également ajoutés à ces cuves : du carbonate de sodium Na2CO3 et une solution recirculée de sulfate de sodium Na2SO4.  Le mélange est ensuite agité et les réactions chimiques se produisent.  En fin de réaction, les cuves contiennent une pâte désulfurée et une solution liquide contenant du sulfate de sodium.*

*La fraction pâteuse est ensuite séparée de la fraction liquide au moyen de filtres-presses caractérisés par un dispositif de lavage à contre-courant des pâtes par une solution liquide provenant du cristalliseur.  La fraction liquide chargée en sulfate de sodium issues du contre-lavage des filtres-presses est ajoutée aux cuves agitées en début du procédé.  La fraction liquide chargée en sulfate de sodium à la sortie du filtre presse est, quant à elle, stockée au sein de deux cuves intermédiaires.  Cette dernière fraction liquide subit ensuite un traitement visant à en extraire les traces de métaux que celle-ci contient.  Ce traitement chimique comprend plusieurs étapes :*

* *Diminution du pH par ajout d’acide sulfurique H2SO4;*
* *Ajout d’une solution de Fe2(SO4)3;*
* *Ajout d’une solution d’H2O2;*
* *Ré-augmentation progressive du pH par ajout d’hydroxyde de sodium NaOH ;*
* *Séparation, au moyen du filtre-presse, entre les complexes formés (précipités) et la solution liquide de sulfate de sodium Na2SO4.*

*Le pH de la solution de Na2SO4 est diminué via l’ajout d’acide sulfurique.  La solution est ensuite stockée et préchauffée dans un réservoir intermédiaire avant d’être introduite au sein d’un cristalliseur à circulation forcée.  Cette unité de cristallisation permet d’obtenir d’une part un sel de Na2SO4 cristallisé contenant un faible taux d’humidité et d’autre part la solution aqueuse.  La capacité de l’installation de cristallisation permet d’extraire de 10.000 kg/h d’une solution aqueuse contenant 16,2% de Na2SO4 des cristaux anhydres de sulfate de sodium.*

*Après contact avec l’exploitant, il s’avère que les installations de désulfuration et cristallisation sont équipées de systèmes d’aspiration.  Ces effluents gazeux seront traités par l’épurateur par voie humide (scrubber) et rejetés à l’atmosphère via la cheminée CA1.*

*Des conditions particulières sont imposées pour le rejet canalisé de la cheminée CA1 reprenant notamment les effluents gazeux des installations de désulfuration et cristallisation.*

## *1.6.  Fonderie – fours de fusion*

*Les 3* ***fours de fusion*** *sont des fours rotatifs équipés chacun d’un brûleur oxycombustible (gaz naturel et oxygène).  Ce type de brûleur permet une concentration plus élevée en oxygène et moins importante en azote rendant le processus de combustion plus efficient d’un point de vue thermique et permettant une meilleure régulation des gaz en sortie de procédé.  Les fours sont prévus pour chauffer à plus de 800°C.*

*Le contrôle du brûleur est entièrement automatisé afin de contrôler la réaction de combustion (gestion contrôlée de la pression, du débit de gaz et d’oxygène, détecteur de flamme, etc.)  Le brûleur et son système de contrôle sont équipés de manière à disposer de trois niveaux de puissance de chauffe.  Cette puissance est modulée en fonction de la température voulue et ce, grâce à un thermocouple installé à la sortie des gaz du four rotatif.  Une vanne de régulation de la pression est également présente afin d’améliorer les capacités de chauffe du four mais également de réduire les poussières qui seront filtrées par les filtres à manche.  Des hottes et soupapes seront installées autour des installations afin de permettre une aspiration adéquate des émanations dégagées par les activités.*

*La* ***préparation de la charge des fours*** *est réalisée dans une zone spécifique de l’usine avant son envoi vers la zone de chargement automatique des fours rotatifs.  Dans la zone de préparation sont stockés : les matériaux provenant du procédé de broyage et séparation des déchets entrants ; les matériaux provenant de l’installation de raffinage, tels que les scories ; les produits et réactifs tels que le coke, la soude, la fonte, etc.  Au sein de cette zone de l’usine, les matériaux et réactifs composant la charge du four rotatif sont préalablement mélangés dans une proportion dépendant de la composition du métal ou de l’alliage à obtenir.  Le système de chargement des fours est composé d’une trémie de chargement et de plusieurs convoyeurs (tapis articulé, convoyeur à bande en caoutchouc, canal vibrant) à partir desquels est alimentée la goulotte vibrante chargeant le four rotatif.*

*Les* ***mesures de prévention*** *prévues pour limiter les émissions diffuses sont les suivantes :*

* *Toutes les opérations de préparation de la charge du four et de chargement dans le four sont réalisées sous aspiration pour éviter de disperser la poussière dans la zone de travail.*
* *Le chargement s’effectue à l’intérieur de l’enceinte du four dont les émissions sont aspirées et traitées au niveau de l’unité de dépoussiérage avec filtres à manches.*
* *Les fours sont équipés de portes à commande pneumatique. Les portes et leurs éléments réfractaires sont remplacés régulièrement lorsqu’ils sont usés ou endommagés.*
* *L’appareil ou l’enceinte de l’appareil fonctionne sous pression négative.*
* *Les deux fours sont situés à l’intérieur d’une enceinte complète dont les émissions sont aspirées et traitées au niveau de l’unité de dépoussiérage avec filtres à manches.*
* *Le point de soutirage se trouve dans l’enceinte du four dont les émissions sont aspirées et traitées au niveau de l’unité de dépoussiérage avec filtres à manches, avec un espace suffisant pour accueillir toutes les poches remplies à partir de la charge.*

*Elément polluant généré : poussières, métaux (dont le plomb), NOx, CO, SO2, vapeurs acides, composés organiques (COV, PCDD/Fs et potentiellement aussi des retardateurs de flamme bromés, des PCBs, etc.).*

*Les effluents gazeux issus des fours de fusion, de la préparation de la charge des fours et des opérations de chargement et soutirage sont aspirés et traités au niveau de l’unité de dépoussiérage avec filtres à manches, puis rejetés à l’atmosphère via la cheminée CA2.  Des conditions particulières sont imposées pour le rejet canalisé de la cheminée CA2.*

## *1.7.  Raffinage*

*Au cours du procédé de raffinage, via des changements de températures et l’ajout de plusieurs additifs (nitrate de sodium, chlorure de calcium, pyrites de fer, chaux, hydroxyde de sodium, etc.), les métaux non désirés (étain, cuivre, antimoine, etc.) encore présents dans le mélange fondu sont retirés via un système d’écumage réalisé dans plusieurs cuves successives.*

*Les différents traitements produisent des cendres et des scories d’affinage qui sont retirées automatiquement du plomb fondu et renvoyées vers la zone de préparation de la charge des fours.*

*L’écumage est procédé en surface et le métal affiné est versé du fond des cuves prévues à cet effet vers une machines de coulée produisant des lingots.*

*Les* ***mesures de prévention*** *prévues pour limiter les émissions diffuses sont les suivantes :*

* *Toutes les cuves sont équipées de hottes intégrales permettant l’aspiration des fumées vers l’unité de dépoussiérage avec filtres à manches.*

*Elément polluant généré : poussières, métaux (dont le plomb), NOx, CO, composés organiques volatils (COV).*

*Les effluents gazeux issus du tunnel au droit duquel s’opèrent le soutirage et la coulée des scories et du métal en fusion, des hottes des cuves de raffinage et du tunnel et des hottes d’évacuation des impuretés issues de l’opération de raffinage sont aspirés et traités au niveau de l’unité de dépoussiérage avec filtres à manches, puis rejetés à l’atmosphère via la cheminée CA2.  Des conditions particulières sont imposées pour le rejet canalisé de la cheminée CA2.*

## *1.8.  Lingotage (moulage en lingot de plomb)*

*L’unité de moulage est une installation entièrement automatique composée d’un dispositif de moulage de lingots en alliage de plomb et d’un dispositif d’empilage permettant la production de lingots de 25 kg.*

*Le plomb fondu est acheminé vers la goulotte de la machine de moulage par le biais d’un canal d’alimentation.  Le système de coulée est de type stop and go, ce qui signifie que la machine, après avoir rempli 5 moules, se déplace pour remplir les 5 moules suivants.  Le système qui alimente les moules est conçu de manière à ce que, pendant l’alimentation en métal liquide, les buses soient immergées dans le métal liquide afin de minimiser le contact entre l’air et la coulée de plomb fondu.  De plus, les transferts de plomb des cuves de raffinage vers l’unité de lingotage sont effectués par pompage à travers une goulotte fermée.*

*Après le remplissage et l’écumage, les lingots sont refroidis dans des cuves de refroidissement à l’eau.*

*Les* ***mesures de prévention*** *prévues pour limiter les émissions diffuses sont les suivantes :*

* *Le lavage consiste en une tuyauterie fermée et pompée. Il n’y a pas d’extraction au point de coulée, car le plomb est coulé à basse température et refroidi à l’air dans des moules pour assurer une solidification rapide du métal.  Le point de sortie de la goulotte est également mobile entre les moules, ce qui rend l’extraction locale extrêmement difficile à réaliser.*

*Elément polluant généré : particules métalliques (dont le plomb).*

## *1.9.  Laminage*

*Le laminage est réalisé dans un bâtiment distinct.  Les matières premières pour cette activité sont constituées de lingots, de blocs et de fontes de plomb fournis par l’usine principale, ainsi que d’articles achetés selon les besoins de la production et des propriétés des produits finaux à fabriquer.*

*A la sortie du laminoir, les trois types de produits pouvant être rencontrés sont :*

* *Du plomb laminé et des feuilles de plomb pour les toitures, les gouttières et autres usages similaires ;*
* *Des anodes pour les processus d’électro-usinage pour les opérations d’extraction de métaux primaires ;*
* *Des pièces moulées en alliage de plomb pour diverses utilisations industrielles.*

*Le bâtiment dédié au laminage dispose de 4 fours de réchauffage au gaz naturel d’une puissance thermique totale de 575 kW.*

*Afin de limiter l’impact des rejets atmosphériques diffus, l’auteur de l’EIE recommande de prévoir une aspiration de l’air ambiant au sein du bâtiment dédié au laminage du plomb.  Cette recommandation a été intégrée dans le projet.  L’exploitant a confirmé que ce bâtiment sera bien équipé d’un système d’extraction.  De manière générale, tous les bâtiments seront en dépression.*

### 1.9.1.   Fabrication de plomb laminé

*Le premier processus pour la production de plomb laminé est la coulée des brames.  Les lingots, blocs ou fontes d’alliage de plomb sont fondus dans une cuve de 20 tonnes à une température d’environ 400°C, le matériau fondu est ensuite coulé en brames de 8 tonnes pour la production de plomb laminé.*

*Les brames sont préchauffées jusqu’à environ 100°C, puis chargées dans le laminoir.  Les brames sont ensuite passées d’avant en arrière dans les rouleaux, tandis qu’une pression est appliquée pour réduire progressivement l’épaisseur du matériau à des niveaux millimétriques.*

*Lorsque le bon calibre a été produit, la bande est coupée puis enroulée sur de grandes bobines pour le plomb laminé.  Les bobines de 8 tonnes issues du processus de laminage sont chargées sur la ligne de refendage ou la ligne de coupe pour être découpées en rouleaux de longueur et de largeur spécifique selon les besoins du client.*

### 1.9.2.   Fabrication d’anodes

*Le procédé de fabrication des anodes est très proche de celui du plomb laminé.  Les brames produites sont plus petites et sont laminées dans le but d’obtenir un matériau plus épais, de l’ordre de quelques centimètres.  Les bobines ne sont pas enroulées à la fin de la première partie du processus.*

*La suite de la fabrication d’anodes consiste en l’assemblage de deux éléments : la plaque d’anode et la barre de suspension.*

*Les plaques d’anodes déchargées du laminoir sont découpées et les trous et fentes y sont réalisés à l’aide d’une défonceuse.*

*La barre de suspension est faite de cuivre et est achetée à un fournisseur tiers et coupée à la longueur voulue en interne.  Ensuite, les barres de suspension sont pliées et polies.  Enfin, les barres de suspension sont nettoyées et gravées dans un bain d’acide chlorhydrique, puis étamées (= recouvertes d’une couche d’étain) dans un bain de soudure liquide.  L’alliage de plomb est fondu dans une cuve de 2 tonnes et coulé dans un moule avec la barre de cuivre afin d’obtenir l’épaisseur de revêtement de plomb autour de la barre spécifiée par le client.  Les barres de suspension sont nettoyées afin d’éliminer l’excès de plomb provenant du processus de moulage ainsi que l’excès d’étain issu des barres de cuivre.*

*Le processus d’assemblage final de l’anode implique le soudage de la plaque d’anode à la barre de suspension, par soudage TIG ou au gaz.  Les grandes anodes standards sont soudées dans la cellule de production automatique prévue à cet effet.  Les petits lots d’anodes sur mesure peuvent être soudés manuellement.*

### 1.9.3.   Fabrication de pièces moulées

*Les différents alliages de plomb peuvent être moulés selon les caractéristiques demandées par les clients.  Les alliages sont fondus dans des cuves de 5 ou 2 tonnes puis coulées dans des moules finaux spécifiques.  Certaines de ces pièces moulées devront être sciées à la forme et aux dimensions finales sur une ligne de découpage.*

*Elément polluant généré par les activités de laminage : particules, plomb, étain, cuivre et autres métaux présents dans les alliages de plomb, acide chlorhydrique.*

*Des conditions particulières sont imposées pour les rejets canalisés générés par les opérations de laminage.*

## *1.10.    Silos contenant des matières pulvérulentes*

*Les évents des silos contenant des matières pulvérulentes sont équipés de filtres à manches.*

*Elément polluant généré : particules.*

*Des conditions particulières sont imposées pour les silos contenant des matières pulvérulentes et dont le remplissage est réalisé de manière pneumatique.*

## *1.11.    Emissions diffuses*

*Les rejets diffus suivants sont mentionnés :*

* *Les éléments particulaires (poussières) et les composés volatiles présents dans l’air ambiant de l’usine pouvant potentiellement s’échapper par les portes lors de leur ouverture, lors des chargements et déchargements des camions ;*
* *Les poussières pouvant provenir du charroi camions et le réenvol des poussières présentes sur les zones de manœuvre.*

*Les moyens de prévention qui seront mis en œuvre pour limiter les émissions diffuses sont les suivants :*

* *Les sources diffuses sont réduites au minimum grâce au confinement des sources dans les bâtiments. La quasi-totalité des activités de l’établissement est en effet réalisée en intérieur (déchargement des déchets, traitement des déchets, tous les stockages, chargement des produits finis, activités annexes telles que les bureaux, le laboratoire, les locaux du personnel, etc.).  Les seules activités qui auront lieu à l’extérieur sont : les manœuvres du charroi, le re-remplissage des silos de Na2CO3 et la vidange des silos de Na2CO3.*
* *Une partie des bâtiments dans lesquels les procédés de traitement des déchets et les stockages sont réalisés sera maintenue sous pression négative.*
* *Les matériaux poussiéreux sont stockés à l’intérieur et les zones concernées sont équipées d’un système d’extraction (hottes) qui est protégé par un dépoussiéreur à jet inversé.*
* *Les matériaux transportés de l’extérieur vers l’intérieur sont couverts pendant leur déplacement.*
* *Les poussières qui atteignent le sol sont aspirées par un camion-citerne et retournent dans le processus.*
* *Les mouvements de matériaux sont maintenus à l’intérieur dans la mesure du possible et tout mouvement extérieur doit être réalisé sous couvert.*
* *Toutes les matières premières sont stockées dans des bunkers à l’intérieur du bâtiment fonctionnant sous pression négative et équipés d’un système d’extraction avec filtre à manches.*
* *Les batteries, les matières premières et les fondants sont conservés dans des bâtiments de stockage dédiés, dans une zone desservie par une grande unité de filtres à manches.*
* *Le transport de matériaux poussiéreux (poussières des filtres à manches et poussières des fumées) est réalisé uniquement dans des conteneurs exclusifs avec des couvercles scellés (bacs métalliques fermés).*
* *Des brumisateurs d’eau seront utilisés dans la zone de manutention des matières premières.*
* *Les aires de stockage et les zones extérieures seront régulièrement nettoyées par une balayeuse à l’aide d’un mouillage à l’eau.*
* *Il n’y aura pas de stockage de matière ou matériaux à l’extérieur.*
* *Les convoyeurs sont tous situés à l’intérieur des bâtiments.*
* *Des sprays anti-poussières peuvent être utilisés dans les zones poussiéreuses à l’intérieur.*
* *La réduction des hauteurs de chute fait partie des normes opérationnelles.*
* *La vitesse des convoyeurs est adaptable.*
* *Des installations de lavage sont prévues sur le site pour tout le charroi camion.*
* *Des campagnes de balayage des routes sont prévues.*
* *Les émissions diffuses générées par les fours sont limitées :* 
  + *Les fours rotatifs utilisés ont une extraction par l’arrière du four. Les fours sont équipés de portes à commande pneumatique qui maintiennent les effluents à l’intérieur.*
  + *Des hottes secondaires sont utilisées pour le chargement et le soutirage et les effluents aspirés sont évacués par un système de filtre à manches.*

*Une surveillance du plomb et des particules dans l’air ambiant au niveau du récepteur sensible le plus proche pourrait être mise en place pour surveiller le plomb et les particules hors site et les comparer aux limites locales de qualité de l’air.*

*Des conditions particulières sont imposées pour limiter les émissions diffuses de poussières et surveiller les retombées de poussières.*

## *1.12.    Emissions canalisées : mesures de prévention et CMTD*

*Les principaux points d’émission canalisés sont les cheminées CA1, CA2, CA3 et CA4.*

*La* ***cheminée CA1*** *rejette les effluents gazeux collectés au niveau des sources suivantes :*

* *la fosse de stockage des batteries ;*
* *au niveau des unités de broyage et de séparation des fractions des batteries :* 
  + *la trémie d'alimentation du broyeur,*
  + *la hotte du broyeur à marteaux,*
  + *la goulotte vibrante,*
  + *le crible vibrant de la fraction pâteuse,*
  + *le filtre-presse à la fraction pâteuse,*
* *les réservoirs de collecte ;*
* *les gaz en sortie du filtre du séchoir-refroidisseur du sulfate de sodium.*

*Les effluents collectés sont traités au sein d’un* ***épurateur par voie humide*** *avant rejet à l’atmosphère.  L’épurateur par voie humide élimine les polluants présents dans l’air (particules et gaz) en les capturant dans des gouttelettes de liquide.  Le flux d’air lavé est acheminé à travers un éliminateur de brouillard, permettant d’éliminer les gouttelettes d’eau du flux d’air lavé.  Cet air est finalement soufflé par un ventilateur dans une cheminée (CA1) qui rejette l’air épuré à l’atmosphère.*

*Le pH du liquide de recirculation de l’épurateur par voie humide est contrôlé en permanence.  Le pH, fixé normalement à 7, est maintenu constant via l’ajout de quantités dosées de solution d’hydroxyde de sodium (NaOH).  L’épuration par voie humide permet en théorie d’éliminer les poussières, le SO2 et certains COV.*

*L’auteur de l’EIE précise que l’exploitant n’a fourni aucune information sur la capacité de traitement de cet épurateur par voie humide, sur son rendement ou sur les conditions normales de fonctionnement.*

*La* ***cheminée CA2*** *rejette les effluents gazeux collectés au niveau des sources suivantes :*

1. *les gaz d’échappement des fours rotatifs (fours de fusion) ;*
2. *le système de chargement des fours de fusion ;*
3. *le tunnel au droit duquel s’opèrent le soutirage et la coulée des scories et du métal en fusion ;*
4. *les hottes des cuves de raffinage ;*
5. *le tunnel et les hottes d’évacuation des impuretés issues de l’opération de raffinage ;*
6. *les points de collecte des poussières des dépoussiéreurs eux-mêmes.*

*Les effluents collectés sont traités au sein d’une* ***unité de dépoussiérage****.  L’unité de dépoussiérage avec filtres à manches comprend un total de 4 dépoussiéreurs, à savoir :*

* *3 destinés aux fours à fusion et hottes associées, et plus précisément 1 dépoussiéreur par four et hottes correspondantes ;*
* *1 destiné aux fumées du process de raffinage et aux hottes présentes au droit de la zone de préparation du chargement des fours et au droit de celles de déversement des scories.*

*L’air épuré en sortie des 4 dépoussiéreurs à filtres à manches est rejeté à l’atmosphère via la cheminée CA2.  Les poussières captées au sein de chaque dépoussiéreur sont collectées dans un convoyeur (présent sous les filtres à manches) et sont amenées, au moyen de convoyeurs et de convoyeurs à vis, vers un granulateur à disque où sont produits des granulés de poussières, qui pourront ensuite être réincorporés à la charge des fours de fusion.  Deux granulateurs sont prévus : l’un pour les poussières issues des 3 dépoussiéreurs associés aux fours de fusion et 1 pour le 4ème dépoussiéreur.*

*L’auteur de l’EIE précise que l’exploitant n’a fourni aucune information sur la capacité de traitement des dépoussiéreurs, sur leur rendement ou sur les conditions normales de fonctionnement.*

*La* ***cheminée CA3*** *évacue les gaz de combustion de l’unité de chauffage des cuves de raffinage.*

*La* ***cheminée CA4*** *évacue les gaz de combustion de l’unité de production de vapeur d’eau, utilisée au niveau de l’unité de cristallisation du sulfate de sodium.*

*Les principaux polluants des effluents gazeux rejetés par les cheminées CA1 et/ou CA2 sont :*

* *du dioxyde de soufre et des brouillard acides ;*
* *des oxydes d’azote et autres composés azotés ;*
* *des poussières ;*
* *des métaux et leurs composés (Pb, Sn, Cu, Sb, As, Cd, Hg, sous forme particulaire et sous forme gazeuse tels que le Cd, As, Hg) ;*
* *des composés organiques.*

*Les principaux polluants présents dans les gaz issus de la combustion de gaz naturel, et rejetés par les cheminées CA3 et CA4, sont les NOx et le CO.*

*Seules des commandes manuelles des systèmes d’extraction d’air sont prévues.  Des opérateurs formés contrôlent le registre d’air.  L’extraction est toujours activée lorsque les fours et la raffinerie fonctionnent et est réglée par les opérateurs pour obtenir une extraction plus importante à certains moments du processus.  Les besoins d’extraction sont par exemple plus élevés lors du chargement et du soutirage des fours que pendant la partie principale de la fusion.  De ce fait, les débits à l’émission seront donc variables au cours du temps.*

*La surveillance de la pression différentielle est présente sur tous les dépoussiéreurs à sacs et les alarmes sont transmises aux salles de contrôle.*

*Les* ***mesures de prévention*** *prévues par le Demandeur pour réduire/éviter les émissions atmosphériques sont reprises dans le tableau ci-dessous.*

|  |  |
| --- | --- |
| ***Polluant*** | ***Mesures de prévention*** |
| *Mercure* | *Procédures de contrôle de la qualité précisant que seules des batteries au plomb peuvent être acceptées sur le site.*  *Par contre, l’utilisation d’agents adsorbants (par ex. charbon actif, sélénium) n’est pas prévue.*  *Utilisation d’une épuration par voie humide pour la cheminée CA1 et de filtres à manches pour la cheminée CA2.*  *Pas d’estimation de la concentration en mercure au rejet des cheminées CA1 et CA2 (NEA-MTD < 0,01 – 0,05 mg/Nm³ pour la MTD 11).* |
| *NOx* | *Utilisation de brûleurs à faibles émissions de NOx au niveau des cuves de raffinage.*  *Utilisation de brûleurs oxyfuel au niveau des fours de fusion et des cuves de raffinage.* |
| *Poussières* | *Utilisation d’un épurateur par voie humide pour les rejets de la préparation des matières premières, de la préparation des batteries – pas d’estimation de la concentration en poussières au rejet de la cheminée CA1 (NEA-MTD < 5 mg/Nm³ pour les MTD 94 et 95).*  *Utilisation de filtres à manches pour les rejets des fours de fusion, de la zone de chargement des fours, de la zone de déversement des scories et du process de raffinage.  Pas d’estimation de la concentration en poussières au rejet de la cheminée CA2 (NEA-MTD < 2-4 mg/Nm³ pour les MTD 96 et 97).* |
| *Plomb* | *Utilisation d’un épurateur par voir humide pour les rejets de la préparation des matières premières et de la préparation des batteries.  Pas d’estimation de la concentration en plomb au rejet de la cheminée CA1 (pas de NEA-MTD pour le plomb pour les MTD 94 et 95).*  *Utilisation de filtres à manches pour les rejets des fours de fusion, de la zone de chargement des fours, de la zone de déversement des scories et du process de raffinage.  La concentration au rejet de la cheminée CA2 est estimée à 0,5 mg/Nm³ (NEA-MTD < 1 mg/Nm³ pour les MTD 96 et 97).* |
| *COVT* | *Les composés organiques dérivés des piles ne sont pas chargés dans les fours.*  *Des techniques de ségrégation par flotteur/évier sont utilisées pour séparer les matières plastiques des matériaux plombifères.  Vu l’efficacité de ces techniques, l’exploitant estime que la présence de matières organiques dans les fours est limitée.  L’auteur de l’EIE indique cependant que des résidus de plastiques dont des PVC peuvent encore se trouver dans la charge introduite dans les fours de fusion.*  *L’utilisation d’agents adsorbants (par ex. charbon actif) n’est pas prévue.*  *L’utilisation d’un brûleur de postcombustion ou d’une oxydation thermique régénérative n’est pas prévue car l’exploitant estime que le faible contenu énergétique que devraient avoir les effluents gazeux à traiter entraînera une consommation accrue de combustible.*  *Les fours de fusion seront équipés de brûleurs oxycombustibles, ce qui facilitera l’oxydation des éventuels polluants organiques présents dans la charge.  Les fours sont prévus pour chauffer à plus de 800°C.*  *Les effluents gazeux du four sont rapidement refroidis à l’aide d’air froid afin d’éviter la synthèse de novo des composés organiques.*  *Pas d’estimation de la concentration en COVT au rejet des cheminées CA1 et CA2 (NEA-MTD < 10-40 mg/Nm³ pour la MTD 98 - séchage des matières premières et fusion).* |
| *PCDD/Fs* | *L’utilisation d’agents adsorbants (par ex. charbon actif), d’un brûleur de postcombustion ou d’un oxydateur thermique régénératif n’est pas prévue.*  *Les fours de fusion seront équipés de brûleurs oxycombustibles, ce qui facilitera l’oxydation des éventuels polluants organiques présents dans la charge.  Les fours sont prévus pour chauffer à plus de 800°C.*  *Les effluents gazeux du four sont rapidement refroidis à l’aide d’air froid afin d’éviter la synthèse de novo des composés organiques et notamment des PCDD/Fs.  Ce refroidissement rapide a lieu avant l’entrée dans les dépoussiéreurs (filtres à manches).*  *Optimisation des conditions de combustion (brûleurs à oxycombustible utilisés dans les fours de fusion, optimisation des taux d’alimentation des brûleurs, des programmes de fusion, des profils de température, des entrées de flux, etc.).*  *L’auteur de l’EIE mentionne le peu d’indication sur les températures de fusion qui ne lui permet pas de statuer sur l’efficacité des techniques prévues.*  *Pas d’estimation de la concentration en PCDD/Fs au rejet de la cheminée CA1 (NEA-MTD < 0,1 ng I-TEQ/Nm³ pour la MTD 99 – fusion).* |
| *SO2* | *Utilisation d’un processus de désulfuration exclusif réduisant la teneur en soufre de la pâte de plomb à < 1%.*  *Un épurateur par voie humide n’est pas utilisé pour traiter les émissions atmosphériques résultant du chargement, de la fusion et de la coulée.*  *La fixation du soufre dans la phase de fusion est obtenue en ajoutant du fer et de la soude (Na2CO3) dans les fonderies, qui réagissent avec le soufre contenu dans les matières premières pour former des scories Na2S-FeS.*  *La concentration en SO2 au rejet de la cheminée CA2 est estimée à 100 mg/Nm³ (NEA-MTD < 50-350 mg/Nm³ pour la MTD 100).* |
| *Odeurs* | *Selon l’auteur de l’EIE, les procédés mis en œuvre ne devraient pas générer des odeurs susceptibles d’être perceptibles au niveau des cibles les plus proches.* |

***CMTD NFM – Industrie des métaux non ferreux***

*Les niveaux d’émission associés aux meilleures techniques disponibles dans l’industrie des métaux non ferreux pour la fabrication du plomb sont repris dans le tableau ci-dessous.  Les NEA-MTD sont exprimés en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***NEA-MTD (mg/Nm³)*** | ***MTD*** | ***Remarques*** |
| *Mercure et ses composés, exprimés en Hg* | *0,01 – 0,05* | *11* | *Procédé pyrométallurgique*  *La valeur basse de la fourchette est associée à l’utilisation d’agents adsorbants (par exemple charbon actif, sélénium).* |
| *NOx* | *pas de NEA-MTD* | *13* | *Procédé pyrométallurgique* |
| *Poussières* | *5* | *94* | *Préparation des matières premières.* |
| *5* | *95* | *Préparation des batteries (casse, tri et classement)* |
| *2 - 4* | *96* | *Chargement, fusion, coulée* |
| *2 - 4* | *97* | *Refusion, affinage, coulée* |
| *Plomb* | *1* | *96* | *Chargement, fusion, coulée* |
| *1* | *97* | *Refusion, affinage, coulée* |
| *COVT* | *10 - 40* | *98* | *Séchage des matières premières et fusion* |
| *PCDD/Fs* | *0,1 ng I-TEQ/Nm³* | *99* | *Fusion*  *Moyenne sur une période d’échantillonnage d’au moins 6 heures.* |
| *SO2* | *50 - 350* | *100* | *Chargement, fusion, coulée*  *Lorsque les épurateurs par voie humide ne sont pas applicables, la valeur haute de la fourchette est de 500 mg/Nm³.* |

*Les conditions de surveillance imposées dans les conclusions MTD dans l’industrie des métaux non ferreux pour la production de plomb de deuxième fusion sont reprises dans le tableau ci-dessous.*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***Opérations concernées*** | ***Condition de surveillance*** |
| *Poussières (2)* | *Préparation des matières premières, chargement du four, fusion, coulée, refusion, affinage, coulée – MTD 94, 96, 97* | *En continu (1)* |
| *Préparation des batteries (casse, tri et classement) – MTD 95*  *Préparation des matières premières, chargement du four, fusion, coulée, refusion, affinage, coulée – MTD 94, 96, 97* | *Une fois par an (1)* |
| *Antimoine et ses composés, exprimés en Sb* | *Chargement du four, fusion, coulée, refusion, affinage, coulée – MTD 96 et 97* | *Une fois par an* |
| *Arsenic et ses composés, exprimés en As* | *Chargement du four, fusion, coulée, refusion, affinage, coulée – MTD 96 et 97* | *Une fois par an* |
| *Cadmium et ses composés, exprimés en Cd* | *Préparation des batteries (casse, tri et classement) – MTD 95*  *Préparation des matières premières, chargement du four, fusion, coulée, refusion, affinage, coulée – MTD 94, 96, 97* | *Une fois par an* |
| *Cuivre et ses composés, exprimés en Cu* | *Chargement du four, fusion, coulée, refusion, affinage, coulée – MTD 96 et 97* | *Une fois par an* |
| *Plomb et ses composés, exprimés en Pb* | *Préparation des batteries (casse, tri et classement) – MTD 95*  *Préparation des matières premières, chargement du four, fusion, coulée, refusion, affinage, coulée – MTD 94, 96 et 97* | *Une fois par an* |
| *Mercure et ses composés, exprimés en Hg* | *Fusion – MTD 11* | *En continu ou une fois par an (1)* |
| *Autres métaux, si pertinent (3)* | *Préparation des batteries (casse, tri et classement) – MTD 95*  *Préparation des matières premières chargement du four, fusion, coulée, refusion, affinage, coulée – MTD 94, 96 et 97* | *Une fois par an* |
| *NOx, exprimés en NO2* | *Fusion – MTD 13* | *En continu ou une fois par an (1)* |
| *SO2* | *Chargement, fusion et coulée – MTD 100* | *En continu ou une fois par an (1)* |
| *COVT* | *Séchage des matières premières et fusion – MTD 98* | *En continu ou une fois par an (1)* |
| *PCDD/Fs* | *Fusion – MTD 99* | *Une fois par an* |

* *En ce qui concerne les sources de fortes émissions, la MTD consiste en une mesure en continu, ou, si cela n’est pas applicable, en une surveillance périodique plus fréquente.*
* *Pour les petites sources (< 10 000 Nm³/h) d’émission de poussières dues au stockage et à la manutention des matières premières, la surveillance pourrait être fondée sur la mesure de paramètres de substitution (tels que la chute de pression – perte de charge du filtre).*
* *Les métaux concernés par la surveillance sont fonction de la composition des matières premières utilisées.*

*Les CMTD NFM précisent que les valeurs moyennes d’émission dans l’air sur la période d’échantillonnage correspondent à des valeurs moyennes de 3 mesures consécutives d’au moins 30 minutes chacune.*

***CMTD WT – Traitement des déchets***

*Les niveaux d’émission associés aux meilleures techniques disponibles dans le traitement de déchets sont repris dans le tableau ci-dessous.  Les NEA-MTD sont exprimés en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***NEA-MTD (mg/Nm³)*** | ***MTD*** | ***Remarques*** |
| *Poussières* | *2 - 5* | *25* | *Traitement mécanique des déchets* |
| *2 - 5* | *41* | *Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux* |
| *COVT* | *10 - 30* | *31* | *Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique* |
| *3 – 20 (2)* | *53* | *Traitement des déchets liquides aqueux (1)* |
| *HCl* | *1 - 5* | *53* | *Traitement des déchets liquides aqueux (1)* |
| *Mercure* | *0,02 – 0,07* | *32* | *Traitement des DEEE contenant du mercure* |

* *Ces NEA-MTD ne s’appliquent que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d’effluents gazeux, d’après l’inventaire mentionné dans la MTD 3.*
* *Lorsque la charge polluante est inférieure à 0,5 kg/h au point d’émission, la valeur haute de la fourchette est de 45 mg/Nm³.*

*Selon l’exploitant, les activités exercées sur le site ne concernent pas le traitement mécanique des déchets à valeur calorifique et le traitement mécanique des DEEE contenant du mercure, mais étant donné qu’il est possible que des composés organiques et du mercure soient présents dans les déchets utilisés comme matières premières, les NEA-MTD et conditions de surveillance applicables pour ce type d’activités sont également reprises dans les tableaux.*

*Les déchets concernés par le traitement des déchets liquides aqueux sont les résidus d’électrolytes.  Selon l’auteur de l’EIE, la cheminée concernée est la cheminée CA1.*

*Les conditions de surveillance imposées dans les conclusions MTD pour le traitement de déchets sont reprises dans le tableau ci-dessous (MTD 8).*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***Opérations concernées*** | ***Condition de surveillance (1)*** |
| *Retardateurs de flamme bromés (2)* | *Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (MTD 25)* | *Une fois par an* |
| *PCB de type dioxine (2)* | *Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (MTD 25)* | *Une fois par an* |
| *Poussières* | *Traitement mécanique des déchets (MTD 25)*  *Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (MTD 41)* | *Une fois tous les 6 mois* |
| *HCl* | *Traitement des déchets liquides aqueux (MTD 53)* | *Une fois tous les 6 mois* |
| *Hg* | *Traitement des DEEE contenant du mercure (MTD 32)* | *Une fois tous les 3 mois* |
| *Métaux et métalloïdes à l’exception du mercure*  *(p. ex. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (2)* | *Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (MTD 25)* | *Une fois par an* |
| *PCDD/Fs (2)* | *Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (MTD 25)* | *Une fois par an* |
| *COVT* | *Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (MTD 25)*  *Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (MTD 31)*  *Traitement des déchets liquides aqueux (MTD 53)* | *Une fois tous les 6 mois* |

* *Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s’il est démontré que les niveaux d’émission sont suffisamment stables.*
* *La surveillance ne s’applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d’effluents gazeux, d’après l’inventaire mentionné dans la MTD 3.*

*Outre les polluants visés par les CMTD, les conditions particulières proposées ci-après imposent également des valeurs limites d’émission pour des composés organiques toxiques (PCBs, PBDEs, phtalates) qui sont susceptibles d’être émis lors des opérations de broyage des matières ou dans les fours de fusion par distillation/formation à partir de contaminants éventuellement présents dans les déchets entrants.*

*Les phtalates sont des perturbateurs endocriniens qui sont notamment présents dans les matières plastiques, les produits de distillation du charbon ainsi que dans divers lubrifiants, solvants et fluides hydrauliques industriels.  Le DEHP, en particulier, est affecté des phrases de risque R60 « peut altérer la fertilité » et R61 « risque pendant la grossesse d’effets néfastes pour l’enfant » et ses émissions doivent être déclarées dans le cadre du rapportage E-PRTR.  Des techniques de séparation sont utilisées pour séparer les matières plastiques des matériaux plombifères.  Cependant, l’auteur de l’EIE indique que des résidus de plastiques dont des PVC peuvent encore se trouver dans la charge introduite dans les fours de fusion.  Les phtalates sont couramment utilisés comme plastifiants des matières plastiques (en particulier du polychlorure de vinyle (PVC)).*

*Les polychlorobiphényles (PCBs) forment une famille de 209 composés aromatiques organochlorés dérivés du biphényle.  Les PCBs ont été massivement utilisés des années 1930 aux années 1970 comme isolants électriques presque ininflammables et pour leurs excellentes caractéristiques diélectriques et de conduction thermique.*

*Les polybromodiphényléthers (PBDEs) forment une famille de 209 congénères.  Ce sont des substances ignifuges bromées utilisées comme retardateurs de flamme dans différents matériaux afin de répondre aux normes de sécurité incendie.  Les PBDE sont ou ont été utilisés dans les matières plastiques et les textiles afin d’améliorer le comportement au feu de ces matériaux.*

*Les PCBs totaux et les PBDEs sont des Polluants Organiques Persistants (POPs) et des perturbateurs endocriniens.  L’article 6 §2 du règlement CE n°850/2004 du 29 avril 2004 concernant les polluants organiques persistants (découlant de la Convention de Stockholm au niveau des Nations-Unies) impose de réduire au minimum en vue d’éliminer si possible et dès que possible le total des émissions.  La formulation des valeurs limites correspondantes a été alignée sur celle retenue pour divers autres secteurs industriels (sidérurgie, verre, chaux, traitement des déchets (dont en particulier les broyeurs de mitraille)).  En effet, la fixation d’une limite, exprimée en unité de charge dans le temps, à partir de laquelle une limite en concentration s’applique, fait partie des possibilités de stratégie de surveillance présentées dans le document de référence « Monitoring of emissions from IED installations » ; il y est notamment expliqué que lorsqu’une limite est exprimée en unité de charge dans le temps, le choix de la période pour l’unité de charge dans le temps est lié au type d’impact de l’émission sur l’environnement ; qu’une base longue, par exemple en kg/an, est principalement recommandée lorsque c’est l’impact d’une émission à long terme qui est pertinente pour l’environnement (ce qui est le cas des PCBs et des PBDEs car leur impact sur l’environnement dépend beaucoup plus des masses émises sur une longue période que des concentrations émises ponctuellement).  Même si les PCBs et certains PBDEs ne sont plus utilisés dans les nouveaux équipements, il peut en subsister dans les équipements plus anciens qui sont récupérés pour être recyclés.*

## *1.13.    Qualité de l’air ambiant et modélisation de dispersion*

*L’auteur de l’EIE estime que, compte tenu de la nature de l’activité industrielle concernée, les polluants atmosphériques les plus pertinents couverts par le réseau de surveillance de l’ISSeP sont les métaux, le SO2, les NOx et le CO.*

*La directive 2008/50/CE, transposée en droit wallon par l’arrêté du Gouvernement wallon du 15 juillet 2010, fixe une valeur limite d’émission pour le plomb dans l’air ambiant.  La directive 2004/107/CE, transposée par les AGW du 16 mai 2007 et du 15 juillet 2010 fixe des valeurs cibles pour l’arsenic, le cadmium et le nickel dans l’air ambiant. Cette valeur limite et ces valeurs cibles sont reprises dans le tableau ci-dessous, de même que la fourchette de concentrations mesurées aux différentes stations de mesure du réseau wallon en 2019.*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Polluant*** | ***Type de valeur*** | ***Période considérée*** | ***Critères (air ambiant)*** | ***Concentrations mesurées en Wallonie*** |
| *Plomb* | *Valeur limite* | *Année civile* | *500 ng/m³* | *2 – 15 ng/m³* |
| *Arsenic* | *Valeur cible* | *Année civile* | *6 ng/m³* | *0,2 – 0,5 ng/m³* |
| *Cadmium* | *Valeur cible* | *Année civile* | *5 ng/m³* | *0,1 – 1,4 ng/m³* |
| *Nickel* | *Valeur cible* | *Année civile* | *20 ng/m³* | *1 – 10 ng/m³* |

*A côté de ces valeurs légales, il existe d’autres références comme les valeurs guides de l’OMS ou les critères d’intervention et de qualité utilisés par l’AwAC.  Ceux-ci sont repris dans le tableau ci-dessous.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Polluant*** | ***Valeur guide OMS*** | ***Critère de qualité AwAC*** | ***Critère intervention AwAC*** |
| *Antimoine* | *-* | *Sb2O3: 20 ng/m³* | *Sb2O3: 200 ng/m³* |
| *Arsenic* | *Excès de risque unitaire :*  *1,5 10-3 (µg/m³)-1*  *Valeur de référence :*  *6,6 ng/m³ (sur 1 an)* | *0,66 ng/m³ (sur 1 an – risque de 10-6)* | *6 ng/m³* |
| *Cadmium* | *5 ng/m³ (sur 1 an)* | *0,6 ng/m³* | *5 ng/m³* |
| *Cuivre* | *-* | *240 ng/m³* | *1000 ng/m³* |
| *Chrome* | *Excès de risque unitaire pour le chrome VI : 4 10-2 (µg/m³)-1* | *Cr VI : 0,025 ng/m³ (sur 1 an - risque de 10-6)* | *Cr VI : 0,25 ng/m³* |
| *Cr 0 + Cr II + Cr III : 41 ng/m³* | *Cr 0 + Cr II + Cr III : 205 ng/m³* |
| *Etain* | *-* | *2000 ng/m³* | *10000 ng/m³* |
| *Mercure* | *1000 ng/m³ (sur 1 an)* | *Formes inorganiques :*  *30 ng/m³ (révisé en 2015)* | *Formes inorganiques :*  *150 ng/m³ (révisé en 2015)* |
| *Formes organiques :*  *15 ng/m³ (révisé en 2015)* | *Formes organiques :*  *75 ng/m³ (révisé en 2015)* |
| *Nickel* | *Excès de risque unitaire :*  *3,8 10-4 (µg/m³)-1*  *Valeur de référence :*  *25 ng/m³ (sur 1 an)* | *2,5 ng/m³ (sur 1 an - risque de 10-6)* | *20 ng/m³* |
| *Plomb* | *500 ng/m³ (sur 1 an)* | *100 ng/m³ (sur 1 an)* | *500 ng/m³ (sur 24h)* |
| *Zinc* | *-* | *2000 ng/m³* | *18000 ng/m³* |

*La station de mesure de la qualité de l’air la plus proche du périmètre du projet est celle située Avenue du Grand Large à Mons, soit à environ 4,8 km au Sud-Est du site concerné par le projet.  Il s’agit d’une station qualifiée de « fond urbain ».  Les concentrations moyennes annuelles mesurées en 2018 et 2019 à cette station sont reprises dans le tableau ci-dessous.*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Polluants*** | ***2018*** | ***2019*** | ***Valeur limite/cible – Directives européennes*** | ***Critère qualité AwAC*** |
| *NO2 (µg/m³)* | *27* | *23* | *200 en moyenne horaire au P99.8*  *40 en moyenne annuelle* | *200 en moyenne horaire au P99.8*  *40 en moyenne annuelle* |
| *NO (µg/m³)* | *10* | *11* | */* | *-* |
| *NOx (µg/m³)* | ***37*** | ***34*** | *30 (niveau critique pour la protection de la végétation)* | *-* |
| *CO (mg/m³)* | *0,22* | *0,21* | *10 en moyenne sur 8h* | *1 en moyenne sur 8h* |
| *As (ng/m³)* | *0,34* | *0,33* | *6* | *0,66* |
| *Cd (ng/m³)* | *0,15* | *0,15* | *5* | *0,6* |
| *Cr (ng/m³)* | *3,96* | *4,61* | */* | *41*  *(Cr 0 + Cr II + Cr III)* |
| *Cu (ng/m³)* | *20,8* | *21,67* | */* | *240* |
| *Ni (ng/m³)* | ***2,93*** | *1,58* | */* | *2,5* |
| *Pb (ng/m³)* | *5,25* | *4,76* | *500* | *100* |
| *Zn (ng/m³)* | *32,17* | *31,78* | */* | *2000* |

*A la lecture de ce tableau, on constate que les concentrations moyennes annuelles mesurées en 2018 et 2019 respectent les valeurs limites/cibles, à l’exception du niveau critique des oxydes d’azote pour la protection de la végétation (tant en 2018 qu’en 2019) et du critère de qualité pour le nickel en 2018 (léger dépassement).*

*Les activités de l’usine concernée par la demande généreront des émissions de polluants dans l’air sous forme de poussières (poussières de métaux, de plastiques, etc.) et sous forme gazeuse (SO2, NOx, CO, COVT, etc.) dont des vapeurs d’acide.  Ces émissions vont générer un incrément de concentration dans l’air ambiant qui va venir s’ajouter à la concentration déjà présente dans le fond de l’air.*

*L’incrément maximal de concentration dans l’air ambiant autorisé pour un établissement pour un polluant est déterminé sur base du critère de qualité de l’air ambiant de ce polluant en prenant une certaine marge par rapport à ce critère puisque l’établissement concerné n’est pas le seul émetteur de ce polluant.  Pour les polluants non cancérigènes, l’incrément maximal autorisé pour un établissement correspond généralement à 20% du critère de qualité de l’air ambiant.  Pour les polluants cancérigènes, l’incrément maximal autorisé pour un établissement correspond généralement à la concentration équivalent à un excès de risque de 10-6 (un cancer supplémentaire pour un million de personnes exposées à cette concentration sur toute une vie).*

*Des modélisations de dispersion des effluents gazeux ont été réalisées par l’UMons dans le cadre de l’EIE.  Ces modélisations concernent les cheminées CA1, CA2 et CA2 dont les rejets atmosphériques sont issus du process.*

*Les incréments de concentration maximaux dans l’air ambiant autorisés pour un établissement pour les polluants concernés par la modélisation de dispersion sont les suivants :*

* *NOx : 40 µg/m³ en moyenne horaire au P99.8 (max 18 heures par an) ;*
* *SO2: 25 µg/m³ en moyenne journalière ;*
* *CO : 0,2 mg/m³ en moyenne glissante sur 8h ;*
* *Arsenic : 0,66 ng/m³ en moyenne annuelle ;*
* *Cadmium : 0,6 ng/m³ en moyenne annuelle ;*
* *Plomb : 100 ng/m³ en moyenne annuelle ;*
* *Mercure : 6 ng/m³ en moyenne journalière ;*
* *H2SO4: l’EIE reprend un incrément de concentration de 1 µg/m³ en moyenne journalière mais cela correspond au critère de qualité de l’air ambiant. Il aurait fallu prendre un facteur 5 par rapport à ce critère pour aboutir à l’incrément de concentration maximal dans l’air ambiant autorisé pour un établissement.  L’incrément de concentration maximal autorisé dans l’air ambiant est de 0,2 µg/m³ en moyenne journalière pour H2SO4.*

*La modélisation a été réalisée sur l’année météo 2015, considérée comme la plus défavorable au niveau de la dispersion des polluants.  L’émission aux différentes cheminées est considérée continue tout au long de l’année.*

*Les caractéristiques des 3 cheminées modélisées sont reprises dans le tableau ci-dessous.  D’après l’exploitant, les concentrations à l’émission proposées comme données d’entrée de la simulation ont été déterminées sur base de valeurs fournies par l’équipementier et sur base de mesures à l’émission d’un autre site au Pays de Galles présentant une activité similaire.  Pour le CO, la concentration proposée initialement à l’émission de la cheminée CA2 était de 800 mg/Nm³ mais celle-ci a été diminuée à 500 mg/Nm³ pour respecter l’incrément de concentration dans l’air ambiant autorisé pour ce polluant.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Paramètres*** | ***CA1*** | ***CA2*** | ***CA3*** |
| *Débit (Nm³/h)* | *35.000* | *195.000* | *15.000* |
| *Température (°C)* | *25* | *80* | *150* |
| *Diamètre (m)* | *0,9* | *2,2* | *0,9* |
| *Vitesse (m/s)* | *15 à 16* | *14 à 18* | *7 à 10* |
| *Hauteur (m)* | *40* | *40* | *25* |
| *X Lambert (m)* | *115.122* | *121.007* | *114.992* |
| *Y Lambert (m)* | *130.568* | *130.622* | *130.553* |
| *Concentration Pb (mg/Nm³)* | *0,5* | *0,5* | *-* |
| *Concentration Cd (mg/Nm³)* | *0,002* | *0,1* | *-* |
| *Concentration As (mg/Nm³)* | *0,006* | *0,1* | *-* |
| *Concentration Hg (mg/Nm³)* | *0,01* | *0,005* | *-* |
| *Concentration NOx (mg/Nm³)* | *-* | *50* | *25* |
| *Concentration SO2 (mg/Nm³)* | *-* | *100* | *30* |
| *Concentration CO (mg/Nm³)* | *-* | *500* | *50* |
| *Concentration H2SO4 (mg/Nm³)* | *0,25* | *-* | *-* |

*Les incréments de concentration dans l’air ambiant calculés par la simulation sont repris dans le tableau ci-dessous ainsi que la contribution respective de chaque cheminée dans la valeur totale d’incrément obtenue.*

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Polluant* | *Incrément calculé* | *Incrément max* | *Unité* | *Type* | *Distance du max par rapport à la source* | *Répartition CA1-CA2-CA3* |
| *Pb* | *0,0038* | *0,1* | *µg/m³* | *MA* | *438m* | *63%-37%-0%* |
| *Cd* | *0,327* | *0,6* | *µg/m³* | *MA* | *271m* | *2%-98%-0%* |
| *As* | *0,337* | *0,66* | *µg/m³* | *MA* | *271m* | *6%-94%-0%* |
| *Hg* | *1,4* | *6* | *ng/m³* | *MJ* | *584m* | *94%-6%-0%* |
| *SO2* | *13,71* | *25* | *µg/m³* | *MJ* | *235m* | *0%-91%-9%* |
| *NOx* | *8,11* | *40* | *µg/m³* | *MH P99,8* | *1250m* | *0%-88%-12%* |
| *CO* | *0,16* | *0,2* | *mg/m³* | *MG 8h* | *584m* | *0%-97%-3%* |
| *H2SO4* | ***0,33*** | *0,2* | *µg/m³* | *MJ* | *347m* | *100%-0%-0%* |

*MA : moyenne annuelle – MJ : moyenne journalière – MG 8h : moyenne glissante sur 8 heures – MH : moyenne horaire*

*A l’exception du H2SO4, tous les incréments de concentrations maximaux autorisés sont respectés.*

*L’incrément de concentration dans l’air ambiant n’a pas été calculé pour les poussières.  Néanmoins, il est possible d’extrapoler les résultats de la simulation de dispersion aux poussières.  Pour une concentration à l’émission de 5 mg/Nm³ en poussières au rejet des cheminées CA1 et CA2, l’incrément de concentration dans l’air ambiant en moyenne journalière est estimé à 0,6 µg/m³.  L’incrément de concentration maximal dans l’air ambiant autorisé pour un établissement est de 4 µg/m³ pour les poussières, en moyenne journalière au P90,5.  D’après l’extrapolation des résultats de la simulation, cet incrément max serait respecté.*

*Par contre, l’incrément max imposé pour l’acide sulfurique (H2SO4) ne serait pas respecté.  Pour assurer le respect de cet incrément, il faudrait que la concentration à l’émission de la cheminée CA1 ne dépasse pas 0,15 mg/Nm³, au lieu de 0,25 mg/Nm³ pris comme hypothèse dans la simulation.  A ce stade, nous ne disposons pas de certitude qu’une valeur limite d’émission de 0,15 mg/Nm³ serait atteignable techniquement et économiquement (à un coût raisonnable par rapport au bénéfice environnemental).  Nous proposons donc d’imposer une valeur limite d’émission de 0,25 mg/Nm³ pour H2SO4 (correspondant à un incrément de concentration maximal dans l’air ambiant de 0,33 µg/m³, soit 1/3 du critère de qualité de l’air ambiant de 1µg/m³) et une valeur cible de 0,15 mg/Nm³ (correspondant à un incrément de concentration maximal dans l’air ambiant de 0,2 µg/m³, soit 1/5 du critère de qualité de l’air ambiant de 1 µg/m³) à la délivrance du permis.  Dans les 2 ans qui suivent le démarrage des installations, cette valeur cible deviendrait valeur limite, à moins que l’exploitant ne fournisse une étude technico-économique montrant que cette valeur limite ne serait pas atteignable techniquement ou à un coût disproportionné par rapport au bénéfice environnemental.*

*A priori, la cheminée CA2 ne devrait pas générer d’émissions de H2SO4 puisque les pâtes de plomb auront été désulfurées avant introduction dans les fours de fusion.  Néanmoins, une valeur limite d’émission et des conditions de surveillance sont quand même imposées pour H2SO4 au rejet de la cheminée CA2 afin de s’assurer qu’il ne subsiste pas de traces d’H2SO4 dans les effluents gazeux des procédés en aval de la désulfuration des pâtes de plomb.*

## *1.14.    Station d’épuration industrielle*

*Les opérations de traitement prévues au sein de la station d’épuration industrielle comprennent, dans l’ordre :*

* *La correction du pH par l’ajout de NaOH ;*
* *L’ajout d’une solution de sulfure de sodium (Na2S) ;*
* *L’ajout d’un agent floculant ;*
* *La séparation des fractions solide et liquide au moyen d’un filtre-presse ;*
* *De manière optionnelle, la filtration complémentaire des eaux usées épurées au moyen d’un filtre rapide contenant du sable de quartz sélectionné et stratifié.*

*Cette station d’épuration ne devrait pas générer d’émissions atmosphériques ou de nuisances olfactives.*

## *1.15.    Charroi*

*L’impact du charroi lourd est déterminé en fonction des quantités annuelles de matières entrantes et sortantes.  Selon les données du Demandeur, les quantités annuelles brutes présumées avoisinent les 172.500 tonnes entrantes et 140.000 tonnes sortantes.*

*Le charroi engendré par l’activité du site est estimé à :*

* *Matières entrantes:  Au total, 172.500 tonnes par an de matières entrantes représentent environ 6900 camions de 25 tonnes, soit 31 camions par jour sur environ 225 jours ouvrés.  Sur les 11 heures d’ouverture du site, cela équivaut à environ 3 camions par heure.*
* *Matières sortantes:  Au total, 140.000 tonnes par an de matières sortantes représentent environ 5600 camions de 25 tonnes, soit 25 camions par jour sur environ 225 jours ouvrés.  Sur les 11 heures d’ouverture du site, cela équivaut à environ 2 camions par heure.*
* *Véhicules du personnel:  Le Demandeur estime l’emploi à environ 140 ETP.  En situation maximaliste, cela représente 140 véhicules légers par jour.*
* *Visiteurs: Les besoins engendrés par les éventuels visiteurs sont actuellement inconnus, mais l’impact sera plus faible que le charroi engendré par les véhicules du personnel.*

*Elément polluant généré : Poussières, gaz d’échappement.*

*Aucune condition particulière ne vise le trafic de véhicules car l’AwAC n’a pas la possibilité juridique de limiter cela dans un permis unique p.ex. en limitant le charroi ou en imposant des véhicules moins polluants.*

*L’AwAC peut proposer des conditions particulières pour limiter les quantités (concentrations et volumes) de polluants rejetés par une installation ou une activité à l’exception des véhicules qui sont soumis aux normes de produits qui sont du ressort des autorités fédérales.*

*Précisons par ailleurs que les véhicules appartenant aux clients ou aux fournisseurs ne sont pas concernés par les conditions particulières qui visent uniquement les activités et installations de l’établissement.*

# ***2.  Avis***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | *Favorable* |  |
| ***X*** | *Favorable sous conditions* |  |
|  | *Favorable partiellement* |  |
|  | *Défavorable* |  |

*Le présent avis vous est remis d'un point de vue strictement technique et scientifique.*

# ***3.  Conditions particulières d’exploitation***

*Titre de la condition particulière d’exploitation*

*CHAPITRE Ier.       Généralités*

1. *Les installations sont conçues, implantées et équipées de manière à prévenir et à limiter efficacement les nuisances et les inconvénients qui pourraient résulter de l’exploitation pour le voisinage tels que les émissions de poussières, de gaz, de fumées, d’odeurs et autres émanations.*

###### *Il est fait usage des techniques appropriées aux circonstances pour éliminer, des rejets à l'atmosphère, toute substance qui pourrait provoquer un danger ou une incommodité par sa nature et/ou par les quantités rejetées.*

###### *Le cas échéant, les gaz chargés de matières susceptibles de polluer l’environnement sont captés au plus près de la source d’émission et conduits vers une installation d’épuration adaptée à la nature des effluents rejetés.*

###### *L’exploitant veille au fonctionnement correct et au bon entretien des installations éventuelles d’épuration et d’évacuation ainsi que des appareillages de régulation, de mesure et de contrôle dont elles sont équipées.*

###### *L’établissement dispose en permanence de réserves suffisantes de produits et matières utilisées en vue d’assurer la protection de la qualité de l’air ambiant, tels que manches de filtres, produits de neutralisation, liquides inhibiteurs, absorbants, etc.*

###### *Les rejets quelconques d’effluents gazeux à l’atmosphère se font à une hauteur, une température, une vitesse et dans des conditions (degré de dilution, localisation ou orientation des conduits et des cheminées d’évacuation par rapport aux propriétés voisines, etc.) qui garantissent une dispersion efficace, en toutes circonstances, des polluants résiduaires.*

###### *Dans le cas où des mesures à l’émission sont exigées pour vérifier le respect des valeurs limites d’émission, l’exploitant aménage des ouvertures dans les conduits d’évacuation en vue des mesures de contrôles. Ces ouvertures sont réalisées conformément à la procédure CWEA (Compendium Wallon des méthodes d’Echantillonnage et d’Analyse) qui décrit les aménagements des conduits industriels nécessaires à la réalisation des contrôles à l’émission dans le cadre de la lutte contre la pollution atmosphérique. Ces ouvertures, ainsi que leurs abords sont aisément accessibles de façon à pouvoir effectuer ces mesures en toute sécurité et sans préavis.*

*CHAPITRE II.       Exploitation*

***SECTION 1 - Unité de traitement des rejets atmosphériques***

1. *Les unités de traitement sont conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction.*

*Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche sont mesurés périodiquement et si besoin en continu avec asservissement à une alarme. Les paramètres suivis et les mesures réalisées pour s'assurer de leur bonne marche sont tenus à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

*La durée cumulée d'indisponibilité d’une unité de traitement (entretien, remplacement ou réglage des systèmes d'épuration), pendant laquelle les valeurs limites de rejets atmosphériques pourraient être dépassées, ne doit pas excéder 5% de la durée annuelle de fonctionnement de l’installation générant l’effluent à traiter.*

*Ces indisponibilités sont consignées dans un registre qui doit pouvoir être communiqué à la demande de l’autorité compétente pour délivrer les permis d’environnement ainsi que du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

*CHAPITRE III.       Limitations*

***SECTION 1 - Rejets canalisés - Généralités***

1. *L’exploitant se conforme aux prescriptions suivantes :*

* *Sauf impossibilité technique dûment justifiée (p.ex. modèles de filtres sur silos), les rejets canalisés débouchent verticalement, de bas en haut, sans obstacle chapeau, à une hauteur d’au moins 1 mètre au-dessus de tout obstacle à la dispersion (bâtiment ou silo par exemple) dans un rayon de 20 mètres autour de la cheminée, afin de maximiser la dispersion des polluants et à une distance de 20 mètres au moins, mesuré sur une projection horizontale, de toute ouverture – porte, fenêtre – des bâtiments de locaux d’habitation ou de séjours étrangers à l’établissement.*
* *Tous les points d’émission à l’atmosphère de poussières ou autres polluants, accompagnés de leurs moyens d’abattement éventuels et des endroits où les contrôles sont réalisés, sont indiqués sur un schéma du processus de fabrication (flow-sheet), tenu à la disposition du Fonctionnaire technique et du Fonctionnaire chargé de la surveillance. Ce schéma est tenu à jour.*
* *Pour les dispositifs d’épuration, une annexe à ce schéma donne les renseignements suivants :* 
  + *Rejet garanti par le fournisseur, en mg/Nm³*
  + *Débit horaire en Nm³/h (en fonctionnement normal)*
  + *Température de rejet*
  + *Hauteur de rejet*
  + *Section du point de rejet*
  + *Coordonnées du point de rejet*

***SECTION 2 - Chaudières d’une puissance inférieure ou égale à 400 kW***

1. *L’exploitant se conforme aux dispositions présentes dans l’arrêté du Gouvernement wallon du 29 janvier 2009 tendant à prévenir la pollution atmosphérique provoquée par les installations de chauffage central destinées au chauffage de bâtiments ou à la production d’eau chaude sanitaire et à réduire leur consommation énergétique, modifié par l’arrêté du Gouvernement wallon du 18 juin 2009, par l’arrêté du Gouvernement wallon du 28 avril 2011 et par l’arrêté du Gouvernement wallon du 15 mai 2014.*
2. *Pour les chaudières alimentées en combustibles liquides ou gazeux dont la puissance nominale utile est inférieure ou égale à 400 kW, l’exploitant veille :*

###### *-        à ce que celles-ci respectent les niveaux d’émission de CO et de NOx définis dans l’arrêté royal du 08 janvier 2004 réglementant les niveaux des émissions des oxydes d’azote (NOx) et du monoxyde de carbone (CO) pour les chaudières de chauffage central et les brûleurs alimentés en combustibles liquides ou gazeux dont le débit calorifique nominal est égal ou inférieur à 400 kW, modifié par l’arrêté royal du 17 juillet 2009 ;*

###### *-        à ce que celles-ci respectent les exigences de rendement définies dans l’arrêté royal du 18 mars 1997 concernant les exigences de rendement pour les nouvelles chaudières à eau chaude alimentées en combustibles liquides ou gazeux.*

***SECTION 3 - Chaudières au gaz naturel d’une puissance thermique supérieure à 400 kW et inférieure à 1 MW***

1. *Les rejets des chaudières au gaz naturel d’une puissance thermique supérieure à 400 kW et inférieure à 1 MW respectent les valeurs limites d’émission suivantes :*

*Installations mises en service avant le 20 décembre 2018 :*

* *NOx < 200 mg/Nm³*
* *CO < 100 mg/Nm³*

*Installations mises en service à partir du 20 décembre 2018 :*

* *NOx < 100 mg/Nm³*
* *CO < 100 mg/Nm³*

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de 3%.*

***SECTION 4 – Groupes électrogènes au mazout d’une puissance thermique nominale supérieure à 400 kW et inférieure à 1 MW***

1. *Les rejets des groupes électrogènes respectent les valeurs limites d’émission suivantes :*

*Valeurs limites d’émission applicables pour les* ***installations existantes****:*

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Nombre d’heures de fonctionnement annuel*** | ***500 heures par an ou moins****,*  *en moyenne mobile calculée sur une période de 5 ans* | | ***Plus de 500 heures par an****,*  *en moyenne mobile calculée sur une période de 5 ans* | | | |
|  | *VLE applicables dès l’octroi du permis* | | *VLE applicables jusqu’au 31 décembre 2029* | | *VLE applicables à partir du 1er janvier 2030* | |
| ***Date de fabrication*** | *Avant le 1er janvier 2013* | *A partir du 1er janvier 2013* | *Avant le 1er janvier 2013* | *A partir du 1er janvier 2013* | *Avant le 1er janvier 2013* | *A partir du 1er janvier 2013* |
| *Nox (mg/Nm³)* | *1500* | *1500* | *375* | *375* | *250* | *250* |
| *CO (mg/Nm³)* | *750* | *250* | *750* | *120* | *750* | *120* |
| *Poussières (mg/Nm³)* | *-* | *20* | *37,5* | *20* | *37,5* | *20* |

*Valeurs limites d’émission applicables pour les* ***nouvelles installations****:*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Nombre d’heures de fonctionnement annuel*** | ***500 heures par an ou moins****,*  *en moyenne mobile calculée sur une période de 3 ans* | ***Plus de 500 heures par an****,*  *en moyenne mobile calculée sur une période de 3 ans* |
| *Nox (mg/Nm³)* | *1500* | *190* |
| *CO (mg/Nm³)* | *250* | *120* |
| *Poussières (mg/Nm³)* | *20* | *20* |

*Par installation existante, on entend une installation mise en service avant le 20 décembre 2018.*

*Par nouvelle installation, on entend une installation autre qu’une installation existante.*

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de* ***15%****.*

*Dans le cas d’installations de combustion exploitées moins de 100 heures par an, en moyenne mobile calculée sur une période de cinq ans pour les installations existantes et en moyenne mobile calculée sur une période de trois ans pour les nouvelles installations, les valeurs limites sont multipliées par un facteur deux.*

***SECTION 5 – Rejet canalisé des gaz de combustion des brûleurs des cuves de raffinage (10 brûleurs au gaz naturel d’une puissance thermique nominale individuelle de 870 kW)***

*Cette section concerne la* ***cheminée CA3*** *qui rejette les gaz de combustion des 10 brûleurs au gaz naturel de 870 kW des cuves de raffinage.*

1. *Le rejet à l’atmosphère de gaz de combustion des brûleurs des cuves de raffinage respecte les valeurs limites d’émission suivantes :*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***Remarque*** | ***Unité*** | ***Valeur limite d’émission*** |
| *Nox* | *exprimés en NO2* | *mg/Nm³* | *100* |
| *CO* | */* | *mg/Nm³* | *100* |

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de 3%.*

***SECTION 6 - Installations contenant des CFC, HCFC, HFC ou PFC***

1. *Pour les équipements contenant des HFC/PFC, l’exploitant se conforme au Règlement (CE) N° 517/2014 du Parlement européen et du Conseil du 16 avril 2014 relatif à certains gaz à effet de serre fluorés, en particulier en ce qui concerne les mesures de confinement et de récupération des gaz.*
2. *Pour les équipements contenant des HCFC/(CFC), l'exploitant se conforme :* 
   * *à l’arrêté du 12 juillet 2007 du Gouvernement wallon déterminant les conditions intégrales et sectorielles relatives aux installations fixes de production de froid ou de chaleur mettant en œuvre un cycle frigorifique, en particulier son article 11, §2.*
   * *au règlement (CE) N° 1005/2009 du Parlement européen et du Conseil du 16 septembre 2009 relatif à des substances qui appauvrissent la couche d’ozone, en particulier les chapitres relatifs à la mise sur le marché et à la maîtrise des émissions.*
3. *L’exploitant restera attentif à l’évolution de la législation européenne et wallonne en la matière, et en particulier à l’adoption de conditions sectorielles ou intégrales pour ce type d’installation.*

***SECTION 7 - Rejet canalisé des effluents gazeux collectés au niveau des stockages de déchets entrants, des unités de broyage et séparation des batteries et autres déchets entrants, de l’unité de désulfuration des pâtes de plomb***

*Cette section concerne la* ***cheminée CA1*** *qui rejette les effluents gazeux collectés au niveau des sources suivantes : la fosse de stockage des batteries, des unités de broyage et de séparation des fractions des batteries, des réservoirs de collecte, du séchoir-refroidisseur du sulfate de sodium.*

1. *Les effluents collectés sont traités avant leur rejet à l’atmosphère. Le rejet à l’atmosphère respecte les valeurs limites d’émission suivantes :*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***Remarque*** | ***Unité*** | ***Valeur limite d’émission*** |
| *Poussières* | */* | *mg/Nm³* | *5* |
| *SO2* | */* | *mg/Nm³* | *50* |
| *COVT* | *composés organiques volatils totaux* | *mg C/Nm³* | *20* |
| *Chlorures* | *exprimés en HCl* | *mg/Nm³* | *5* |
| *Fluorures* | *exprimés en HF* | *mg/Nm³* | *1* |
| *H2SO4* | */* | *mg/Nm³* | *0,25* |
| *valeur cible* | *mg/Nm³* | *0,15* |
| *As* | */* | *mg/Nm³* | *0,05* |
| *Cd +Tl* | */* | *mg/Nm³* | *0,05* |
| *Hg* | */* | *mg/Nm³* | *0,01* |
| *Pb* | */* | *mg/Nm³* | *0,5* |
| *Sn* | */* | *mg/Nm³* | *1* |
| *Zn* | */* | *mg/Nm³* | *1* |
| *Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V* | */* | *mg/Nm³* | *0,5* |
| *Cr VI* |  | *µg/Nm³* | *0,25* |
| *PCDD/Fs + PCBs « dioxin like » (2)* | */* | *ng WHO-TEQ2005/Nm³* | *0,1* |
| *Benzo(a)pyrène* | */* | *ng/Nm³* | *250* |
| *Somme de 7 phtalates (3)* | */* | *µg/Nm³* | *5* |
| *valeur cible* | *µg/Nm³* | *1* |
| *PCBs « totaux » (4)* | *si débit massique ≥100 g/an* | *ng/Nm³* | *100* |
| *Somme des 8 PBDEs (5)* | *si débit massique ≥ 20 g/an* | *ng/Nm³* | *100* |

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de la mesure sans dilution supplémentaire.*

1. *Les composés organiques volatils totaux sont mesurés par un détecteur à ionisation de flamme et exprimés en carbone total.*
2. *Les PCBs « dioxin like » sont : PCB 77, PCB 126, PCB 169, PCB 81, PCB 105, PCB 114, PCB 118, PCB 123, PCB 156, PCB 157, PCB 167, PCB 189. La valeur limite d’émission pour la somme des PCDD/Fs et PCBs « dioxin like » correspond à une période d’échantillonnage d’au moins 6 heures.*
3. *Les 7 phtalates à prendre en compte sont : butyl benzyl phtalate, diméthyl phtalate, diéthyl phtalate, di-n-octyl phtalate, dibutyl phtalate, bis-(2-éthylhexyl) phtalate, diisobutyl phtalate.*
4. *Les PCBs totaux sont estimés par (PCB 28 + PCB 52 + PCB 101 + PCB 138 + PCB 153 + PCB 180) x 5. Si le débit massique de PCBs « totaux » est supérieur ou égal à 100 g/année civile, la valeur limite d’émission des PCBs « totaux » exprimée en concentration moyenne annuelle, est de 100 ng/Nm³. Le seuil en débit massique est calculé pour l’ensemble des rejets de l’établissement.  Cela signifie que la valeur limite d’émission pour les PCBs « totaux » exprimée en concentration ne s’applique que si les émissions annuelles de PCBs « totaux » de l’établissement sont supérieures ou égales à 100 g/an.  La valeur limite d’émission de 100 ng/Nm³ est exprimée en moyenne annuelle, chaque mesure correspondant à une période d’échantillonnage d’au moins 6 heures.*
5. *La somme à considérer est celle des 8 PBDEs de l’USEPA : BDE n° 28, 47, 99, 100, 153, 154, 183, 209. Si le débit massique de la somme des 8 PBDEs de l’USEPA est supérieur ou égal à 20 g/année civile, la valeur limite d’émission pour les PBDEs, exprimée en concentration moyenne annuelle, est de 100 ng/Nm³. Le seuil en débit massique est calculé pour l’ensemble des rejets de l’établissement.  Cela signifie que la valeur limite d’émission pour la somme des 8 PBDEs exprimée en concentration ne s’applique que si les émissions annuelles de PBDEs de l’établissement sont supérieures ou égales à 20 g/an.  La valeur limite d’émission de 100 ng/Nm³est exprimée en moyenne annuelle, chaque mesure correspondant à une période d’échantillonnage d’au moins 6 heures.*

*Les valeurs limites d’émission des métaux se rapportent aux métaux ou aux sommes de métaux présents dans les effluents gazeux en phase solide et en phase gazeuse.*

1. *A la différence des valeurs limites qui ne peuvent pas être dépassées, les valeurs cibles doivent être considérées comme un objectif visant une amélioration évolutive. La fixation de valeurs cibles a également pour objectif d’obtenir un état des lieux des émissions de certains polluants.  Les mesures sont réalisées suivant des méthodes analytiques en adéquation avec les niveaux de concentrations fixés dans les valeurs limites d’émission et les valeurs cibles.*
2. *Lors de tout remplacement d’une installation d’épuration des fumées, un délai de 3 mois est laissé à l’exploitant pour lui permettre de maîtriser les différents paramètres d’exploitation de sa nouvelle installation et de garantir à nouveau le respect des valeurs limites d’émission fixées dans le permis.*
3. *Dans un délai de 2 ans après le démarrage des installations, la valeur cible pour H2SO4 deviendra valeur limite d’émission, à moins que l’exploitant ne justifie un délai de mise en conformité plus long sur base d’un échéancier des travaux à réaliser sur les systèmes d’épuration pour atteindre cette nouvelle valeur limite ou que l’exploitant ne prouve que l’atteinte de cette nouvelle valeur limite n’est pas possible techniquement ou à un coût disproportionné par rapport au bénéfice environnemental.*

*SECTION 8 - Rejet canalisé des effluents gazeux collectés au niveau des fours de fusion et des cuves de raffinage*

*Cette section concerne la* ***cheminée CA2*** *qui rejette les effluents gazeux collectés au niveau des sources suivantes : les fours rotatifs (fours de fusion), le système de chargement des fours de fusion, le tunnel au droit duquel s’opèrent le soutirage et la coulée des scories et du métal en fusion, les hottes des cuves de raffinage, le tunnel et les hottes d’évacuation des impuretés issues de l’opération de raffinage, les points de collecte des poussières des dépoussiéreurs eux-mêmes.*

1. *Les effluents collectés sont traités avant leur rejet à l’atmosphère. Le rejet à l’atmosphère respecte les valeurs limites d’émission suivantes :*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***Remarque*** | ***Unité*** | ***Valeur limite d’émission*** |
| *Poussières* | */* | *mg/Nm³* | *4* |
| *NOx* | *exprimés en NO2* | *mg/Nm³* | *100* |
| *SO2* | */* | *mg/Nm³* | *100* |
| *CO* | */* | *mg/Nm³* | *500* |
| *valeur cible* | *mg/Nm³* | *100* |
| *COVT (1)* | *composés organiques volatils totaux* | *mg C/Nm³* | *20* |
| *Chlorures* | *exprimés en HCl* | *mg/Nm³* | *5* |
| *Fluorures* | *exprimés en HF* | *mg/Nm³* | *1* |
| *H2SO4* | */* | *mg/Nm³* | *0,15* |
| *As* | */* | *mg/Nm³* | *0,05* |
| *Cd +Tl* | */* | *mg/Nm³* | *0,05* |
| *Hg* | */* | *mg/Nm³* | *0,01* |
| *Pb* | */* | *mg/Nm³* | *0,5* |
| *Sn* | */* | *mg/Nm³* | *1* |
| *Zn* | */* | *mg/Nm³* | *1* |
| *Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V* | */* | *mg/Nm³* | *0,5* |
| *Cr VI* | */* | *µg/Nm³* | *0,25* |
| *PCDD/Fs + PCBs « dioxin like » (2)* | */* | *ng WHO-TEQ2005/Nm³* | *0,1* |
| *Benzo(a)pyrène* | */* | *ng/Nm³* | *250* |
| *Somme de 7 phtalates (3)* | */* | *µg/Nm³* | *5* |
| *valeur cible* | *µg/Nm³* | *1* |
| *PCBs « totaux » (4)* | *si débit massique ≥100 g/an* | *ng/Nm³* | *100* |
| *Somme des 8 PBDEs (5)* | *si débit massique ≥ 20 g/an* | *ng/Nm³* | *100* |

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de la mesure sans dilution supplémentaire.*

1. *Les composés organiques volatils totaux sont mesurés par un détecteur à ionisation de flamme et exprimés en carbone total.*
2. *Les PCBs « dioxin like » sont : PCB 77, PCB 126, PCB 169, PCB 81, PCB 105, PCB 114, PCB 118, PCB 123, PCB 156, PCB 157, PCB 167, PCB 189. La valeur limite d’émission pour la somme des PCDD/Fs et PCBs « dioxin like » correspond à une période d’échantillonnage d’au moins 6 heures.*
3. *Les 7 phtalates à prendre en compte sont : butyl benzyl phtalate, diméthyl phtalate, diéthyl phtalate, di-n-octyl phtalate, dibutyl phtalate, bis-(2-éthylhexyl) phtalate, diisobutyl phtalate.*
4. *Les PCBs totaux sont estimés par (PCB 28 + PCB 52 + PCB 101 + PCB 138 + PCB 153 + PCB 180) x 5. Si le débit massique de PCBs « totaux » est supérieur ou égal à 100 g/année civile, la valeur limite d’émission des PCBs « totaux » exprimée en concentration moyenne annuelle, est de 100 ng/Nm³. Le seuil en débit massique est calculé pour l’ensemble des rejets de l’établissement.  Cela signifie que la valeur limite d’émission pour les PCBs « totaux » exprimée en concentration ne s’applique que si les émissions annuelles de PCBs « totaux » de l’établissement sont supérieures ou égales à 100 g/an.  La valeur limite d’émission de 100 ng/Nm³ est exprimée en moyenne annuelle, chaque mesure correspondant à une période d’échantillonnage d’au moins 6 heures.*
5. *La somme à considérer est celle des 8 PBDEs de l’USEPA : BDE n° 28, 47, 99, 100, 153, 154, 183, 209. Si le débit massique de la somme des 8 PBDEs de l’USEPA est supérieur ou égal à 20 g/année civile, la valeur limite d’émission pour les PBDEs, exprimée en concentration moyenne annuelle, est de 100 ng/Nm³. Le seuil en débit massique est calculé pour l’ensemble des rejets de l’établissement.  Cela signifie que la valeur limite d’émission pour la somme des 8 PBDEs exprimée en concentration ne s’applique que si les émissions annuelles de PBDEs de l’établissement sont supérieures ou égales à 20 g/an.  La valeur limite d’émission de 100 ng/Nm³est exprimée en moyenne annuelle, chaque mesure correspondant à une période d’échantillonnage d’au moins 6 heures.*

*Les valeurs limites d’émission des métaux se rapportent aux métaux ou aux sommes de métaux présents dans les effluents gazeux en phase solide et en phase gazeuse.*

1. *A la différence des valeurs limites qui ne peuvent pas être dépassées, les valeurs cibles doivent être considérées comme un objectif visant une amélioration évolutive. La fixation de valeurs cibles a également pour objectif d’obtenir un état des lieux des émissions de certains polluants.  Les mesures sont réalisées suivant des méthodes analytiques en adéquation avec les niveaux de concentrations fixés dans les valeurs limites d’émission et les valeurs cibles.*
2. *Lors de tout remplacement d’une installation d’épuration des fumées, un délai de 3 mois est laissé à l’exploitant pour lui permettre de maîtriser les différents paramètres d’exploitation de sa nouvelle installation et de garantir à nouveau le respect des valeurs limites d’émission fixées dans le permis.*
3. *Les dispositifs de dépoussiérage sont maintenus en permanence en bon état de fonctionnement. Tout élément défectueux est promptement réparé ou remplacé.  Le programme de maintenance préconisé par le fabricant est appliqué.  Les opérations de maintenance sont consignées dans un carnet d’entretien reprenant l’ensemble des dépoussiéreurs.*
4. *Le différentiel de pression entre l'amont et l'aval des unités de dépoussiérage traitant les effluents gazeux des fours de fusion et des cuves de raffinage est mesuré et enregistré en continu avec asservissement à une alarme. Ce système permet d’assurer que les performances du filtre soient toujours suffisantes.  Ce système est calibré de telle sorte que, lorsque la perte de charge tombe en dessous d’un certain seuil, une alarme visuelle ou sonore soit déclenchée pour avertir les opérateurs.  Dans ce cas, les mesures adéquates (remplacement d’une partie du système de filtration, etc.) sont prises pour retrouver les performances suffisantes.*

*La mesure en continu du différentiel de pression entre l’amont et l’aval des unités de dépoussiérage n’est pas exigée en cas de mesure en continu de la concentration en poussières à l’émission de la cheminée CA2.*

1. *La garantie de rejet du fabricant, les recommandations de maintenance du fabricant et le carnet d’entretien du dispositif de dépoussiérage sont tenues à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*
2. *Les poussières issues des installations de dépoussiérage sont manipulées sans provoquer leur dispersion.*
3. *Aucun envol visible de particules ne passe les ouvertures des bâtiments ou n’est émis par les dispositifs de dépoussiérage.*

***SECTION 9 - Lavage, broyage et granulation de matières plastiques***

1. *Dans le cas où les opérations de lavage, broyage et granulation des matières plastiques génèrent un rejet canalisé à l’atmosphère, celui-ci respecte les valeurs limites d’émission suivantes :*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***Remarque*** | ***Unité*** | ***Valeur limite d’émission*** |
| *Poussières* | */* | *mg/Nm³* | *10* |
| *COVT (1)* | *composés organiques volatils totaux* | *mg C/Nm³* | *20* |
| *Somme de 7 phtalates (2)* | */* | *µg/Nm³* | *5* |
| *valeur cible* | *µg/Nm³* | *1* |
| *Somme des 8 PBDEs (3)* | *si débit massique ≥ 20 g/an* | *ng/Nm³* | *100* |

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de la mesure sans dilution supplémentaire.*

1. *Les composés organiques volatils totaux sont mesurés par un détecteur à ionisation de flamme et exprimés en carbone total.*
2. *Les 7 phtalates à prendre en compte sont : butyl benzyl phtalate, diméthyl phtalate, diéthyl phtalate, di-n-octyl phtalate, dibutyl phtalate, bis-(2-éthylhexyl) phtalate, diisobutyl phtalate.*
3. *La somme à considérer est celle des 8 PBDEs de l’USEPA : BDE n° 28, 47, 99, 100, 153, 154, 183, 209. Si le débit massique de la somme des 8 PBDEs de l’USEPA est supérieur ou égal à 20 g/année civile, la valeur limite d’émission pour les PBDEs, exprimée en concentration moyenne annuelle, est de 100 ng/Nm³. Le seuil en débit massique est calculé pour l’ensemble des rejets de l’établissement.  Cela signifie que la valeur limite d’émission pour la somme des 8 PBDEs exprimée en concentration ne s’applique que si les émissions annuelles de PBDEs de l’établissement sont supérieures ou égales à 20 g/an.  La valeur limite d’émission de 100 ng/Nm³est exprimée en moyenne annuelle, chaque mesure correspondant à une période d’échantillonnage d’au moins 6 heures.*

***SECTION 10 - Bâtiment dédié au laminage du plomb (fabrication de plomb laminé, anodes, pièces moulées en alliage de plomb, fours de réchauffage)***

1. *Les rejets canalisés des systèmes d’aspiration du bâtiment dédié au laminage du plomb respectent les valeurs limites d’émission suivantes :*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***Remarque*** | ***Unité*** | ***Valeur limite d’émission*** |
| *Poussières* | */* | *mg/Nm³* | *10* |
| *Pb* | */* | *mg/Nm³* | *0,5* |
| *Sn* | */* | *mg/Nm³* | *1* |
| *Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V* | */* | *mg/Nm³* | *0,5* |
| *Chlorures* | *exprimés en HCl* | *mg/Nm³* | *5* |

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de la mesure sans dilution supplémentaire.*

1. *Les rejets canalisés des fours de réchauffage de l’atelier produits finis d’une puissance thermique individuelle supérieure à 400 kW et inférieure à 1 MW respectent les valeurs limites d’émission suivantes :*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Paramètre*** | ***Remarque*** | ***Unité*** | ***Valeur limite d’émission*** |
| *NOx* | *exprimés en NO2* | *mg/Nm³* | *100* |
| *CO* | */* | *mg/Nm³* | *100* |

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de 3% en cas de combustion indirecte (pas de mélange des gaz de combustion et de l’air servant à réchauffer la matière) – teneur en oxygène de la mesure sans dilution supplémentaire en cas de combustion directe (mélange des gaz de combustion et de l’air servant à réchauffer la matière).*

***SECTION 11 - Silos contenant des matières pulvérulentes***

1. *Chaque silo dont le remplissage est réalisé de manière pneumatique est muni :*

###### *a.     d'un dispositif de dépoussiérage ;*

###### *b.     d'un dispositif qui empêche automatiquement que la différence entre la pression à l'intérieur du silo et la pression atmosphérique, en valeur absolue, ne dépasse les valeurs de sécurité fixées par le constructeur. A défaut de valeurs fixées par le constructeur, cette différence ne peut excéder 100 hPa. Ce dispositif doit rester fonctionnel en toutes circonstances, y compris en l'absence d'alimentation en énergie.*

1. *L’air rejeté par le dispositif de dépoussiérage respecte la valeur limite d’émission de 10 mg/Nm3 pour les poussières totales.*
2. *Les dispositifs de filtration des poussières sont maintenus en permanence en bon état de fonctionnement. Tout élément défectueux est promptement réparé ou remplacé.  Le programme de maintenance préconisé par le fabricant est appliqué.  Les opérations de maintenance sont consignées dans un carnet d’entretien reprenant l’ensemble des dépoussiéreurs.*
3. *La garantie de rejet du fabricant, les recommandations de maintenance du fabricant et le carnet d’entretien de chaque dispositif de dépoussiérage sont tenues à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*
4. *Aucun envol visible de particules ne sort des silos et de leurs dispositifs de dépoussiérage.*
5. *Le soutirage à partir des silos est effectué de manière à limiter au maximum les émissions diffuses de poussières.*

***SECTION 12 - Emissions canalisées de poussières provenant d’opérations générant de la poussière, autres que les 2 rejets canalisés principaux (cheminées CA1 et CA2)***

1. *Des mesures de prévention et/ou d’abattement des émissions de particules sont mises en œuvre. En cas de captation des émissions de particules, l’air capté est dépoussiéré avant son rejet.*
2. *Les dispositifs de dépoussiérage sont maintenus en permanence en bon état de fonctionnement. Tout élément défectueux est promptement réparé ou remplacé.  Le programme de maintenance préconisé par le fabricant est appliqué.  Les opérations de maintenance sont consignées dans un carnet d’entretien reprenant l’ensemble des dépoussiéreurs.*
3. *La garantie de rejet du fabricant, les recommandations de maintenance du fabricant et le carnet d’entretien du dispositif de dépoussiérage sont tenues à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*
4. *Les poussières issues des installations de dépoussiérage sont manipulées sans provoquer leur dispersion.*
5. *Aucun envol visible de particules ne passe les ouvertures des bâtiments ou n’est émis par les dispositifs de dépoussiérage.*
6. *Dans le cas où un rejet canalisé est généré à l’atmosphère, ce rejet respecte la valeur limite d’émission suivante :* 
   * *Poussières totales < 10 mg/Nm³*

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de la mesure sans dilution supplémentaire.*

***SECTION 13 - Réduction des émissions diffuses de poussières***

***Méthode générale***

1. *L'exploitant identifie sur l’entièreté du site d’exploitation les opérations (charroi, manutention, traitement et stockage de matières), les installations et les zones susceptibles d’émettre des particules fines et poussières dans l’air de manière diffuse. Une liste accompagnée d’un plan de localisation de ces installations, zones et opérations est établie et régulièrement actualisée. Tous les points et toutes les zones d’émission diffuse de particules fines et de poussières, accompagnés de leurs moyens d’abattement éventuels, sont indiqués sur le plan. Cette liste et ce plan font partie du PRED décrit aux articles suivants et sont tenus à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*
2. *L’exploitant classe les matières solides manipulées et/ou stockées en vrac sur base de leur prédisposition à être dispersées et de la possibilité de faire face au problème de mouillage. Cette classification est consignée dans un tableau faisant partie du PRED, tenu à jour et à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance. La classification est la suivante :*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Matériau à l’état sec :* | *Non mouillable* | *Mouillable* |
| *Très sensible à l’envol* | *S1* | *S2* |
| *Modérément sensible à l’envol* | *S3* | *S4* |
| *Très peu ou pas du tout sensible à l’envol* | *S5* | *S5* |

*Pour la classification des matières, voir le document de référence sur les meilleures techniques disponibles (BREF) « Emissions from Storage » (annexe 8.4 de la version de juillet 2006, ou, le cas échéant, toute autre version ultérieure modifiée ou révisée). S’il n’est pas possible de retrouver une matière dans cette liste non exhaustive, l’exploitant détermine lui-même sa classification par rapprochement avec une matière similaire et/ou sur base de sa connaissance du matériau (pulvérulence et mouillabilité). Le cas échéant, il justifie la non-mouillabilité d'un matériau.*

*Pour les matériaux des classes S1 à S3, toute activité (stockage, manutention, traitement, transport)* ***doit*** *être réalisée en utilisant préférentiellement une technique dite « confinée » (récipients clos, trémies, silos ou bâtiments fermés, ...).*

*A défaut, ces opérations sont menées sous bâtiment semi-ouvert ou à l'air libre, mais alors* ***obligatoirement*** *assorties d’une ou de plusieurs mesures de prévention et/ou de réduction des envols à la source (surveillance, arrosage, stabilisation par pulvérisation d'additifs, agencement/orientation des lieux de stockage par rapport aux vents dominants, protection contre le vent (merlons, clôtures/filets, murs de soutènement, plantations), capotage, dépoussiérage, …).*

*Pour les matériaux des classes S4 et S5, la version dite « ouverte » d’une technique peut être appliquée mais assortie* ***si nécessaire*** *d’une ou de plusieurs mesures de prévention* ***et/ou*** *de réduction des envols à la source.*

1. *Au plus tard 3 mois avant les premiers déchargements de déchets de plomb sur le site, l’exploitant soumet un* ***Plan de Réduction des Emissions Diffuses de particules (PRED)*** *à l’Agence wallonne de l’Air et du Climat (AwAC) pour avis. Dans celui-ci, sur base des 2 articles précédents, l’exploitant définit les mesures de prévention et/ou d’abattement des émissions diffuses de particules qui sont ou seront prises sur l’entièreté du site d’exploitation. Les mesures existantes sont intégrées dans ce PRED. Pour chaque mesure, les modalités pratiques y sont définies telles que, par exemple, sa fréquence, sa durée ou les conditions nécessaires pour son déclenchement. Un planning de mise en œuvre y est établi pour les mesures encore à implémenter.*

*Lorsque des installations, des activités et/ou des dépôts se trouvent dans un bâtiment, les ouvertures du bâtiment peuvent être considérées comme points ou surfaces d’émissions diffuses. Les mesures de prévention et/ou d’abattement peuvent se situer au niveau des ouvertures (fermeture, connexion à un système d’aspiration/dépoussiérage, brumisation,…) ou au niveau des sources d’émission diffuses situées dans le bâtiment. Le bâtiment constitue en lui-même une mesure de réduction des émissions diffuses qui peut être insuffisante si des émissions s’échappent encore par les ouvertures.*

*Le PRED comprend également une* ***liste prédéfinie de mesures supplémentaires*** *(assorties de leurs modalités pratiques) que l’exploitant mettra en œuvre lors des épisodes de pics de pollution de l’air ambiant par les particules fines (alertes « smog »). L’exploitant y mentionne un numéro de GSM permettant à l’AwAC de lui communiquer les messages d’alerte et de fin d’alerte pour raison de pic de pollution par les particules fines.*

*A la demande de l’autorité compétente, de l’AwAC (notamment sur base d’un constat de retombées atmosphériques élevées en métaux ou POPs ou d’un constat de nuisances récurrentes par le Fonctionnaire chargé de la surveillance) ou à l’initiative de l’exploitant, le PRED peut être révisé. L’exploitant soumet alors à l’AwAC une proposition de modification du PRED pour avis.*

1. *Le personnel concerné par la manipulation, le traitement et le stockage des matières visées par le PRED est périodiquement informé sur l’existence et le contenu du PRED (à l’engagement puis périodiquement et lors des modifications du PRED). Le personnel signe un registre à chaque session d’information. Ce registre est disponible à tout moment à la demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***Liste de mesures potentielles du PRED***

1. *Les mesures suivantes de prévention et/ou d’abattement des émissions diffuses de particules sont examinées par l’exploitant et éventuellement mises en application dans les limites de compatibilité avec le procédé de fabrication et les spécifications des produits, tout en tenant compte des contraintes économiques et des normes de protection des conditions de travail. L’exploitant examine la pertinence de chaque mesure et de sa mise en œuvre dans le PRED :*
2. *Gestion générale du site*

* *Envelopper/confiner/enfermer les sources d’émission (installation ou activité) et les mettre en dépression. L’air est aspiré et les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage. Solution préférentielle pour les matériaux de classes S1 à S3. La concentration en poussières dans les effluents gazeux rejetés à l'atmosphère par cette installation ne doit alors pas dépasser 10 mg/Nm³.*
* *Vaporiser de l’eau au plus près des points d’émission de poussières (p.ex. sur les pelles mécaniques, sur les cribleurs/concasseurs, à la sortie des bandes transporteuses,…) ;*
* *Mettre en place une surveillance permanente/régulière des envols visibles de poussières ;*
* *Désigner une personne responsable du respect de la mise en œuvre du PRED.*

1. *Stockages à l’air libre*

* *Mettre en place une bande arborée, des buttes, des murs, des merlons, des clôtures sur le pourtour du site comme barrière à vent et barrière à poussières ;*
* *Mettre en place un dispositif de retenue des poussières par une structure souple de type filet (cf. structures entourant les échafaudages des chantiers de sablage), dans l’attente du développement en hauteur de la bande arborée ;*
* *Limiter la surface libre des tas en limitant le nombre de petits tas ;*
* *Limiter la surface libre des tas en créant des murs de soutènement (face au vent si possible) ;*
* *Limiter la hauteur des tas ;*
* *Organiser le site de manière à exposer aux vents dominants d’abord les tas de matières les moins dispersibles ;*
* *Organiser le site de manière à orienter l’axe de chaque tas et l’axe d’alignement de différents tas parallèlement aux vents dominants ;*
* *Stabiliser les tas par compactage mécanique ;*
* *Stabiliser les tas par pulvérisation superficielle d’eau ou d’une solution aqueuse d’agents de fixation/stabilisation non toxiques et biodégradables.*
* *Stabiliser les tas de stockage de longue durée en les « végétalisant » ;*
* *Recouvrir les tas (toile, filet, bâche, …) ;*
* *Placer les tas de stockage le plus loin possible des zones sensibles en tenant compte des vents dominants ;*
* *Ajouter ou enlever les matériaux des tas de stockage du côté situé à l’abri du vent.*

1. *Opérations de mise en stock :*

* *Effectuer la mise en stock des produits criblés contenant les fractions les plus fines dans un bâtiment fermé ou en réservoir clos ;*
* *Humidifier les produits pour éviter les émissions de poussières lors de la mise en stock.*

1. *Halls de stockage :*

* *Limiter toute émission de poussières en provenance des halls de stockage (via évents, vantelles, coupoles d’aération, portes ouvertes,…) en prenant les mesures appropriées (filtres, dépoussiéreurs, système d’ouverture/fermeture automatique des portes, brumisation,…) ;*
* *Limiter l’ouverture des portes des halls de stockage au strict nécessaire lors des opérations de manutention et de chargement/déchargement.*

1. *Voies de circulation et aires de manœuvre à l’air libre:*

* *Délimiter clairement (p.ex. marquage au sol) les voies de circulation et les aires de manœuvre;*
* *Asphalter ou bétonner les voies de circulation et les aires de manœuvre;*
* *Balayer, aspirer les voies et les aires de manœuvre revêtues chaque jour en fin des activités (sans générer d’envols de poussières);*
* *Humidifier de manière régulière (plus intensivement par temps sec et chaud) les voies et aires de manœuvre non revêtues ;*
* *Nettoyer les voies publiques aux points d’accès au site (sans générer d’envols de poussières);*
* *Prêter une attention plus particulière à la propreté des voies et des aires de manœuvre où le vent s’accélère localement (ex. : entre deux bâtiments rapprochés, le long d’une façade,…);*
* *Arroser les voies et les aires de manœuvre via des dispositifs fixes ou mobiles.*
* *Protéger ces voies et aires de manœuvre contre le vent (buttes, écrans végétaux ou non végétaux, fixes ou temporaires) et les organiser en fonction des vents dominants.*
* *Pulvériser des agents de croûtage ou des agents hygroscopiques non toxiques et biodégradables;*
* *Examiner la possibilité de gérer conjointement avec d’autres entreprises voisines la propreté des voiries proches et/ou un sas de dépoussiérage des camions.*

1. *Terrains/surfaces non utilisés par des activités (terrains vagues) :*

* *Pulvériser des agents de croûtage non toxiques et biodégradables;*
* *Végétaliser les surfaces nues.*

1. *Charroi :*

* *Les véhicules sortant de l'installation n'entraînent pas de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation externes au site. Pour cela mettre en place des dispositions telles que le bâchage des camions et le lavage des roues des véhicules. Rendre le bâchage des camions obligatoire pour tout transport de matières qui génère une émission visible de poussières diffuses lorsque le camion est en mouvement.*
* *La vitesse des véhicules circulant sur le site doit être limitée efficacement par tout moyen adapté (signalisations, ralentisseurs, etc.).*
* *Aménager des « sas » de dépoussiérage des camions à la sortie de « zones à poussières » (lit de graviers, série de poutrelles, bac de lavage à l’eau, jets d’arrosage automatique,…).*
* *Favoriser le transport par bateau et par train.*
* *Diffuser des consignes de roulage aux chauffeurs de véhicules ;*
* *Etablir une « charte de bonne conduite » pour les clients et sous-traitants (bâchage, vitesse, lavage, chargements/déchargements,…) ;*
* *Préférer les modes de transport/transfert continus (bandes transporteuses, systèmes pneumatiques,…) plutôt que discontinus ;*
* *Réduire autant que possible les distances des transports discontinus.*

1. *Chargement/déchargement des camions, wagons ou bateaux:*

* *Utiliser une goulotte souple de chargement (produits fins) ;*
* *Utiliser des trémies, des tuyaux de chargement/tubes de remplissage, des déflecteurs, des rabats latéraux, des extrémités adaptées, des chicanes, des couvertures coulissantes ;*
* *Utiliser des manches/goulottes de chargement avec aspiration/filtration intégrée (produits fins);*
* *Rédiger un code de bonne utilisation des systèmes de chargement mobiles et le diffuser aux opérateurs concernés (déverser progressivement, éviter les déversements accidentels, réduire la hauteur de déversement, interrompre en cas de vent de vitesse élevée (8-14-20 m/s en fonction de la classe de dispersivité), ne pas surcharger,…) ;*
* *Humidifier le produit dans les limites de ses spécifications ;*
* *Enfermer au maximum les points de chargement dans un bâtiment avec aspiration et dépoussiérage de l’air aspiré avant rejet;*
* *Réduire le plus possible la hauteur de chute libre des produits : abaissement au maximum de la hauteur de la pelle par rapport à la hauteur supérieure de la benne du camion, installations de remplissage à hauteur réglable, installations en cascade à hauteur réglable, etc. ;*
* *Réduire au maximum la vitesse de descente des matériaux ;*
* *Utiliser des godets et des pelles mécaniques « fermables » ;*
* *N’utiliser des pelles mécaniques que pour des matériaux humidifiés ou non/peu dispersibles.*

1. *Silos :*

* *Equiper les points d'émission de poussières des silos, tels que les tuyauteries d'entrée et de sortie, le dispositif de chargement des camions et les évents de dispositifs limitant le dégagement de poussières.*

1. *Maintenance :*

* *Remplacer immédiatement tout élément défectueux d’un système de dépoussiérage ;*
* *Remplacer périodiquement les brosses des balayeuses ;*
* *Maintenir les dispositifs d’aspersion/pulvérisation en état de fonctionnement et réparer immédiatement toute défectuosité ;*
* *Etablir un plan d’entretien des dispositifs de chargement/déchargement et des systèmes de transport/transfert.*

1. *Bandes transporteuses et points de chute de/sur les bandes transporteuses :*

* *Soumettre les points de chute à aspiration. Les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage ;*
* *Installer des systèmes de pulvérisation efficaces aux points de chute;*
* *Installer d’autres dispositifs anti-poussières aux points de chute comme des tunnels d’ionisation ou des caissons étanches ;*
* *Installer une protection latérale contre le vent ;*
* *Nettoyer périodiquement les bandes/courroies, les armatures et les tambours des bandes transporteuses ;*
* *Installer un capot de protection sur les bandes transporteuses de matières classées S1 à S3 ;*
* *Les trémies, les élévateurs à godets et autres sources potentielles d’émissions de poussières sont enfermés et disposent d’un système d’extraction avec dépoussiérage;*
* *Rédiger un code de bonne utilisation des bandes transporteuses et le diffuser au personnel.*

1. *Concassage et/ou criblage :*

* *Enclore entièrement l’installation ou l’installer dans un bâtiment. Appliquer une dépression sur la chambre de broyage/tamisage et dépoussiérer l’air rejeté ;*
* *Humidifier préalablement les matériaux à traiter à l’entrée du concasseur et à l’entrée du crible ;*
* *Humidifier les matériaux à la sortie du concasseur/cribleur ;*
* *Abattre les émissions de poussières par brumisation d’eau (microgouttelettes) ;*
* *Réduire l’exposition au vent de l’installation ;*
* *Effectuer le concassage/criblage par temps de pluie.*

1. *Outils montés sur grues/pelles :*

* *Installer un dispositif de pulvérisation d’eau sur l’outil (pelle, pince à métaux, marteau-piqueur, godet-concasseur, cisaille, …) monté au bout des bras articulés des engins, se déclenchant au moment de la mise en action de l’outil ;*
* *Abattre les envols de poussières avec un brumisateur (microgouttelettes).*

1. *Engins motorisés (chargeurs, grues, pelles, chariots élévateurs, camions, dumpers, concasseurs, cribleurs, groupes électrogènes, …):*

* *Etablir la liste des engins avec leur date de fabrication, le type de moteur et les dispositifs d’épuration existants;*
* *Equiper les échappements des moteurs les plus anciens de filtres à particules, de pots catalytiques et de dispositifs de réduction des émissions de NOx;*
* *Utiliser préférentiellement des engins au gaz ou électriques ;*
* *Préférer l’alimentation électrique des machines par raccordement au réseau électrique plutôt qu’une alimentation par groupe électrogène ;*
* *Régler les moteurs de façon optimale ;*
* *Effectuer une maintenance périodique.*

1. *Travaux divers et chantiers de construction, de démolition et d’infrastructures :*

* *L’incinération de déchets est interdite ;*
* *L’exécutant des travaux met à disposition de son personnel et du personnel de tiers des procédures et instructions pour la réduction des émissions de poussières :*
* *pour les opérations de transport, de chargement et de déchargement potentiellement émettrices de poussières,*
* *pour les opérations de démolition, de casse, de sablage, de polissage, de meulage, de perçage/forage, de fraisage, de discage, de ponçage et de sciage ;*
* *Pour les opérations de démolition, de casse, de sablage, de polissage, de meulage, de perçage/forage, de fraisage, de discage, de ponçage et de sciage, l’exécutant des travaux prend au moins une des mesures suivantes :*
* *Protection de l’endroit où les activités sont exécutées, avec des bâches ou voiles de sorte que la dispersion des poussières dans l’environnement soit évitée,*
* *Pulvérisation ou brumisation de l’endroit où les activités sont exécutées ainsi que de la zone de chute des matériaux,*
* *Humidification à hauteur de l’équipement générant de la poussière,*
* *Aspiration de la poussière directement sur les outils (meules, polisseuses, disqueuses, perceuses/foreuses, fraiseuses, ponceuses, scies, marteaux-piqueurs,…).*

1. *Actions en cas de pic de pollution par les particules fines (alertes « smog ») :*

* *Interrompre/postposer/réduire les opérations non confinées de manutention et de traitement de matières en vrac;*
* *Interrompre/postposer les travaux extérieurs (maintenance, réparations, chantiers,…) susceptibles d’émettre des particules et des poussières ;*
* *Interrompre/réduire le trafic de camions et d’engins ;*
* *Contrôler le bon fonctionnement des dispositifs de filtration ;*
* *Fermer les ateliers/halls de travail ;*
* *Augmenter la fréquence de nettoyage des surfaces revêtues (sans générer d’envols de poussières);*
* *Augmenter la fréquence d’arrosage des surfaces non revêtues ;*
* *Réduire la vitesse autorisée sur le site ;*
* *Renforcer le contrôle du bâchage des camions ;*
* *Interrompre/réduire la marche des installations de chauffage au mazout, au bois ou au charbon ;*
* *Ne pas utiliser les moteurs à combustion (véhicules, engins, machines) dépourvus de filtre à particules.*

***Mesures à prendre en vue de préserver la qualité de l’air et de limiter les nuisances***

1. *Dans certaines conditions, l’exploitant interrompt les opérations non totalement confinées de manutention et de traitement susceptibles d’émettre des particules, à savoir :*

* *en cas d’alerte pour pic de pollution par les particules fines (alerte « smog »);*
* *selon la classe de dispersivité des matériaux à l’état sec, quand la vitesse instantanée du vent à 2 mètres du sol à un endroit dégagé dépasse les valeurs ci-dessous :*

*Classe S1 et S2           8 m/s*

*Classe S3                    14 m/s*

*Classe S4 et S5           20 m/s*

*En cas d’impossibilité de respecter cette dernière disposition, l’exploitant apporte les justifications des difficultés particulières, techniques ou économiques, que cette règle lui impose et dans ce cas, il rédige et met en œuvre les instructions permettant de limiter au maximum les émissions de poussières sous ces conditions (météorologiques) défavorables.*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Matériau à l’état sec :* | *Non mouillable* | *Mouillable* |
| *Très sensible à l’envol* | *S1* | *S2* |
| *Modérément sensible à l’envol* | *S3* | *S4* |
| *Très peu ou pas du tout sensible à l’envol* | *S5* | *S5* |

*Pour la classification des matières, voir le document de référence sur les meilleures techniques disponibles (BREF) « Emissions from Storage » (annexe 8.4 de la version de juillet 2006, ou, le cas échéant, toute autre version ultérieure modifiée ou révisée). S’il n’est pas possible de retrouver une matière dans cette liste non exhaustive, l’exploitant détermine lui-même sa classification par rapprochement avec une matière similaire et/ou sur base de sa connaissance du matériau (pulvérulence et mouillabilité). Le cas échéant, il justifie la non-mouillabilité d'un matériau.*

1. *Aucune émission visible de particules ne passe les ouvertures des bâtiments ou des silos à remplissage pneumatique ni ne sort par les systèmes de dépoussiérage.*
2. *Les opérations de nettoyage des installations et des surfaces empoussiérées sont effectuées sans générer d’émission visible de poussières. Le nettoyage par soufflage est interdit.*
3. *L’exploitant limite au maximum les envols visibles de poussières à partir des surfaces empoussiérées et lors des opérations non totalement confinées de concassage, de broyage, de criblage, de tamisage, de tri, de mélange, de découpe, de pressage, de cisaillage, de chargement/déchargement d’engins, camions, bateaux ou wagons, de transfert continu, de déversement dans les trémies d’alimentation, de mise en tas, de remplissage ou de vidange de contenants, de conditionnement et d’autres manutentions. Ces opérations et le vent n’engendrent aucun envol de poussières encore visible à plus de 5 mètres de sa source et, en aucun cas, passant les limites du site. Des techniques telles que le capotage, l’humidification, l’aspersion/brumisation et/ou le dépoussiérage sont mises en œuvre pour prévenir et/ou abattre les émissions de poussières.*
4. *Si elles concernent des déchets dangereux ou des substances classées dangereuses pour l’environnement, toxiques, corrosives, nocives, irritantes, les opérations non totalement confinées de concassage, de broyage, de criblage, de tamisage, de tri, de mélange, de chargement/déchargement d’engins, camions, bateaux ou wagons, de transfert continu, de déversement dans les trémies d’alimentation, de mise en tas, de remplissage ou de vidange de contenants, de conditionnement et d’autres manutentions n’engendrent aucun envol visible de poussières.*
5. *L’exploitant prend les dispositions suivantes pour prévenir l’accumulation et les (ré)envols de poussières sur les voies de circulation et les aires de manœuvre :*

* *Lorsqu’elles sont revêtues, les voies de circulation et les aires de manutention et de manœuvre du site qui ont été empruntées sont nettoyées au moins une fois chaque jour de manutention non totalement confinée de matériaux solides en vrac, sans générer d’envols visibles de poussières.*
* *Les roues des véhicules sortant du site d’exploitation n’entrainent pas de matière sur la voie publique.*
* *Les camions transportant des matériaux solides en vrac classés S1 à S4 sortant du site d’exploitation sont fermés.*
* *La vitesse des véhicules circulant sur le site est limitée à 20km/h par tout moyen adapté (signalisations, ralentisseurs, etc.).*

***CHAPITRE IV.      Contrôles***

1. ***Généralités***
2. *Les opérations de contrôles sont effectuées aux frais de l’exploitant par un laboratoire agréé selon les dispositions de la loi du 28 décembre 1964 relative à la prévention de la pollution atmosphérique suivant des méthodes de référence ou toute autre méthode dont l’équivalence à une méthode de référence a été prouvée et avec des appareils de mesures conformes aux principes des meilleures techniques disponibles dans le domaine de l’instrumentation.*
3. *La limite de détection, la sensibilité, la précision et la fiabilité de la méthode doivent être adaptées à la valeur limite d’émission, au niveau d’odeur ou au débit d’odeur correspondant à la substance à mesurer. La plage de mesure se situera au moins entre 0,1 fois et 2 fois la valeur, niveau ou débit fixé dans l’autorisation, sauf cas particulier.*
4. *La durée d’échantillonnage de chaque mesure est fixée par la méthode de mesure. A défaut, elle doit être d’au moins une demi-heure.*
5. *Le point de mesure doit être facile d’accès, conçu et choisi de telle façon qu’il soit possible d’effectuer une analyse à l’émission représentative des rejets de l’installation.*
6. *Sans préjudice des régimes de contrôle, les émissions de tous les polluants et des nuisances olfactives pour lesquels des limites à l’émission sont fixées dans l’acte d’autorisation sont mesurées au moins une fois après modification de 25 % de la capacité de l’installation ou après toute modification du système d’épuration.*
7. *Les mesures destinées à déterminer les émissions doivent être effectuées et les résultats doivent être exprimés de manière telle qu’ils soient représentatifs des émissions de l’installation en régime de travail habituel (hors période de démarrage ou d’arrêt).*
8. *Les résultats de la surveillance des émissions sont conservés par l’exploitant pendant au moins 5 ans et doivent être disponibles sur simple demande des autorités chargées de la surveillance.*
9. *Les valeurs limites d’émission sont considérées comme non respectées si les résultats des mesures réalisées, diminués de l’incertitude de la méthode de mesure, sont supérieurs aux valeurs limites d’émission. Dans les autres cas, elles sont considérées comme respectées. Lorsque l’incertitude de la méthode de mesure n’est pas connue, c’est le résultat de la mesure qui est comparé à la valeur limite d’émission.*
10. *Lorsque le résultat des mesures indique un non-respect des normes de rejet, l’exploitant en informe sans délai le Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

*Si ce dépassement est :*

* *inférieur à 10 % de la valeur limite à l’émission, une nouvelle mesure de ce paramètre peut être prévue dans les trois mois ;*
* *compris entre 10 et 100 % de la valeur limite à l’émission, une nouvelle mesure de ce paramètre doit être prévue dans les trois mois ;*
* *supérieur à 100 % de la valeur limite à l’émission, une nouvelle mesure de ce paramètre doit être prévue dans le mois et si ce dépassement persiste, l’exploitant rédige un rapport recensant les causes des dépassements et les mesures prises pour le respect des normes imposées.  Ce rapport est envoyé dans les 30 jours qui suivent la deuxième mesure au Fonctionnaire chargé de la surveillance et au Fonctionnaire technique.*

1. *Sauf mention expresse du contraire, les valeurs limites correspondent à des moyennes journalières. Par « moyenne journalière », on n’entend pas forcément moyenne d’une mesure continue sur une journée, mais moyenne sur une durée de prélèvement (éventuellement fixée par la méthode de mesure) censée être représentative d’une journée.*
2. *§1 L'échantillonnage et l'analyse de tous les polluants pour lesquels des valeurs limites d’émission sont fixées, ainsi que l'assurance de qualité des systèmes de mesure automatisés et les méthodes de mesure de référence utilisées pour l'étalonnage de ces systèmes sont réalisés conformément aux normes CEN. En l'absence de normes CEN, les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente sont applicables. Les systèmes de mesure automatisés sont contrôlés au moyen de mesures en parallèle selon les méthodes de référence, au moins une fois par an.*

###### *§2 Les rapports établis par l’organisme agréé mentionnent, outre les résultats des mesures :*

###### *les méthodes de prélèvement, de mesure et d’analyse utilisées;*

###### *les autres paramètres et indications de la chimie analytique nécessaires à l’interprétation des résultats et à l’évaluation de l’impact sur l’environnement (débit réel, teneur en eau, teneur en oxygène, température et pression des gaz, l’incertitude des méthodes de mesure, etc.).*

1. *§1 L’exploitant suit les résultats des mesures qu’il fait réaliser, les analyse et les interprète. Il prend le cas échéant les actions correctives appropriées lorsque des résultats font présager des risques ou inconvénients pour l’environnement et des écarts par rapport au respect des valeurs limites d’émission.*

###### *§2 Tous les résultats de la surveillance sont enregistrés, traités et présentés dans le Plan Interne des Obligations Environnementales (PISOE), de manière à permettre au Fonctionnaire chargé de la surveillance de vérifier que les valeurs limites d'émission de l'autorisation sont respectées.*

###### *§3 Les résultats des mesures sont conservés au siège d’exploitation et sont tenus à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance pendant une durée de 5 ans.*

1. ***Registre des rejets canalisés à l’atmosphère***
2. *L’exploitant tient à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance un registre des rejets canalisés à l’atmosphère indiquant, pour chaque rejet canalisé, le débit des gaz rejetés, le nombre d’heures de fonctionnement annuel approximatif, un récapitulatif des mesures à l’émission déjà réalisées (concentrations et débits massiques) ainsi que la fréquence des contrôles.*
3. *Dans un délai de 2 ans après le démarrage des installations, l’exploitant envoie au Fonctionnaire chargé de la surveillance un rapport synthétisant l’ensemble des résultats de mesure réalisés pendant les 2 premières années de fonctionnement des installations. Les résultats de mesure sont présentés de manière à permettre au Fonctionnaire chargé de la surveillance de vérifier que les valeurs limites d’émission sont respectées.  En cas de non-respect de la valeur cible imposée pour H2SO4 à l’émission de la cheminée CA1 à l’issue des 2 premières années de fonctionnement, l’exploitant complète le rapport :* 
   * *Soit par une demande pour pouvoir bénéficier d’un délai de mise en conformité supplémentaire, accompagnée d’un échéancier des adaptations à réaliser sur le système d’épuration pour parvenir à respecter la valeur cible de 0,15 mg/Nm³ ;*
   * *Soit par une étude technico-économique prouvant que l’atteinte de la valeur cible de 0,15 mg/Nm³ n’est pas possible techniquement ou à un coût disproportionné par rapport au bénéfice environnemental.*
4. ***Chaudières au gaz naturel d’une puissance thermique supérieure à 400 kW et inférieure à 1 MW***
5. *Les valeurs limites d’émission au rejet des chaudières au gaz naturel d’une puissance thermique supérieure à 400 kW et inférieure à 1 MW sont contrôlées :*

###### *Dans un délai de 6 mois après leur mise en service ;*

###### *Au moins une fois tous les 2 ans ;*

###### *A toute demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

1. ***Groupes électrogènes au mazout d’une puissance thermique nominale supérieure à 400 kW et inférieure à 1 MW***
2. *Les valeurs limites d’émission au rejet des groupes électrogènes sont contrôlées :*

|  |  |
| --- | --- |
| ***Nombre d’heures de fonctionnement*** | ***Fréquence de contrôle*** |
| *Moins de 100 heures par an* | *A la demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*  *Dans le cas où le Fonctionnaire chargé de la surveillance exige un contrôle des valeurs limites d’émission d’un ou plusieurs groupes électrogènes, un délai de 2 ans sera laissé à l’exploitant si nécessaire pour mettre les conduites en conformité pour la réalisation des prélèvements.* |
| *Entre 100 et 500 heures par an* | *Au moins chaque fois que 1500 heures d’exploitation se sont écoulés et au minimum une fois tous les 3 ans.* |
| *Plus de 500 heures par an* | *Une fois par an.* |

*Le nombre d’heures de fonctionnement est calculé en moyenne mobile sur une période de cinq ans pour les installations existantes et en moyenne mobile sur une période de trois ans pour les nouvelles installations.*

1. *Les valeurs limites d’émission au rejet des nouvelles installations fonctionnant plus de 100 heures par an sont contrôlées une première fois dans un délai de six mois après la mise en service de l’installation. Lors du premier contrôle dans un délai de six mois après la mise en service de l’installation, un rapport reprenant les résultats des mesures ainsi que les paramètres du prélèvement (méthodes, débits…) est envoyé au Fonctionnaire chargé de la surveillance.*
2. *Les groupes électrogènes sont testés à 20% de charge minimum. Pendant chaque mesure, l’installation est exploitée dans des conditions stables, avec une charge représentative et homogène.  Dans ce cadre, les phases de démarrage et d’arrêt sont exclues.*
3. ***Rejet canalisé des gaz de combustion des brûleurs des cuves de raffinage (10 brûleurs au gaz naturel d’une puissance thermique nominale individuelle de 870 kW)***
4. *Les valeurs limites d’émission du rejet canalisé de gaz de combustion des brûleurs des cuves de raffinage (cheminée CA3) sont contrôlées :*

###### *Dans un délai de 6 mois après la mise en service des brûleurs ;*

###### *Au moins une fois tous les 2 ans ;*

###### *A toute demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

1. ***Installations contenant des CFC, HCFC, HFC ou PFC***
2. *Pour les équipements contenant des HFC/PFC, les contrôles visuels et d’étanchéité sont réalisés par un technicien certifié*

* *conformément aux prescriptions du Règlement (CE) No 1516/2007 de la Commission du 19 décembre 2007 définissant les exigences types applicables au contrôle d’étanchéité pour les équipements fixes de réfrigération, de climatisation et de pompes à chaleur contenant certains gaz à effet de serre fluorés ;*
* *en cas de présomption de fuite de réfrigérant ;*
* *à la demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

1. *Pour les équipements contenant des HCFC/CFC, le contrôle d’étanchéité est réalisé par un technicien certifié*

* *conformément aux dispositions de l'arrêté du 12 juillet 2007 du Gouvernement wallon déterminant les conditions intégrales et sectorielles relatives aux installations fixes de production de froid ou de chaleur mettant en œuvre un cycle frigorifique, en particulier le chapitre relatif au contrôle et à la surveillance ;*
* *conformément aux prescriptions du Règlement (CE) No 1516/2007 de la Commission du 19 décembre 2007 définissant les exigences types applicables au contrôle d’étanchéité pour les équipements fixes de réfrigération, de climatisation et de pompes à chaleur contenant certains gaz à effet de serre fluorés ;*
* *en cas de présomption de fuite de réfrigérant ;*
* *à la demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

1. ***Rejet canalisé des effluents gazeux collectés au niveau des stockages de déchets entrants, des unités de broyage et séparation des batteries et autres déchets entrants, de l’unité de désulfuration des pâtes de plomb (cheminée CA1)***
2. *Les valeurs limites d’émission sont contrôlées à la fréquence reprise dans le tableau ci-dessous.*

|  |  |
| --- | --- |
| ***Polluants*** | ***Fréquence de contrôle*** |
| *Poussières, COVT* | *Trimestriellement durant les 12 premiers mois d’exploitation et ensuite semestriellement* |
| *Chlorures, fluorures, métaux, SO2, H2SO4* | *Semestriellement durant les 12 premiers mois d’exploitation et ensuite annuellement* |
| *PCDD/Fs + PCBs « dioxin like », Benzo(a)pyrène, somme des 7 phtalates, PCBs « totaux », somme des 8 PBDEs* | *Par défaut : semestriellement*  *Si tous les résultats de mesure durant 2 années consécutives sont inférieurs à 50% de la valeur limite d’émission pour un polluant, les contrôles ultérieurs de la valeur limite d’émission de ce polluant sont réalisés annuellement.* |

1. *Chaque campagne de mesure des poussières, chlorures, fluorures, métaux, COVT, SO2 et H2SO4 comprend, pour chaque point de rejet, 3 échantillons prélevés chacun sur une période d’au moins 30 minutes.*

###### *Sauf indication contraire du laboratoire agréé chargé des prélèvements, analyses et mesures, chaque campagne de mesure des PCBs « totaux », PBDEs, PCDD/Fs et PCBs « dioxin like » comprend, pour chaque point de rejet, un échantillon prélevé sur une période d’au moins 6 heures.*

1. *Les valeurs limites d’émission des poussières, des chlorures, des fluorures, des métaux, des COVT, du SO2 et du H2SO4 sont considérées comme non respectées si, à chaque campagne, les résultats des moyennes arithmétiques des 3 mesures réalisées sur les 3 échantillons, diminués de l’incertitude de la méthode de mesure, sont supérieurs aux valeurs limites d’émission. Dans les autres cas, elles sont considérées comme respectées.*
2. *Les valeurs limites d’émission des PCDD/Fs + PCBs « dioxin like », Benzo(a)pyrène, somme des 7 phtalates, PCBs « totaux » et somme des 8 PBDEs, exprimées en concentration moyenne annuelle, sont considérées comme non respectées si le résultat de la moyenne arithmétique des mesures réalisées sur un an, diminué de l’incertitude de la méthode de mesure, est supérieur à la valeur limite d’émission. Dans les autres cas, elles sont considérées comme respectées.*
3. ***Rejet canalisé des effluents gazeux collectés au niveau des fours de fusion et des cuves de raffinage (cheminée CA2)***
4. *Les valeurs limites d’émission sont contrôlées à la fréquence reprise dans le tableau ci-dessous.*

|  |  |
| --- | --- |
| ***Polluants*** | ***Fréquence de contrôle*** |
| *Poussières* | *Trimestriellement durant les 12 premiers mois d’exploitation et ensuite semestriellement* |
| *Chlorures, fluorures, métaux, CO, NOx, COVT, SO2, H2SO4* | *Semestriellement durant les 12 premiers mois d’exploitation et ensuite annuellement* |
| *PCDD/Fs + PCBs « dioxin like », Benzo(a)pyrène, somme des 7 phtalates, PCBs « totaux », somme des 8 PBDEs* | *Par défaut : semestriellement*  *Si tous les résultats de mesure durant 2 années consécutives sont inférieurs à 50% de la valeur limite d’émission pour un polluant, les contrôles ultérieurs de la valeur limite d’émission de ce polluant sont réalisés annuellement.* |

1. *Chaque campagne de mesure des poussières, NOx, SO2, chlorures, fluorures, métaux, CO, COVT, H2SO4 comprend, pour chaque point de rejet, 3 échantillons prélevés chacun sur une période d’au moins 30 minutes.*

*Sauf indication contraire du laboratoire agréé chargé des prélèvements, analyses et mesures, chaque campagne de mesure des PCBs « totaux », PBDEs, PCDD/Fs et PCBs « dioxin like » comprend, pour chaque point de rejet, un échantillon prélevé sur une période d’au moins 6 heures.*

1. *Les valeurs limites d’émission des poussières, des NOx, du SO2, des chlorures, des fluorures, des métaux, du CO, des COVT et du H2SO4 sont considérées comme non respectées si, à chaque campagne, les résultats des moyennes arithmétiques des 3 mesures réalisées sur les 3 échantillons, diminués de l’incertitude de la méthode de mesure, sont supérieurs aux valeurs limites d’émission. Dans les autres cas, elles sont considérées comme respectées.*
2. *Les valeurs limites d’émission des PCDD/Fs + PCBs « dioxin like », Benzo(a)pyrène, somme des 7 phtalates, PCBs « totaux » et somme des 8 PBDEs, exprimées en concentration moyenne annuelle, sont considérées comme non respectées si le résultat de la moyenne arithmétique des mesures réalisées sur un an, diminué de l’incertitude de la méthode de mesure, est supérieur à la valeur limite d’émission. Dans les autres cas, elles sont considérées comme respectées.*
3. *Si tous les résultats de mesure de la concentration en H2SO4 à l’émission de la cheminée CA2 durant les 2 premières années de fonctionnement sont inférieurs à 50% de la valeur limite d’émission imposée, les contrôles ultérieurs pour ce polluant seront réalisés à la demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*
4. *La mesure et l’enregistrement en continu du différentiel de pression entre l’amont et l’aval des unités de dépoussiérage traitant les effluents gazeux des fours de fusion et des cuves de raffinage sont susceptibles d’être contrôlés par le Fonctionnaire chargé de la surveillance.  La mesure en continu du différentiel de pression entre l’amont et l’aval des unités de dépoussiérage n’est pas exigée en cas de mesure en continu de la concentration en poussières à l’émission de la cheminée CA2.*
5. ***Lavage, broyage et granulation des matières plastiques***
6. *Les valeurs limites d’émission sont contrôlées à la fréquence reprise dans le tableau ci-dessous :*

|  |  |
| --- | --- |
| ***Polluants*** | ***Fréquence de contrôle*** |
| *Poussières* | *Annuellement* |
| *COVT* |
| *Somme des 7 phtalates, somme des 8 PBDEs* |

1. *Pour la somme des 7 phtalates et la somme des 8 PBDEs, si tous les résultats de mesure réalisés durant les 2 premières années d’exploitation sont inférieurs à 50% de la valeur limite d’émission ou inférieurs à la limite de détection de la mesure, les contrôles ultérieurs sont réalisés à la demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*
2. ***Bâtiment dédié au laminage du plomb (fabrication de plomb laminé, anodes, pièces moulées en alliage de plomb, fours de réchauffage)***
3. *Les valeurs limites d’émission imposées pour les rejets canalisés des systèmes d’aspiration du bâtiment dédié au laminage du plomb sont contrôlés à la fréquence reprise dans le tableau ci-dessous :*

|  |  |
| --- | --- |
| ***Polluant*** | ***Fréquence de contrôle*** |
| *Poussières* | *Annuellement si le débit des gaz rejetés est supérieur ou égal à 10000 Nm³/h*  *Une fois tous les 3 ans si le débit des gaz rejetés est inférieur à 10000 Nm³/h* |
| *Pb* |
| *Sn* |
| *Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V* |
| *Chlorures* |

*Si les 2 premiers résultats de mesure pour les métaux et les chlorures sont inférieurs à 50% de la valeur limite d’émission ou inférieurs à la limite de détection de la mesure, les contrôles ultérieurs pour ces polluants sont réalisés à la demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

1. *Les valeurs limites d’émission imposées pour les rejets canalisés des fours de réchauffage de l’atelier produits finis d’une puissance thermique individuelle supérieure à 400 kW et inférieure à 1 MW sont contrôlés au moins une fois tous les 2 ans. Si les 2 premiers résultats de mesure sont inférieurs à 50% de la valeur limite d’émission, les contrôles ultérieurs sont réalisés une fois tous les 3 ans.*
2. ***Silos/containers contenant des matières pulvérulentes***
3. *L’exploitant tient à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance un registre dans lequel sont consignées les données relatives à l’entretien et au remplacement du dispositif de dépoussiérage ainsi que la concentration à l’émission garantie par le fournisseur.*
4. ***Emissions canalisées de poussières provenant d’opérations générant de la poussière, autres que les 2 rejets canalisés principaux (cheminées CA1 et CA2)***
5. *Les émissions des filtres à poussières sont contrôlées avec la périodicité suivante :*

###### *Si le débit des gaz rejetés est supérieur ou égal à 10000 Nm³/h, un contrôle des émissions de poussières est réalisé annuellement.  Lorsque le nombre d’heures de fonctionnement annuel du filtre n’est pas suffisant (fonctionnement sporadique et inopiné, moins de 5h d’affilée) pour respecter la fréquence de contrôle imposée, un système de contrôle de la perte de charge du filtre est utilisé une fois par an lors de l’entretien annuel du filtre pour vérifier que les performances du filtre soient toujours suffisantes.  Ce système est calibré de telle sorte que, lorsque la perte de charge tombe en dessous d’un certain seuil, les mesures adéquates (remplacement d’une partie du système de filtration,…) soient prises pour retrouver les performances suffisantes.*

* *Si le débit des gaz rejetés est inférieur à 10000 Nm³/h, un contrôle des émissions de poussières est réalisé au moins une fois tous les 3 ans. Si le contrôle des émissions n’est pas possible (accès difficile et/ou non-conformité vis-à-vis des conditions de prélèvement) ou lorsque le nombre d’heures de fonctionnement annuel du filtre n’est pas suffisant (fonctionnement sporadique et inopiné, moins de 5h d’affilée) pour respecter la fréquence de contrôle imposée, un système de contrôle de la perte de charge du filtre est utilisé une fois par an lors de l’entretien annuel du filtre pour vérifier que les performances du filtre soient toujours suffisantes.  Ce système est calibré de telle sorte que, lorsque la perte de charge tombe en dessous d’un certain seuil, les mesures adéquates (remplacement d’une partie du système de filtration, …) soient prises pour retrouver les performances suffisantes.*

1. ***Contrôle des émissions diffuses de particules***
2. *L’existence du PRED et la demande d’avis à l’AwAC sont susceptibles d’être contrôlées.*

*En outre, les vérifications ci-dessous sont susceptibles d’être effectuées :*

* *Les surfaces revêtues extérieures sont exemptes de dépôts de poussières ;*
* *Aucune trainée de matière n’est visible sur la voie publique en sortie de site ;*
* *Les camions sortant des matériaux solides en vrac classés S1 à S4 sont fermés ;*
* *La vitesse des camions est limitée sur le site ;*
* *Les documents/registres cités plus haut sont disponibles et mis à jour ;*
* *Absence d’émissions visibles de poussières passant les ouvertures des bâtiments, des silos et sortant des systèmes de dépoussiérage ;*
* *Absence d’envols visibles de poussières lors des opérations non totalement confinées concernant des déchets de plomb ou des produits finis pulvérulents contenant du plomb ;*
* *Respect des conditions de vent et de qualité de l’air requises pour certaines opérations.*

1. ***Surveillance de la contamination des retombées atmosphériques***
2. *L’exploitant met en place, à ses frais, un réseau de surveillance de la contamination des retombées atmosphériques au plus tard 3 mois avant la réception des premiers déchets de plomb. Le réseau comporte un minimum de 2 jauges de type OWEN.*
3. *Une fois par an, une campagne de collecte des retombées atmosphériques est réalisée à chaque point de prélèvement sur une période continue minimale de 3 mois, déduction faite des périodes d'arrêt de l’usine, et jusqu’à l’obtention d’un échantillon permettant la réalisation de 2 analyses des paramètres repris ci-dessous.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Paramètres* | *Unités* | *Valeurs cibles* | *Valeurs retombées atmosphérique, zone peu polluée (3)* |
| *PCB 126* | *ng/kg poids sec* | *10* | *25* |
| *PCBs « totaux » (1)* | *ng/kg poids sec* | *100 000* | *100 000* |
| *PCDD/Fs + PCBs « dioxin like»* | *ng WHO-TEQ2005/kg poids sec* | *5* | *15* |
| *BDE 47* | *µg/kg poids sec* | *45* | *5* |
| *Somme des 8 PBDEs de l’USEPA (2)* | *µg/kg poids sec* | *1500* | *150* |
| *Plomb* | *µg/m2.j* | *50* |  |
| *Antimoine* | *µg/m2.j* |  |  |
| *Arsenic* | *µg/m2.j* | *2* |  |
| *Cadmium* | *µg/m2.j* | *1* |  |
| *Nickel* | *µg/m2.j* | *7.5* |  |
| *Mercure* | *µg/m2.j* | *0.5* |  |
| *Poussières (total)* | *mg/m2.j* | *200* |  |

*(1) Les PCBs «totaux» sont estimés par : (PCB 28 + PCB 52 + PCB 101 + PCB 138 + PCB 153 + PCB 180) x 5.*

*(2) La somme à considérer est celle des 8 PBDEs de l’USEPA : BDE n° 28, 47, 99, 100, 153, 154, 183, 209.*

*(3) Jauges OWEN, Havelange, Wallonie, 2020*

*Les journées de non-fonctionnement de l’usine sont consignées dans le rapport de campagne et les périodes d’arrêt de plus de deux jours ouvrables consécutifs sont additionnées afin de prolonger la durée de la campagne.*

1. *Les 2 jauges sont placées en limite de propriété sur l’axe formé par les vents dominants et passant par les bâtiments de production, l’une en amont et l’autre en aval du site par rapport à ces vents dominants.*
2. *Les valeurs cibles relatives aux polluants à rechercher dans les retombées atmosphériques récoltées à chaque point de prélèvement sont fixées ci-dessus.  Le tableau ci-dessus ne précise pas de valeur cible pour l’antimoine mais ce polluant doit être mesuré pour disposer d’un état des lieux.*

*Les valeurs cibles sont considérées comme un instrument d’amélioration continue. Tant que les valeurs cibles ne sont pas atteintes, l’exploitant cherche à réduire l’impact de ses activités et tient son PRED à jour en renforçant les mesures de prévention ou d’abattement des émissions diffuses de particules. L’AwAC peut également demander à l’exploitant de réviser les mesures de prévention ou d’abattement du PRED.*

1. *Les valeurs cibles sont considérées comme atteintes si le résultat de la mesure dans les retombées atmosphériques, diminué de la valeur mesurée dans les retombées atmosphériques de la zone peu polluée de référence, telle que définie ci-dessus, ne dépasse pas la valeur cible.*

*Les analyses sont réalisées, aux frais de l’exploitant, par un laboratoire agréé dans le cadre de la lutte contre la pollution atmosphérique.*

*Une fois par an, l’exploitant envoie à l’AwAC et au Fonctionnaire chargé de la surveillance un rapport de campagne incluant les résultats des mesures des polluants visés ci-dessus à rechercher dans les retombées atmosphériques.*

# *4.  Annexes*

# *4.1.          Conditions sectorielles visant l’exploitation*

*Arrêté du Gouvernement wallon du 12 juillet 2007 déterminant les conditions intégrales et sectorielles relatives aux installations fixes de production de froid ou de chaleur mettant en œuvre un cycle frigorifique (M.B. 28.09.2007 - err. 30.11.2007).*

# *4.2.          Visas spécifiques de l’instance relatifs au projet*

* *Dossier de demande de permis.*
* *Décision d’exécution (UE) n°2016/1032 de la Commission du 13/06/16 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD), au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil, dans l’industrie des métaux non ferreux.*
* *Décision d’exécution (UE) n°2018/1147 de la Commission du 10/08/18 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil.*

# *4.3.          Motivation sous forme de considérants*

*Considérant que les divers installations et procédés mis en œuvre sont susceptibles d’émettre les polluants visés.*

***Stéphane Cools, Président a.i. » ;***

Vu l’avis **défavorable** de l’instance SPW ARNE - DEE - Direction des Eaux de surface, rendu dans le cadre de la présente demande et transmis à la Cellule IPPC le **09 juin 2022** ;

Vu l’avis **défavorable** de l’instance SPW ARNE - DEE - Direction de la Prévention des pollutions, réceptionné le **11/07/2022**,rédigé comme suit :

***« Objet :*** *Exploitant :* ***ENVIRO BELGIUM S.A.***

*Adresse du siège d’exploitation : Avenue Goblet, s/n à 7011 MONS*

*Objet de la demande : Implantation et exploitation d’une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés*

***Avis défavorable***

*Monsieur le Fonctionnaire technique,*

*Vous avez sollicité l’avis de plusieurs instances du Département de l’Environnement et de l’Eau sur la demande de permis introduite par* ***Enviro Belgium S.A*** *et mieux définie en objet.*

*Vous trouverez, ci-joint, l’avis coordonné du Département sur cette demande.*

*Veuillez agréer, Monsieur le Fonctionnaire technique, l’expression de mes sentiments les meilleurs.*

*Benoît TRICOT, Inspecteur général*

# *Examen de la demande*

*A. Description succincte du projet*

*L’établissement de la S.A. Enviro Belgium, situé à Mons, réalisera une activité de recyclage de 150.000 tonnes de déchets par an. Il s’agit :*

* *de batteries au plomb (120 000 tonnes par an)*
* *de déchets divers en métaux non ferreux (30 000 tonnes par an) : ces déchets divers sont constitués des déchets de la ferraille de plomb, de scories de plomb de sources externes et internes et également de poussières et de boues plombifères issues de l’activité de l’usine.*

*Le recyclage des batteries au plomb se réalise en plusieurs étapes qui sont reprises dans les grandes lignes ci-dessous :*

* *Réception des batteries et autres déchets au plomb ;*
* *Broyage des batteries et séparation par différents procédés physiques des différents composants (les plastiques, l’acide sulfurique, la pâte de plomb et le plomb métallique) ;*
* *Lavage et broyage d’une partie des plastiques récupérés (polypropylène) afin de la recycler vers d’autres entreprises de transformation (aucun traitement n’est prévu pour les plastiques lourds) ;*
* *Désulfuration de la pâte de plomb mêlée à l’acide sulfurique à l’aide de carbonate de sodium; au terme de ce processus, un procédé de cristallisation permet d‘obtenir du sulfate de sodium (sels de Na2SO4) ;*
* *Enfournement de la pâte de plomb désulfurisée, avec les autres déchets au plomb réceptionnés, dans les fours de fusion de la fonderie;*
* *Raffinage du métal liquide généré par les fours de fusion de la fonderie avant :*
* *la mise en forme de bloc formé d’un alliage de plomb et d’antimoine ou de plomb et d’étain;*
* *la mise en forme de lingot après une étape de lingotage ;*
* *la mise en forme d’anodes, de bobines ou de feuilles après une étape de laminage et d’assemblage.*

*Il est à noter que les 30 000 tonnes de déchets de plomb sont soit ajoutés directement dans les fours pour augmenter la teneur en plomb du mélange, soit (le plus souvent) directement fondus au préchauffage du raffinage.*

*Les produits et sous-produits finis obtenus à l’issue du recyclage comprennent environ :*

* *67 500 tonnes de plomb raffiné comprenant :*
* *environ 70% de plomb tendre d’une pureté pouvant atteindre jusqu'à 99,985 % (à condition que le plomb provenant des batteries usagées ait les valeurs Bi et Ag ≤50 ppm) ;*
* *environ 30% de plomb dur et d’alliages de plomb.*
* *5 400 tonnes de granulats de plastic PP (polypropylène) ;*
* *2 300 tonnes d’alliages d’antimoine ;*
* *500 tonnes de lingots d’étain ;*
* *15 000 tonnes de sel (Na2SO4).*

*Le site sera divisé en 5 parties :*

* *La zone administrative localisée à l’entrée du site au Sud-Ouest qui se compose de bureaux ainsi que d’un laboratoire de contrôle-qualité ;*
* *La station d’épuration présente à l’Est du bâtiment administratif ;*
* *La zone de stockage pour les batteries entrantes ;*
* *La zone de production ;*
* *Le bâtiment abritant les laminoirs.*

*Analyse des impacts environnementaux potentiels du projet*

* *Les émissions atmosphériques*

*Les principales émissions canalisées dans l’air proviennent des 4 cheminées : CA1, CA2, CA3, CA4.*

*La cheminée CA1 rejettent les effluents gazeux collectés au niveaux des sources suivantes :*

* *la fosse de stockage des batteries ;*
* *au niveau des unités de broyage et de séparation des fractions des batteries :*
* *la trémie d'alimentation du broyeur,*
* *la hotte du broyeur à marteaux,*
* *la goulotte vibrante,*
* *le crible vibrant de la fraction pâteuse,*
* *le filtre-presse à la fraction pâteuse,*
* *les réservoirs de collecte ;*
* *les gaz en sortie du filtre du séchoir-refroidisseur du sulfate de sodium.*

*Les effluents collectés sont traités au sein d’un épurateur par voie humide avant rejet à l’atmosphère.*

*La cheminée CA2 rejettent les effluents gazeux collectés au niveaux des sources suivantes :*

* *les émissions primaires et secondaires des 3 fours de fusion ;*
* *les émissions liées au processus de raffinage ;*
* *les émissions liées à la préparation des charges destinées à être enfournées dans les fours de fusion et les émissions générées dans la zone de déversement des scories.*

*Les effluents collectés sont traités au sein d’une unité de dépoussiérage qui comprend 4 dépoussiéreurs par filtres à manches : 3 pour dépoussiérer les effluents des 3 fours de fusion et 1 pour dépoussiérer les effluents collectés aux niveaux des installations de raffinage, de préparation de la charge à enfourner, de déversement des scories.*

*La cheminée CA3 évacue les gaz de combustion de l’unité de chauffage des cuves de raffinage.*

*La cheminée CA4 évacue les gaz de combustion de l’unité de production de vapeur d’eau, utilisée au niveau de l’unité de cristallisation du sulfate de sodium.*

*Les principaux polluants des effluents gazeux rejetés par les cheminées CA1 et/ou CA2 sont :*

* *du dioxyde de soufre et des brouillard acides,*
* *des oxydes d’azote et autres composés azotés,*
* *des poussières,*
* *des métaux et leurs composés (Pb, Sn, Cu, Sb, As, Cd, Hg, sous forme particulaire et sous forme gazeuse tels que le Cd, As, Hg),*
* *des composés organiques.*

*Les principaux polluants présents dans les gaz issus de la combustion de gaz naturel, et rejetés par les cheminées CA3 et CA4, sont les NOx et le CO.*

* *Les émissions aqueuses*
* *Type d'eaux usées déversées et origine des eaux utilisées.*

*A l’exception des eaux réutilisées et recyclées en interne, l’eau utilisée à des fins industrielles et pour les besoins sanitaires proviendra du réseau de distribution public.*

*Les eaux d’origine pluviale qui ruisselleront sur les toitures de l’établissement pourraient potentiellement être valorisées pour différents usages, si leur qualité le permet. D’après le demandeur, les usages possibles pour ces eaux seraient l’approvisionnement en eau pour : le nettoyage du site, le laveur de roues, le laveur de bottes, les WC, le réservoir d’eau de réserve en cas d’incendie. Cette possibilité de valorisation étant jugée très incertaine par le demandeur, celle-ci n’a pas été intégrée aux estimations de volumes, flux, etc. de son avant-projet.*

*Les autres eaux d’origine pluviales ne sont destinées à aucun usage.*

*Le projet générera plusieurs types d’eaux usées et eaux de ruissellement, à savoir :*

* *les eaux usées industrielles dites de process correspondant aux eaux potentiellement les plus concentrées en polluants, mais dont les débits, provenant du procédé industriel, sont maîtrisés et estimés par le Demandeur à 1,7 m³/h en moyenne ainsi que les condensats du procédé de cristallisation, peu contaminées, mais contenant toutefois une concentration significative en sulfates et dont le débit moyen est estimé à 4 m³/h ;*
* *les eaux de ruissellement d’origine pluviale des aires imperméabilisées potentiellement souillées par l’activité industrielle (parking, charroi) ; leurs débits sont intermittents et varient en fonction des épisodes pluvieux ;*
* *les eaux de ruissellement provenant des toitures des aires imperméabilisées, a priori non souillées par l’activité industrielle et dont les débits sont intermittents et varient en fonction des épisodes pluvieux ;*
* *les eaux usées domestiques provenant des installations présentes dans les locaux socio-administratifs (WC, douches, cantine, réfectoire, etc.) ;*
* *les eaux de ruissellement des abords.*

*L’établissement génèrera donc :*

* *des eaux usées industrielles,*
* *des eaux usées domestiques,*
* *des eaux pluviales récoltées aux niveaux des surfaces imperméabilisés du site.*

*L’ensemble des eaux rejetées du site seront rejetées, via la conduite d’égouttage de l’Avenue Louis Goblet, dans le canal Nimy-Blaton situé à environ 750 mètres au Sud du projet.*

* *Caractérisation des eaux usées industrielles.*

*Les métaux et leurs composés ainsi que les matières en suspension seront les principaux polluants susceptibles d’être émis dans les eaux. Les métaux concernés seront principalement le Pb, Ni, Cu, Zn, Fe, As, Cd, Sb et éventuellement le Hg.*

*D’autres substances tels que les sulfates, des composés organiques peuvent se retrouver en plus ou moins grandes quantités dans les effluents de process.*

*Les voies de charroi, les aires de parking, de distribution d’hydrocarbures peuvent générer des effluents aqueux comprenant des hydrocarbures.*

*Certains de ces effluents peuvent être acides ou basiques.*

*Les effluents aqueux susceptibles de contenir les polluants évoqués ci-dessus sont principalement :*

* *les effluents issus d’un système d’épuration humide des effluents gazeux,*
* *les effluents issus du process de broyage des batteries et de séparation de leurs différents constituants,*
* *les effluents issus d’opérations telles que le nettoyage des sols, des équipements, de l’abattement des poussières diffuses par des systèmes de pulvérisation d’eau,*
* *des eaux pluviales qui ruissellent sur des surfaces imperméabilisées du site (toitures, voiries, parking).*
* *Caractérisation des eaux usées domestiques*

*Il s’agit des eaux provenant des installations présentent dans les locaux socio-administratifs*

*(WC, douches, cantine, réfectoire, etc.).*

*L’ensemble des eaux usées domestiques rejetées du site seront rejetées, via la conduite d’égouttage de l’Avenue Louis Goblet, dans le canal Nimy-Blaton situé à environ 750 mètres au Sud du projet.*

*Les eaux usées domestiques seront traitées, sur site, dans une station d’épuration individuelle avant rejet.*

* *Caractérisation des eaux pluviales*

*Ces eaux seront essentiellement constituées d’eau de pluie de toitures, d’eau de pluie ruisselant sur des zones imperméabilisées du site (parkings de véhicules légers ou de camions, aires de travail et de manœuvre autour des bâtiments, voiries d’accès). Certaines de ces eaux sont susceptibles d’être contaminées par des matières en suspension, des métaux et des hydrocarbures.*

* *Identification des rejets et déversements*

*Les eaux rejetées par l’établissement sont identifiées comme suit :*

* *Nombre de rejets : 1*
* *Nombre de déversements : 5*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Rejet*** | ***Déversement*** | ***Nature des eaux*** | ***Milieu récepteur*** |
| *R1* | *D1* | *Eaux usées sortant de la station d’épuration des eaux usées industrielles* | *Canal Nimy-Blaton* |
| *R1* | *D2* | *eaux usées sortant de la station d’épuration individuelle des eaux usées domestiques* | *Canal Nimy-Blaton* |
| *R1* | *D3* | *Eaux pluviales provenant des toitures* | *Canal Nimy-Blaton* |
| *R1* | *D4* | *Eaux pluviales ruisselant sur les aires externes et sortant du séparateur d’hydrocarbure 1* | *Canal Nimy-Blaton* |
| *R1* | *D5* | *Eaux usées récoltées au niveau des « voiries intérieures » et sortant du séparateur d’hydrocarbure 2* | *Canal Nimy-Blaton* |

*Avant rejet en eau de surface, les eaux usées industrielles seront traitées dans une station d’épuration dans laquelle les différents types de traitement prévus seront les suivants :*

* *Correction du pH des eaux usées à épurer par ajout de NaOH en solution dans un premier réacteur (R01).*
* *Transfert de ces eaux usées dans un second réacteur (R02) servant à faire précipiter les métaux dissous par formation de sels et hydroxydes métalliques ; pour ce faire, il sera ajouté du sulfure de sodium (Na2S) ou du chlorure ferrique FeCl3 et le pH sera contrôlé en continu et ajusté si besoin pour rester dans la gamme de pH qui favorise cette formation de sels et hydroxydes métalliques.*
* *Transfert de ces eaux usées dans un troisième réacteur (R03) servant à la floculation par ajout d’un agent floculant (chlorure de polyaluminium ou du chlorure ferrique).*
* *Pompage des eaux usées du troisième réacteur (R03) vers un filtre-presse (FP), assurant la séparation de la fraction solide et de la solution liquide.*
* *La solution filtrée provenant du filtre-presse est acheminée vers un réservoir (Tk16) où une solution d’H2O2 y est ajoutée assurant une oxydation des composés encore présents dans l’eau.*
* *Après ce traitement physico-chimique, le projet prévoit la possibilité de terminer le traitement en faisant passer les eaux usées dans un filtre à sable avant de la stocker temporairement dans un second réservoir (Tk17) et ensuite de la rejeter à l’exutoire.*

*Une autre station d’épuration individuelle sera prévue pour le traitement des eaux usées domestiques avant rejet en eau de surface.*

* *Déchets*

*Les principaux déchets issus de l’activité de recyclage sont repris ci-dessous :*

* *les déchets de plastiques lourds difficilement recyclables issus de l’opération de broyage et de séparation des constituants des batteries,*
* *les boues issues des fours de fusion,*
* *les batteries jugées non conformes lors de la procédure d’acception sur site,*
* *la ferraille,*
* *les huiles usagées,*
* *des équipements de protection individuelle souillés,*
* *des déchets ménagers, du carton, des PMC*

*Risques d’infiltration et/ou d’épanchements de substances polluantes dans l’environnement*

*Les risques potentiels de contamination du sol et des eaux sont liés aux risques d’infiltration et/ou d’épanchements de substances polluantes. Ils sont de 3 types :*

* *le risque de rupture, fuite, débordement de substances polluantes;*
* *les risques liés à d’éventuelles erreurs humaines lors de la manipulation et du transport des substances polluantes ;*
* *le risque d’infiltration par le stockage de substances polluantes sur une aire non étanche.*

*Ainsi parmi les processus industriels, équipements et dépôts projetés, les éléments suivants seront susceptibles d’engendrer une altération de la qualité des sols et des eaux souterraines :*

* *zone de broyage des batteries engendrant des écoulements d’acides,*
* *le réservoir de diesel de la station de distribution,*
* *les dépôts d’huiles neuves et usagées,*
* *les dépôts d’acide sulfurique, de NaOH en réservoirs fixes,*
* *les dépôts des substances dangereuses liquides en récipients mobiles (réactifs de traitement de l’eau, NaOH, peroxyde d’hydrogène, solution de sulfate de fer),*
* *le dépôt d’électrolyte en réservoir fixe,*
* *les dépôts de substances ou de déchets dangereux solides,*
* *les transformateurs à huile.*
* *Le bruit*

*Les principales sources de bruit du projet faisant l’objet de la demande seront :*

* *les activités de réception, broyage, manutention à l’intérieur des bâtiments,*
* *les systèmes de filtration des effluents gazeux,*
* *les cheminées d’évacuation des effluents gazeux (essentiellement celles liées aux activités de broyage des batteries, de fusion et de raffinage).*

*Les prévisions de l’étude des incidences sur l’environnement montrent, à ce stade, que l’établissement devrait respecter les valeurs limites générales de niveaux de bruit du tableau 1 de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 Juillet 2002.*

* *Risques d’accidents majeurs*
* *Classement au regard de la directive Seveso (2012/18/CE).*

*L’établissement est classé « SEVESO seuil haut ».*

* *Conformité de la demande.*

*La demande est accompagnée d’une étude de sûreté qui a été modifiée lors de l’instruction du dossier. Ce document a été établi conformément à l’arrêté ministériel du 6 juin 2019 établissant un formulaire relatif à la structure et contenu des études de sûreté visée à l’article 61, §2 et 3 de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif aux mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement et est donc accepté.*

*La demande est donc conforme.*

* *Description générale des installations.*

*Le site est constitué de 5 bâtiments distincts, l’un à l’entrée du site, les trois autres au centre et enfin la station d’épuration située au Sud-Est.*

* *Bâtiment n°1*

*Le premier bâtiment se trouve à l’entrée du site au niveau des barrières et des ponts-bascules. Celui-ci rassemble les locaux administratifs, les locaux sociaux ainsi que le laboratoire de contrôle-qualité. L’acheminement des batteries à recycler ainsi que les livraisons de réactifs seront réalisées entre 5h et 21h.*

* *Bâtiment n°2*

*Le deuxième bâtiment, situé à proximité des locaux administratifs, accueillera l’unité de station d’épuration des eaux usées.*

* *Bâtiment n°3*

*Le troisième bâtiment, situé à l’Est, sert de zone de déchargement et de stockage des batteries usagées. Dans ce bâtiment se trouve la fosse de stockage et les quais de déchargement des batteries. Cette fosse pourra contenir jusqu’à 4000 tonnes de batteries ainsi que jusqu’à 500 tonnes de solution acide provenant de ces dernières. Un système de ventilation et d’aspiration sera mis en place ainsi qu’un système de récolte des solutions liquides afin de les envoyer vers les unités de traitement. La fosse sera à double paroi et sera composée de :*

* *Un revêtement de 20 mm de vinylester ;*
* *Une couche en béton armé résistant à l’acide ;*
* *Une membrane imperméable ;*
* *Une couche de sable ;*
* *Une membrane imperméable ;*
* *Une couche de sable ;*
* *Une couche de béton armé résistant à l’acide ;*
* *La roche encaissante.*

*Des témoins visuels seront également présents sur le pourtour de la fosse afin de contrôler toute défaillance de l’étanchéité.*

*Les batteries seront amenées sur site soit par camion-bennes soit par palettes soit par bac en polypropylène pouvant contenir jusqu’à une tonne de batteries. Toutes les batteries seront ensuite déversées dans la fosse. Les autres déchets de plomb seront directement placés dans une zone prévue à cet effet dans le bâtiment de production.*

*Les batteries seront convoyées depuis la fosse vers l’unité de broyage et de séparation (bâtiment n°4) par bandes transporteuses chargées au moyen d’un pont-roulant muni d’un grappin. Les produits liquides seront envoyés par pompage vers la zone process.*

* *Bâtiment n°4*

*Le quatrième bâtiment (bâtiment de production) est séparé en 8 zones (A à H).*

* *Zone A*

*La zone A, située à proximité de la fosse de stockage, comprend l’unité de broyage et de séparation, l’unité de désulfuration, l’unité d’épuration en métaux lourd et l’unité de cristallisation.*

*Unité de broyage et de séparation*

*La première unité permet le broyage et la séparation des différents composants des batteries à raison de 17 tonnes/heure. L’unité de broyage et de séparation est connectée à la fosse par des trémies alimentées par pont roulant. Les batteries sont alors convoyées vers deux broyeurs placés en série. Une fois broyées, les batteries et leur solution acide sont tamisées afin de séparer la pâte de plomb des autres matériaux. Lors du tamisage, les produits de broyage sont aspergés de solution acide (issue des batteries broyées auparavant) afin d’accentuer la séparation entre la pâte de plomb sulfurée et le reste des sous-produits.*

*Ensuite, la pâte de plomb et récoltée et mélangée avec un floculant dans un tank épaississeur afin de provoquer la précipitation de la pâte composée d’oxyde et de sulfate de plomb et d’autres résidus de broyage en quantité négligeable.*

*La fraction non tamisée issue du broyage est composée de plusieurs matériaux :*

* *Du polypropylène ;*
* *Des plastiques lourds ;*
* *Des morceaux de métaux.*

*Celle-ci est dirigée vers l’unité de séparation qui permet le tri des divers matériaux au moyen d’un hydrocyclone.*

*Unité de désulfuration*

*La pâte composée de plusieurs éléments à base de plomb doit subir une désulfuration avant d’être utilisable. Cette étape consiste à mélanger la pâte avec une solution de carbonate de sodium ce qui provoque la précipitation du plomb sous forme de carbonate et la formation de sulfate de sodium qui reste en suspension dans le liquide. Ensuite, la pâte de plomb et le sulfate de sodium sont séparés par passage sur filtre-presse. Le gâteau contenant le carbonate de plomb est alors égoutté puis séché sur le filtre par un jet d’air comprimé à contre-courant. La pâte désulfurée (dont la structure s’apparente à du sable) est ensuite stockée dans la zone C en attente de chargement dans les fourneaux tandis que le surnageant est transféré vers l’unité de traitement des métaux lourds.*

*Unité d’épuration en métaux lourds*

*Le but de cette unité est de provoquer la précipitation des particules de métaux lourds présentes dans la solution de sulfate de sodium. La solution est progressivement acidifiée par ajout progressif d’acide sulfurique afin de diminuer le pH entre 2 et 3. Ensuite, un ajout de sulfate de fer permet de précipiter les ions d’antimoine et d’arsenic. La solution est ensuite transférée vers un autre réacteur afin de maintenir, par ajout de peroxyde d’hydrogène, l’état d’oxydation des ions métalliques lourds qui favorise l’adsorption sur les molécules de sulfate de fer. Après agitation, l’ajout successif de soude caustique permet la précipitation de tous les éléments lourds présents dans le réacteur. Le produit final passe ensuite dans un filtre-presse afin de séparer le précipité du liquide. La solution de sulfate de sodium est alors stockée dans un réservoir avant d’être envoyée vers l’unité de cristallisation.*

*Unité de cristallisation*

*Cette unité a une capacité de production de 10 tonnes/heure de sel de sulfate de sodium pour une production annuelle de 11500 tonnes. La solution de sulfate de sodium est préchauffée et mélangée à un liquide porteur (saumure) avant d’être envoyée dans le cristallisoir. Dans ce dernier, la liquide passe tout d’abord au travers d’un échangeur de chaleur ce qui permet la formation de vapeur, évacuée par le haut de la colonne. Les cristaux de sulfate de sodium, quant à eux, précipitent en formant une pâte qui est évacuée par le bas. La cristallisation se traduit par une augmentation du contenu en poids du liquide porteur. Ce dernier passera ensuite par un hydrocyclone afin de séparer la fraction cristallisée de la saumure. La fraction cristalline est ensuite passée dans une centrifugeuse afin de l’essorer puis de l’envoyer vers la zone de stockage. La saumure est quant à elle renvoyée vers le début du cycle de cristallisation.*

* *Zone B*

*La zone B est localisée juste à côté de la zone A et reçoit les plastiques lourds ainsi que le polypropylène obtenus suite au broyage de batteries. Ces sous-produits sont déversés dans des trémies en vrac puis ensachés dans des big-bags pour l’envoi vers d’autres entreprises.*

* *Zone C*

*La zone C est une zone de stockage intermédiaire et de préparation des charges pour l’unité de fonderie. Celle-ci se compose de plusieurs trémies contenant différents produits nécessaires à la recette à introduire dans les fours :*

* *Pâte de plomb issue de la zone A (2000 tonnes) ;*
* *Scories de plomb (500 tonnes) ;*
* *Particules métalliques récupérées lors de l’étape de séparation et de nettoyage des plastiques (50 tonnes) ;*
* *Carbonate de sodium (100 tonnes) ;*
* *Coke (200 tonnes).*
* *Zone D*

*La zone D sert à la réception des scories et des stériles suite au fonctionnement des fours rotatifs. Ces stériles sont composés de 4 à 6% de plomb et il est attendu entre 100 à 150 kg de produits stériles pour 1 tonne de produits finis.*

* *Zone E*

*L’unité fonderie est située dans la zone E. Cette unité est équipée de 3 fours rotatifs d’une capacité nominale individuelle de 26 tonnes. Elle sert à la fonte de la pâte de plomb désulfurée afin de pouvoir la raffiner et la frapper. Le chargement des trémies est réalisé à l’aide de bulldozers. La trémie de chargement est couplée à un convoyeur à bandes plates qui permet de déverser la pâte de plomb sur une bande transporteuse. Cette dernière arrive alors dans une goulotte vibrante qui permet le chargement des fours rotatifs. Ceux-ci sont équipés de brûleurs fonctionnant à l’oxygène et au gaz naturel et sont gérés par un système automatique équipé d’un détecteur de flamme et d’un régulateur de flux afin de maximiser la combustion.*

* *Zone F*

*La zone F est constituée de deux unités : l’unité de raffinage et l’unité de frappage.*

*Unité de raffinage*

*Le raffinage est effectué au moyen de techniques traditionnelles. L’unité se compose de 8 bouilloires sous hottes permettant de récolter les dégagements de fumée. Chaque bouilloire aura une capacité de 100 tonnes ce qui permettra de raffiner 800 tonnes de plomb brut en même temps. Le coulage aura quant à lui une capacité nominale de 20 tonnes/heure. Le raffinage produit des scories riches en plomb qui sont automatiquement collectées et renvoyées vers la fonderie.*

*Unité de frappage*

*Une fois raffiné, le métal est soutiré par le bas de la bouilloire et s’écoule dans l’unité de coulage afin de produire des lingots. En sortant de l’unité de raffinage, le plomb est refroidi par un système de refroidissement à l’air afin de réduire sa température avant son entrée dans l’unité de coulage qui permet de produire des lingots de 25 à 45 kg. Ces derniers seront de différents types :*

* *Plomb « souple » avec une pureté allant jusqu’à 99,985% ;*
* *Plomb « dur » ;*
* *Alliage de plomb.*
* *Zone G*

*La zone G servira de stockage de matériaux finis en attente de chargement pour expédition vers les clients ou de transfert vers le bâtiment 5 pour le laminage.*

* *Zone H*

*La zone H du site servira d’atelier et de maintenance et permet de stocker l’ensemble du matériel de rechange et d’entretien des installations.*

* *Bâtiment n°5*

*Ce dernier bâtiment, situé à l’Ouest du site, servira au laminage des lingots de plomb et d’alliages de plomb produits dans la zone F.*

* *Présentation de l’environnement de l’établissement.*

*La société Enviro Belgium s’implantera sur le territoire de la commune de Ghlin, en zone d’activité économique au sein du parc d’activité économique Ghlin-Baudour Nord. Au Nord-Ouest, à environ 270 mètres de la limite parcellaire, se trouve la société Nouryon Chemicals (Seveso seuil haut) et au Sud, à environ 60 mètres de la limite parcellaire, se situe la société Dequenne Chimie (Seveso seuil bas).*

*Les premières habitations et zones d’habitat sont situées à plus d’un kilomètre du site.*

* *Risques sous-sol*

*Analyse de la cellule Mines*

*L’article D.IV.57. 3°, du Code du Développement Territorial prévoit que le permis peut être soit refusé, soit subordonné à des conditions particulières de protection des personnes, des biens ou de l’environnement lorsque les actes ou travaux se rapportent à des biens immobiliers exposés à une contrainte géotechnique majeure telles que les affaissements miniers, affaissements dus à des travaux ou ouvrages de mines, minières de fer ou cavités souterraines.*

*Lors de l'examen du dossier mieux précisé sous objet par nos services, il est apparu que le projet est situé dans une zone où nous n’avons relevé aucun risque lié à d’anciennes exploitation souterraines.*

*En conséquence, n’ayant, dans l'état actuel des connaissances, ni informations, ni avis, ni recommandations particulières à remettre ou formuler dans le cadre de la présente demande, l’avis de la cellule mines est favorable en ce qui concerne les aspects miniers.*

* *Traitement des eaux usées industrielles.*

*Les effluents liquides générés par le procédé sont transférés vers la station d’épuration par l’intermédiaire du système d’égouttage interne. De même, les eaux de ruissellement d’origine pluviale provenant des aires imperméabilisées potentiellement souillées par l’activité industrielle pourront être envoyées vers le système d’épuration du site après analyse de celles-ci. Pour ce faire, trois bassins tampons sont situés en amont de la station d’épuration :*

* *Le bassin n°1 reprenant les eaux industrielles dites de process : 180 m³ ;*
* *Le bassin n°2 reprenant les eaux de ruissellement des voiries internes : 1750 m³ ;*
* *Le bassin n°3 reprenant les eaux de ruissellement des toitures : 1160 m³.*

*Ces deux derniers bassins resteront généralement vides et en cas de présence d’eau, une analyse sera réalisée afin de savoir si les eaux doivent être traitées au niveau de la STEP ou si elles peuvent être rejetées dans le système d’égouttage externe. De plus, un bassin d’orage de 2450 m³ sera installé afin de tamponner les eaux avant leur rejet de manière à contrôler les débits.*

*Le traitement des effluents est réalisé en deux étapes consécutives. La première opération est une floculation avec soutirage des boues par le bas du tank de réaction. Ces boues passeront au travers d’un filtre-presse afin de séparer la fraction solide de la fraction liquide résiduaire. Cette dernière sera récoltée et renvoyée vers un second tank de réaction avec les eaux issues de la première séparation. Ce second traitement se traduira par un traitement physico-chimique (oxydo-réduction selon la qualité de l’effluent). Les boues générées lors de cette seconde étape de traitement sont soutirées par le bas du tank et passées sur un second filtre-presse.*

*Enfin, les effluents liquides issus de cette seconde étape de traitement subissent une filtration et une adsorption sur résine sélective et charbon actif avant d’être stockés dans un tank de rétention en attente de leur relargage vers le réseau d’égouttage ou de leur réutilisation comme eaux de lavage sur le site.*

*L’ensemble du processus de traitement des effluents liquides est géré par ordinateur et la majorité des opérations est automatisée. Cependant, chaque étape peut être sujette à l’intervention de l’opérateur pour des ajustages manuels.*

* *Rejet à l’atmosphère.*

*Les unités de production de la zone A ainsi que la fosse de stockage des batteries sont sous ventilation constante afin d’évacuer les poussières et gaz acides présents dans l’air. Ces effluents passent au travers d’un scrubber qui permet l’absorption et la neutralisation des gaz chargés en dioxyde de carbone, acides et poussières. Dans le scrubber, les différents effluents passent au travers d’un brouillard de soude caustique pulvérisé afin de les laver de leurs particules acides. La pulvérisation de ce brouillard permet en parallèle de capturer les poussières présentes dans les gaz.*

*Outre le système « scrubber » utilisé pour le traitement des effluents acides de la zone A et de la fosse, le reste de l’usine est équipé d’une ventilation permettant d’éviter la formation de nuages de poussière et d’extraire les gaz produits au niveau des fours rotatifs et des bouilloires de raffinage. Ces gaz sont traités par passage dans des filtres à manche dont le tissu est composé de fibres aramides. Ces fibres ont pour avantages de ne pas fondre sous l’effet de la chaleur et d’avoir une bonne résistance thermique. Afin d’éviter toutes présences d’étincelles dans cette unité, un module arrêtant ces dernières sera placé en amont des filtres.*

* *Substances dangereuses.*

*Les substances dangereuses objet de la demande de permis pouvant se retrouver sur le site sont :*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Matières/substances*** | ***Conditionnement et quantité*** | ***Catégorie/mention de danger*** |
| *Carbonate de sodium (DS02)* | *Silos : 250 tonnes* | *·         Eye Irrit. 2 – H319 : Provoque une sévère irritation des yeux* |
| *Acide sulfurique 50% (DS04)* | *Réservoir double paroi PE : 40 tonnes* | *·         Eye Dam. 1 – H318 : Provoque des lésions oculaires graves* |
| *Sulfate de fer 30% (DS05)* | *Cubitainers : 5 tonnes* | *·         Eye Dam. 1 – H318 : Provoque des lésions oculaires graves* |
| *Hydroxyde de sodium 20% (DS06)* | *Réservoir double paroi PE : 50 tonnes* | *·         Eye Dam. 1 – H318 : Provoque des lésions oculaires graves* |
| *Peroxyde d’hydrogène 50% (DS07)* | *Cubitainers : 3 tonnes* | *·         Ox. Liq. 2 - H272 : Peut aggraver un incendie ; comburant*  *·         Acute Tox. 4 – H332 : Nocif par inhalation*  *·         STOT SE 3 – H335 : Peut irriter les voies respiratoires* |
| *Carbonate de sodium (DS09)* | *Silos : 100 tonnes* | *·         Eye Irrit. 2 – H319 : Provoque une sévère irritation des yeux* |
| *Nitrate de sodium (DS13)* | *Sac de 25 kg : 30 tonnes* | *·         Ox. Sol. 2 – H272 : Peut aggraver un incendie ; comburant*  *·         Eye Irrit. 2 – H319 : Provoque une sévère irritation des yeux* |
| *Chaux hydratée (DS15)* | *Sac de 25 kg : 10 tonnes* | *·         Eye Dam. 1 – H318 : Provoque des lésions oculaires graves*  *·         STOT SE 3 – H335 : Peut irriter les voies respiratoires* |
| *Perle de soude caustique (DS16)* | *Sac de 25 kg : 30 tonnes* | *·         Eye Dam. 1 – H318 : Provoque des lésions oculaires graves* |
| *Chlorure de calcium (DS17)* | *Sac de 25 kg : 30 tonnes* | *·         Eye Irrit. 2 – H319 : Provoque une sévère irritation des yeux* |
| *Calcium métallique (DS18)* | *Fût métallique : 5 tonnes* | *·         Water-react. 2 – H261 : Dégage, au contact de l'eau, des gaz inflammables* |
| *Antimoine (DS20)* | *Fût métallique : 5 tonnes* | *·         Carc. 2 – H351 : Susceptible de provoquer le cancer* |
| *Plomb et alliage de plomb (DS21)* | *Lingots : 4500 tonnes* | *·         Repr. 1A – H360 : Peut nuire à la fertilité ou au fœtus*  *·         Lact. – H362 : Peut être nocif pour les bébés nourris au lait maternel*  *·         Aquatic Acute 1 – H400 : Très toxique pour les organismes aquatiques*  *·         Aquatic Chronic 1 – H410 : Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets à long terme* |
| *Oxygène liquide (DS22)* | *2 réservoirs de 60 m³* | *·         Ox. Gas 1 - H270 : Peut provoquer ou aggraver un incendie ; comburant* |
| *Diesel (DS23)* | *1 réservoir double paroi : 10 m³* | *·         Flam. Liq. 3 - H226 : Liquide et vapeurs inflammables*  *·         Acute Tox. 4 – H332 : Nocif par inhalation*  *Carc. 2 – H351 : Susceptible de provoquer le cancer*  *Aquatic Chronic 2- H411 : Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets à long terme* |
| *Huiles et graisses (DS24)* | *Fûts métalliques : 6 tonnes* | *·         Aquatic Chronic 3 - H412 : Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets à long terme* |
| *Gaz en bouteille (process & maintenance) (DS25)* | *Propane - 20 bouteilles : 930 kg*  *Oxygène - 42 bouteilles : 601 kg*  *Acétylène – 3 bouteilles : 32 kg* | *·         Flam. Gas 1 - H220 : Gaz extrêmement inflammable*  *·         Ox. Gas 1 - H270 : Peut provoquer ou aggraver un incendie ; comburant* |
| *Gaz en bouteille (laboratoire) (DS27)* | *Acétylène – 1 bouteilles : 11 kg*  *Oxygène - 3 bouteilles : 43 kg*  *Hydrogène - 2 bouteilles : 1 kg* | *·         Flam. Gas 1 - H220 : Gaz extrêmement inflammable*  *·         Ox. Gas 1 - H270 : Peut provoquer ou aggraver un incendie ; comburant* |
| *Réactifs de laboratoire :*  *Hydroxyde de sodium*  *Acide sulfurique 98%*  *Nitrate d’argent*  *Dichromate de potassium*  *Phénolphtaléine*  *Méthanol*  *Acide chlorhydrique 37%*  *Hydroxyde de calcium*  *(DS28)* | *Petits contenants : 300 kg* | *·         Flam. Liq. 2 - H225 : Liquides et vapeurs très inflammables*  *·         Ox. Sol. 2 – H272 : Peut aggraver un incendie ; comburant*  *·         Eye Dam. 1 – H318 : Provoque des lésions oculaires graves*  *·         Eye Irrit. 2 – H319 : Provoque une sévère irritation des yeux*  *·         Acute Tox. 3 - H331 : Toxique par inhalation*  *·         STOT SE 3 – H335 : Peut irriter les voies respiratoires*  *·         Carc. 1A – H350 : Peut provoquer le cancer*  *·         STOT SE 1 – H370 : Risque avéré d'effets graves pour les organes*  *·         Aquatic Acute 1 – H400 : Très toxique pour les organismes aquatiques*  *·         Aquatic Chronic 1 – H410 : Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets à long terme* |
| *Hydroxyde de sodium 20% (DS29)* | *Cubitainers : 20 tonnes* | *·         Eye Irrit. 2 – H319 : Provoque une sévère irritation des yeux* |
| *Réactifs pour le traitement de l’eau :*  *Hydroxyde de sodium 50%*  *Hydroxyde de potassium*  *2-Bromo-2-nitro-1,3-propanediol*  *Peroxyde d’hydrogène 50%*  *(DS30)* | *Cubitainers : 5 tonnes* | *·         Eye Dam. 1 – H318 : Provoque des lésions oculaires graves*  *·         STOT SE 3 – H335 : Peut irriter les voies respiratoires*  *·         Acute Tox. 4 – H332 : Nocif par inhalation*  *·         STOT SE 3 – H335 : Peut irriter les voies respiratoires* |
| *Chlorure de fer 40%* | *Cubitainers : 5 tonnes* | *·         Eye Dam. 1 – H318 : Provoque des lésions oculaires graves* |
| *Batteries et électrolytes (DD 11 & DD15)* | *Fosse de stockage : 4500 tonnes* | *·         Repr. 1A – H360 : Peut nuire à la fertilité ou au fœtus*  *·         Lact. – H362 : Peut être nocif pour les bébés nourris au lait maternel*  *·         Aquatic Acute 1 – H400 : Très toxique pour les organismes aquatiques*  *·         Aquatic Chronic 1 – H410 : Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets à long terme* |

* *Situations dangereuses*

*Les situations dangereuses identifiées sont les suivantes :*

* *Fuite ou épanchement au niveau des stockages en petit contenant*
* *Rupture catastrophique ou fuite ininterrompue d’un réservoir contenant des substances dangereuses*
* *Risque lié au stockage de diesel*
* *Fuite au niveau d’une canalisation de gaz naturel*
* *Risque lié au stockage d’oxygène*
* *Risque d’incendie au niveau des différents bâtiments*
* *Gestion des eaux d’extinction en cas d’incendie*
* *Fuite au niveau du stockage des bouteilles de gaz inflammable*
* *Risque lié aux éléments naturels ou au black-out*
* *Analyse de la sûreté des installations*
* *Scénario 1 : Fuite ou épanchement au niveau des stockages en petit contenant*

*Les stockages liquides de substances dangereuses en petit contenant (maximum un IBC) se trouvent soit en bâtiment soit sur des aires de stockage couvertes. Ceux-ci seront stockés sur des dalles imperméables. Ils seront placés sur des rétentions permettant de récupérer au moins la capacité du plus grand contenant. Le risque lié à ce scénario est donc acceptable.*

* *Scénario 2 : Rupture catastrophique ou fuite ininterrompue d’un réservoir contenant des substances dangereuses*

*Réservoirs de stockage*

*L’entreprise possède plusieurs réservoirs de stockage dont la capacité maximale est de 50 m³. Ces réservoirs sont soit à double parois, soit placés dans des encuvements dont les capacités répondront aux prescriptions en vigueur à savoir que la cuvette de rétention doit posséder une capacité égale ou supérieure à la plus grande valeur de :*

1. *la capacité du plus grand réservoir augmentée de 25% de la capacité totale des autres réservoirs contenus dans l’encuvement ;*
2. *la moitié de la capacité totale des réservoirs contenus dans l’encuvement.*

*De même, la distance entre chaque réservoir et le haut du bord intérieur de l’encuvement le plus proche sera supérieure ou égale à la moitié de la différence de hauteur entre le haut du bord de l’encuvement et le niveau maximum de liquide dans le réservoir considéré.*

*En cas de fuite sur un réservoir de stockage, celle-ci se retrouverait dans une zone rétentionnée équipée d’une détection de liquide conduisant à une alarme relayée au poste de commande. Le risque lié au stockage en réservoir des substances dangereuses est donc acceptable.*

*Fosse de stockage des batteries*

*Les batteries au plomb sont entreposées dans une fosse dédiée à cet effet et construite afin de résister à l’acidité de la solution d’électrolyte s’écoulant des batteries endommagées. La fosse se composera d’une double paroi ainsi que de plusieurs couches de sable et de béton avec comme finition une résine époxy résistante aux acides. Des indicateurs visuels seront visibles sur le pourtour de la fosse. En cas de rupture de l’étanchéité la première couche, ces indicateurs seront remplis d’acide et la fosse devra subir des réparations. Pendant ces dernières, les batteries seront retirées de la fosse et stockées dans des conteneurs ASP hermétiques.*

*La dalle de la fosse de rétention sera construite en « pointe de diamant » et munie d’un puisard au point bas. Un système de pompage permettra d’envoyer les effluents liquides vers les réservoirs de process. L’utilisation de la fosse de rétention comme un réservoir de stockage de liquide n’est prévue qu’en cas de déversement accidentel dans le bâtiment de process. La fosse sera donc généralement vide de tout solution électrolytique. Le risque lié au stockage des batteries est donc acceptable.*

* *Scénario 3 : Risque lié au stockage de diesel*

*Stockage*

*L’entreprise possède un réservoir de diesel d’une capacité de 10 m³ et destiné aux engins de manutention du site. Ce réservoir sera à double paroi et sera pourvue d’une détection de fuite renvoyant une alarme en salle de contrôle.*

*Un scénario de feu de flaque a été réalisé au niveau du réservoir. Les effets thermiques calculés sortent des limites du site sans impacter les premières habitations ou les entreprises situées à proximité. Cependant, le réservoir étant à double paroi et pourvu d’un système de détection de fuite renvoyant une alarme, le scénario lié à ce stockage est acceptable sur base des fréquences d’occurrence.*

*Déchargement*

*Il n’existe aucune zone de rétention propre au niveau du déchargement d’un camion-citerne de diesel. Cependant, la zone de déchargement sera revêtue d’un béton imperméable. Un scénario de feu de flaque a été réalisé au niveau du réservoir. Les effets thermiques calculés sortent des limites du site sans impacter les entreprises situées à proximité.  Cependant, en cas de feu de flaque, un effet domino pourrait avoir lieu avec les bonbonnes du laboratoire située à proximité. Afin de rendre le risque acceptable, le quai de déchargement devra être encuvé et permettre de récupérer un volume équivalent à 5 minutes de fuite. Moyennant ces dispositions, le risque lié au déchargement de diesel devient acceptable.*

1. *Scénario 4 : Fuite au niveau d’une canalisation de gaz naturel*

*Le site d’Enviro Belgium est alimenté en gaz naturel via une conduite enterrée de 3 barg arrivant depuis la station de détente à l’entrée du site à l’Ouest.  Le premier tronçon, d’une longueur d’environ 320 mètres est enterré jusqu’au premier bâtiment. Ensuite, la conduite devient aérienne sur une longueur d’environ 350 mètres (ramifications comprises). La conduite sert principalement à alimenter les fours de fusion de l’entreprise. Plusieurs scénarios de fuites de gaz naturel ont été modélisés au niveau des conduites enterrées et des conduites aériennes. En cas de fuites ininterrompue, les effets thermiques et de surpression ne sortiraient pas des limites du site. Le risque lié à ce scénario est donc acceptable sur base des portées des effets.*

* *Scénario 5 : Risque lié au stockage d’oxygène*

*Stockage*

*L’oxygène est stocké dans deux réservoirs cryogéniques d’une capacité unitaire de 60 m³. Ceux-ci sont situés au Nord de l’entreprise. L’oxygène liquide est conservé à une température de l’ordre de -165°C et à une pression de 12 barg dans un tank auto-réfrigéré suivant le principe du thermo. En effet, l’ajout d’oxygène de manière régulière permet de maintenir le composé réfrigéré. Le stockage est situé dans une zone extérieure à l’écart des autres activités. Les réservoirs seront équipés de soupapes de sécurité, d’indicateurs de pression et de niveau et de clapets anti-retour. Une conduite enterrée permet d’apporter l’oxygène dans la zone de production.*

*Plusieurs scénarios de fuite d’oxygène liquide ont été modélisés au niveau des réservoirs et des conduites. En cas d’une fuite sur un réservoir, les effets (zone à risque : 25% d’O2) sortiraient des limites du site mais n’impacteraient pas les premières habitations ou les entreprises situées à proximité. Sachant que les mesures de sécurité suivantes sont présentes au niveau du stockage d’oxygène :*

1. *Le réservoir est constitué de deux enveloppes : une enveloppe intérieure construite en acier résistant à la très basse température et une enveloppe extérieure en acier carbone destinée à retenir l’isolant thermique inerte ;*
2. *La pression dans le réservoir intérieur est régulée via une mise à l’air ;*
3. *Les mesures de pression dans le réservoir mettent en sécurité l’installation en cas de pression très haute ou très basse ;*
4. *Deux soupapes de sécurité protègent le réservoir contre les surpressions/dépressions ;*
5. *Le réservoir est équipé d’une mesure de niveau avec alarme de niveau haut et mise en sécurité du stockage par niveau très haut ;*
6. *Le dépôt sera grillagé, verrouillé par un cadenas et protégé par des blocs en béton et des bordures au niveau de la zone de chargement de camions-citernes afin de le protéger contre un impact ;*
7. *Le réservoir peut être mis en sécurité via l’action de bouton d’urgence ;*
8. *L’ensemble des canalisations sont enterrées.*

*Le risque lié au stockage d’oxygène est donc maîtrisé*

*Déchargement*

*L’approvisionnement du réservoir d’oxygène s’effectue par camions cryogéniques d’une vingtaine de tonnes. Le déchargement s’effectue via la pompe du camion. Les effets liés à la ruine de la citerne du camion ou à une fuite lors du transvasement (rupture flexible ou pompe) ont des distances d’effet qui sortent des limites du site au Nord impactant uniquement une zone forestière. Aussi, le poste de déchargement d’oxygène sera équipé d’un système de protection contre l’arrachement des flexibles, d’un système « homme éveillé » et d’un bouton d’arrêt d’urgence. Le risque lié au déchargement d’oxygène est donc maîtrisé.*

* *Scénario 6 : Risque d’incendie au niveau des différents bâtiments*

*L’ensemble du site sera couvert par un réseau de détecteurs d’incendie automatiques de type UV/IR et optiques ainsi que de boutons poussoirs manuels. Des extincteurs et des lances à incendie seront également placés dans chaque salle d’opération et à divers endroits du site. Seule la fosse de stockage des batteries sera équipée d’un système d’extinction intelligent. En effet, le stockage des batteries en vrac dans la fosse peut amener celles-ci à s’enflammer suite à la rupture de leurs enveloppes et aux contacts entre elles (batteries non déchargées). La fosse de stockage des batteries sera donc équipée d’un système de détection d’incendie. L’extinction sera réalisée de manière semi-automatique par une lance à pilotage automatique après confirmation humaine du départ d’incendie.*

*La superficie totale des bâtiments abritant les activités de process est d’environ 19000 m² :*

1. *Bâtiment principal : 12275 m² ;*
2. *Bâtiment de stockage des batteries : 3562 m² ;*
3. *Bâtiment des laminoirs : 2996 m².*

*Les bâtiments abritant ces activités sont séparés les uns des autres afin d’éviter toute propagation de feu entre eux. De plus, les parois externes des bâtiments seront de type REI 120 et les parois internes au moins de type REI 60. Les différentes portes seront également EI 30 ou EI 60.*

*Aussi, étant donné le travail du métal a très haute température qui est réalisé dans la partie process, aucun système d’arrosage automatique n’est prévu pour éviter tout choc thermique. Cependant, un réservoir d’eau propre de 500 m³ est disponible afin de lutter contre un éventuel incendie.*

* *Scénario 7 : Gestion des eaux d’extinction en cas d’incendie*

*En cas d’incendie sur le site d’Enviro Belgium, les eaux d’extinctions sont récupérées de façon similaire aux effluents pouvant se retrouver sur le site ou les eaux pluviales. En effet, les eaux d’incendie devraient être reprises par le système d’égouttage du site qui assure le transfert des ruissellements vers les bassins tampons puis la station d’épuration.*

*Etant donné que l’entreprise stocke une quantité importante de produits dangereux pour l’environnement, il y a lieu de s’assurer que toutes les eaux d’incendie, potentiellement chargées en produit écotoxique, soient contenues sur le site. Pour ce faire, les règles de dimensionnement des rétentions des eaux d’extinction édictées par INESC (document D9A) ont été utilisées. Au moyen de celles-ci, un volume d’eaux potentiellement chargé en produits écotoxiques a été estimé à 655 m³ pour le bâtiment de stockage des batteries, à 2024 m³ pour le bâtiment principal et à 480 m³ pour le laminoir. A cela s’ajoute un volume de 232 m³ d’eau liés aux intempéries. Le volume total d’eaux potentiellement chargé en produit écotoxiques est donc estimé à 3391 m³. Cependant, étant donné que les trois bâtiments de production sont éloignés des uns des autres et que ceux-ci sont REI 120, on peut considérer qu’un volume de rétention de 2237 m³ correspondant au plus grand bâtiment (bâtiment principal) serait suffisant.*

*Le site d’Enviro Belgium dispose actuellement de 3 principaux moyens de récupération des eaux d’incendie :*

1. *Le bassin n°1 reprenant les eaux industrielles dites de process : 180 m³ ;*
2. *Le bassin n°2 reprenant les eaux de ruissellement des voiries internes : 1750 m³ ;*
3. *Le bassin n°3 reprenant les eaux de ruissellement des toitures : 1160 m³.*

*A cela peut s’ajouter le bassin d’orage de 2450 m³. Etant donné que les 3 bassins sont situés en amont de la station d’épuration, ceux-ci sont susceptibles de contenir de l’eau. Afin de garantir la récupération des eaux d’extinction, un volume libre de 2237 m³ devra être en permanence disponible parmi les trois bassins de récolte des eaux. Le risque lié à ce scénario serait donc acceptable si toutes les surfaces potentiellement touchées sont bien imperméables et qu’elles permettent de diriger les effluents liquides vers la station d’épuration.*

* *Scénario 8 : fuite au niveau du stockage des bouteilles de gaz inflammable*

*La demande initiale prévoyait le stockage de 24 tonnes de gaz en bouteille. Cependant, cette quantité correspondait à la masse utilisée annuellement. Les quantités souhaitées par le demandeur en gaz inflammable pour la maintenance, le process et le laboratoire sont :*

1. *20 bouteilles de propane : 930 kg*
2. *4 bouteilles d’acétylène : 43 kg*
3. *2 bouteilles d’hydrogène : 1 kg*

*Les bouteilles de gaz inflammables (50 litres par bouteille) sont stockées à l’extérieur dans des installations grillagées afin d’être protégées contre les impacts. En cas de fuite et d’inflammation, les distances d’effets thermique et de surpression n’atteignent pas les premières habitations ou les installations dangereuses des sites Seveso situés à proximité. Le risque lié à ces substances est donc acceptable.*

* *Scénario 9 : Risque lié aux éléments naturels ou au black-out*

*Risque d’inondation*

*Le site n’est pas situé en zone d’aléa d’inondation extrême par débordement. Cependant, des axes de ruissellement concentré traversent le périmètre de la demande. Il s’agit d’axes reprenant des bassins versants d’une superficie comprise entre 3 et 20 hectares. Le site sera ceinturé par un talus et un chenal est prévu au droit de ce talus afin de collecter les eaux de ruissellement et de les envoyer vers le bassin d’orage.*

*Risque sismique*

*Le site est situé en zone 4 à l’annexe nationale belge de l’Eurocode 8 pour laquelle l’accélération horizontale maximale est de 1 m/s². Aucune installation du site n’est susceptible d’atteindre une zone fréquentée par le public à occupation permanente ou non permanente (effets thermiques, de surpression ou toxique). Cependant, la fosse de stockage des batteries et les réservoirs de stockage TK2, TK3 et TK3a, qui contiennent du sulfate de plomb, sont des installations sensibles car ils contiennent des substances dangereuses pour le milieu aquatique de catégorie 1 en quantité supérieure au seuil de référence. Ils devront donc être dimensionnés au risque sismique ainsi que les bâtiments les abritant (bâtiment n°3 et la zone A du bâtiment n°4).*

*Risque foudre*

*Aucune analyse spécifique du risque de foudre n’a été actuellement réalisée sur le site. Néanmoins, l’entreprise prévoit la mise en place de protection sur leurs tableaux électriques ainsi que l’installation de paratonnerres sur leurs cheminées. C’est mesure devront être définie en accord avec les conclusions de l’étude foudre réalisé par une société spécialisée en la matière.*

*Risque de black-out*

*Afin de se protéger contre le risque de black-out, les automates de process et les installations de sécurité seront secourus par des batteries no-break d’une autonomie de 4h. Aussi, ces installations seront également secourues par 2 groupes électrogènes alimentés au gaz naturel.*

*Ce projet est-il compatible avec les courbes de risques d’autres établissements seveso ?*

*Le projet ressort du type B et la fréquence d’apparition d’un effet dangereux dû à un site Seveso existant (Nouryon Chemicals) est comprise entre 10-4/an et 10-6/an.*

*Les courbes isorisques associées à ce nouveau projet sont compatibles avec la situation existante.*

*Dans ces conditions, l’avis de la cellule RAM est favorable en matière de maîtrise de l’urbanisation tel que demandé dans l’article 25 de l’Accord de coopération du 16 février 2016 entre l'Etat fédéral, les Régions flamande et wallonne et la Région de Bruxelles-Capitale concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses.*

* *Analyse des meilleures techniques disponibles (MTD) applicables*

*L’activité de transformation des métaux non ferreux, par fusion et raffinage, de l’établissement aura une capacité de 75 000 tonnes par an. Elle appartient à la catégorie d’activité IPPC principale 2.5(b) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement : « transformation des métaux non ferreux par fusion, y compris alliage, de métaux non ferreux incluant les produits de récupération et exploitation de fonderies de métaux non ferreux, avec une capacité de fusion supérieure à 4 tonnes par jour pour le plomb et le cadmium ou à 20 tonnes par jour pour tous les autres métaux ».*

*L’activité principale de transformation des métaux non ferreux, par fusion et raffinage, se fera majoritairement à partir de déchets dangereux (120 000 tonnes par an de batteries au plomb). Cette activité de valorisation de déchets appartient donc aussi à la catégorie IPPC secondaire 5.1(b) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement : « Elimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à un traitement physico-chimique ».*

*La capacité de stockage temporaire des batteries au plomb sur le site, en attente de leur traitement physico-chimique, sera de 5000 tonnes au maximum. Ce stockage temporaire de batterie au plomb appartient donc à la catégorie d’activité IPPC secondaire 5.5 de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement : « stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas du point 5.4, dans l’attente d’une des activités énumérées aux points 5.1, 5.2, 5.4 et 5.6 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l’exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l’attente de la collecte ».*

*Par ailleurs, lors de l’étape de désulfuration de la pâte de plomb récupérée des batteries, le processus génèrera, par réaction chimique, une solution de sulfate de sodium qui, après passage dans un cristalliseur, produira un sel de sulfate de sodium (renseigné comme produit et pas comme déchet). Il y aura donc bien aussi une activité de production, par réaction chimique, de sel inorganique. Cette activité appartient donc aussi à la catégorie IPPC secondaire 4.2(d) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement.*

*Les meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à l’établissement et discutées dans ce chapitre 1.4, sont fondées sur :*

1. *La décision d’exécution de la Commission du 13 juin 2016 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans l’industrie des métaux non ferreux ;*
2. *La décision d’exécution de la Commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets ;*
3. *Le document de référence européen BREF « Emissions from storage » ;*

* *Les meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux activités de recyclage de déchets contenant des métaux non ferreux*

*Sauf indication contraire, les MTD présentées dans la présente section sont généralement applicables.*

1. *Système de management environnemental*

*La MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes:*

* *engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau;*

1. *définition par la direction d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue de l'installation;*

*III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement;*

* *mise en œuvre des procédures, axée sur les aspects suivants:*
* *organisation et responsabilité*
* *formation, sensibilisation et compétence*

*iii. communication*

1. *participation du personnel*
2. *documentation*
3. *contrôle efficace des procédés*

*vii. programme de maintenance*

*viii. préparation et réaction aux situations d'urgence*

* *respect de la législation sur l'environnement*

1. *contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération:*
2. *surveillance et mesure*
3. *mesures correctrices et préventives*

*iii. tenue de registres*

* *audit interne et externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour ;*

1. *revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction;*

*VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres;*

*VIII. prise en compte de l'impact sur l'environnement du démantèlement d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation;*

* *réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.*

*La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature du SME (normalisé ou non normalisé) dépendent en général de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'établissement, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement.*

*Concernant la transformation et la production secondaire de métaux non ferreux à partir de déchets et de résidus de production, le SME doit également présenter les caractéristiques supplémentaires suivantes :*

1. *gestion des flux de déchets (voir point 1.4.1.2 );*

* *inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir point 1.4.1.3);*

*XII. plan de gestion des résidus : ce plan consiste en un ensemble de mesures visant à réduire au minimum la production de résidus issus du traitement des déchets, à optimiser le réemploi, la régénération, le recyclage ou la valorisation énergétique des résidus, et à garantir l'élimination appropriée des résidus;*

*XIII. plan de gestion des accidents : un plan qui recense les dangers que présente l'unité ainsi que les risques connexes et définit des mesures pour remédier à ces risques. Il tient compte de l'inventaire des polluants présents ou susceptibles de l'être qui pourraient avoir des incidences sur l'environnement en cas de fuite;*

*XIV. plan de réduction des émissions diffuses (voir point 1.4.1.7)*

1. *plan de gestion du bruit et des vibrations (voir point 1.4.1.11).*

*Techniques envisagée dans l’établissement faisant l’objet de la demande*

*Le demandeur indique que la mise en œuvre d’un système de management environnemental (SME) et l’obtention rapide de la certification ISO 14001 sont prévues, après la mise en exploitation de l’outil.*

*Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *La surveillance*

*La meilleure technique disponible (MTD) consiste à contrôler et suivre au moins une fois par an :*

* *La consommation annuelle d’eau, d’énergie et de matières ;*
* *La quantité annuelle d’eaux usées générée ;*
* *La quantité annuelle de chaque type de déchets générés et de chaque type de déchets évacués pour élimination.*

*La surveillance inclut des mesures directes, des calculs ou des relevés, par exemple au moyen d'appareils de mesure appropriés ou sur la base de factures.*

*La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation) et tient compte de tout changement important intervenu dans l'unité/l'installation.*

* *Inventairedes flux d'effluents aqueux et gazeux*

*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 du point 1.4.1.1), un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, qui présente toutes les caractéristiques suivantes*

* *i) informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris:*
* *a) schémas simplifiés de déroulement des procédés indiquant l'origine des émissions ;*
* *c) description des techniques intégrées au procédé et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ;*

1. *ii) informations sur les caractéristiques des flux d’eaux usées, notamment :*
2. *a) les valeurs moyennes et la variabilité du débit, du pH, de la température et de la conductivité ;*
3. *b) les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des charges des substances pertinentes (par exemple, matières en suspension, métaux, hydrocarbures, DCO ou COT, sulfates, micropolluants prioritaires) ;*

*Iii) informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :*

* *a) les valeurs moyennes et la variabilité du débit et de la température;*
* *b) les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des charges des substances pertinentes (par exemple, composés organiques, polluants organiques persistants (POP tels que PCB, PCDD/F), métaux, poussières, NOx, SO2, chlorures, fluorures);*
* *c) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussières) ;*
* *d) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité;*

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

*Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *Amélioration de la performance globale de l’unité de recyclage*

*La meilleure technique disponible (MTD) consiste à appliquer toutes les techniques suivantes :*

1. *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.*

* *Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets. 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 prennent en considération, par exemple, les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.*
* *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 (date d'arrivée des déchets à l'unité et leur numéro de référence unique, informations relatives au(x) précédent(s) détenteur(s) des déchets, résultats des opérations d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, la nature des déchets et la quantité détenue sur le site, ainsi que les éventuels dangers recensés).*

1. *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. 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.*

* *Veiller à la séparation des déchets : les déchets sont triés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un stockage et un traitement plus respectueux de l'environnement. La séparation des déchets consiste en la séparation physique des déchets et en des procédures qui déterminent où et quand les déchets sont stockés.*
* *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.*

1. *Tri des déchets solides entrants : le tri des déchets solides entrants permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre le tri manuel après examen visuel, la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux, la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X, la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes, la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamisage.*

*Afin de réduire le risque environnemental associé au stockage des déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous :*

|  |  |
| --- | --- |
| *Technique* | *Applicabilité* |
| *Lieu de stockage optimisé.*  *Il s'agit notamment des techniques suivantes:*  *-       lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc.,*  *-       le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).* | *Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles.* |
| *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.* | *Applicable d'une manière générale.* |
| *Déroulement du stockage en toute sécurité comprenant 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.* |
| *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.* |

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

*Les procédures de manutention et de transfert sont destinées à garantir la manutention des déchets et leur transfert en toute sécurité vers les différentes unités de stockage ou de traitement. Elles comprennent les éléments suivants:*

* *les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent,*
* *les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution,*
* *des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels,*
* *des précautions en rapport avec le fonctionnement et la conception de l'unité sont prises lors de l'assemblage ou du mélange des déchets (par exemple, aspiration des déchets pulvérulents).*

*Les procédures de manutention et de transfert sont fondées sur les risques et prennent en considération la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents et les incidences possibles sur l'environnement.*

1. *Gestion de l’énergie*

*Afin d’améliorer l’efficacité énergétique globale de l’établissement, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser les deux techniques suivantes :*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** |
| *Plan d’efficacité énergétique et audits énergétiques* | *Un plan d'efficacité énergétique fait partie du système de management de l’environnement (voir point 1.4.1.1). Il implique :*  *1° la définition et le suivi de la consommation d'énergie spécifique de l'activité/des processus,*  *2° l'établissement d'indicateurs de performance clés sur une base annuelle (par exemple MJ/t de produit) ;*  *3° La planification des objectifs d'amélioration périodiques et des actions connexes.*    *Des audits énergétiques sont réalisés au moins une fois par an pour s'assurer que les objectifs du plan de maîtrise de l'énergie sont atteints.*  *Le plan d'efficacité énergétique et les audits énergétiques peuvent être intégrés dans le plan d'efficacité énergétique global d'une installation plus grande (par exemple pour la production de fer et d'acier).* | *Le niveau de détails du plan d’efficacité énergétique, des audits énergétiques et du bilan énergétique sera généralement lié à la nature, la taille et la complexité de l’établissement ainsi qu’aux types de source d’énergie.* |
| *Registre du bilan énergétique* | *Élaboration, sur une base annuelle, d'un bilan énergétique qui fournit une répartition de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation d'énergie) par type de source d'énergie (par exemple, électricité, gaz naturel, gaz de processus, énergies renouvelables, chaleur importée et/ou refroidissement).*  *Le bilan énergétique comprend :*  *1° La définition de la limite énergétique des processus ;*  *2° Des informations sur la consommation d'énergie en termes d'énergie livrée ;*  *3° Des informations sur l'énergie exportée de l'usine ;*  *4° Des informations sur le flux d'énergie (par exemple des diagrammes de Sankey ou des bilans énergétiques) montrant comment l'énergie est utilisée tout au long des processus.* |

*Afin d’utiliser efficacement l’énergie, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques énumérées ci-dessous.*

|  |  |
| --- | --- |
| ***Technique*** | ***Applicabilité*** |
| *Système de gestion de l’efficacité énergétique (ISO 50001, par exemple)* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Brûleurs à récupération ou régénération* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Récupération de chaleur (vapeur, eau chaude, air chaud, par exemple) à partir de la chaleur résiduelle issue des procédés* | *Uniquement applicable aux procédés pyrométallurgiques* |
| *Oxydation thermique régénérative* | *Applicable uniquement pour la réduction des émissions d’un polluant combustible* |
| *Préchauffage de la charge du four, de l’air de combustion ou du combustible par récupération de la chaleur des gaz générés lors de la phase de fusion* | *Uniquement applicable au grillage ou à la fusion de minerai/concentré sulfuré et à d’autres procédés pyrométallurgiques* |
| *Utilisation d’air enrichi en oxygène ou d’oxygène pur dans les brûleurs pour réduire la consommation d’énergie en permettant la fusion autogène ou la combustion complète des matières carbonées* | *Applicable uniquement aux fours utilisant des matières premières soufrées ou carbonées* |
| *Sécher les concentrés et les matières premières humides à basse température* | *Applicable uniquement lorsqu’il y a séchage* |
| *Recirculation des effluents gazeux dans un brûleur oxy-fuel afin de récupérer l’énergie contenue dans le carbone organique total présent* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Isolation appropriée des équipements à haute température tels que les conduites de vapeur et d’eau chaude* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Utilisation de moteurs électriques à haut rendement équipés d’un variateur de fréquence pour les équipements tels que les ventilateurs* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Utilisation de systèmes de commande qui activent automatiquement le système d’extraction d’air ou adaptent le taux d’extraction en fonction des émissions réelles* | *Applicable d’une manière générale* |

*Techniques envisagées dans l’établissement faisant l’objet de la demande*

*Le demandeur précise que la gestion de l'énergie fera partie de son système de management environnemental (SME) et qu’il s’engage à s'efforcer d'introduire une politique appropriée d'efficacité et de gestion de l'énergie dès le début du développement du site. Les principes de la norme ISO 50001 seront respectés dans la mesure du possible. Une fois la stabilité opérationnelle atteinte et la mise en service des équipements terminée, l'opérateur sera mieux placé pour mettre en œuvre sa stratégie d'efficacité énergétique. L'efficacité énergétique des équipements est un principe de base de la conception des installations.*

*Une analyse coûts-avantages de l'installation de différents types de brûleurs est en cours. Il n’a donc pas été précisé si les installations seront équipées de brûleurs à récupération ou régénération.*

*Le demandeur estime que les niveaux d'émission des polluants à valeur calorifique seront trop faibles pour justifier l'utilisation d'un oxydateur thermique.*

*Le demandeur précise que les fours ne seront pas laissés à refroidir entre les charges car cela demanderait plus d’énergie. Il estime que la chaleur résiduelle sera suffisante pour réduire la consommation d'énergie de la fusion et n’envisage donc pas de préchauffage de la charge des fours, de l’air de combustion ou du combustible par récupération de la chaleur des gaz générés lors de la phase de fusion.*

*Il y aura bien une utilisation d’air enrichi en oxygène ou d’oxygène pur dans les brûleurs pour réduire la consommation d’énergie aux niveaux des fours de fusion et de raffinage.*

*L'isolation sera utilisée sur tout le site, le cas échéant, afin de conserver la chaleur aux endroits où la vapeur est transférée. En outre, le demandeur précise que les distances de déplacement sont suffisamment petites pour que les pertes de chaleur soient minimes.*

*Le demandeur précise que l’utilisation de moteurs électriques à haut rendement équipés d’un variateur de fréquence pour les équipements tels que les ventilateurs est un principe de conception de base qui sera mis en œuvre sur le site.*

*Le demandeur précise que seules des commandes manuelles des systèmes d’extraction d’air sont prévues. Des opérateurs formés contrôleront le registre d'air à l'aide d'un système de contrôle et d'acquisition de données en temps réel (SCADA, pour Supervisory Control And Data Acquisition), conformément aux procédures d'exploitation. L'extraction sera toujours activée lorsque les fours de fusion et les opérations de raffinage fonctionneront et sera réglée par les opérateurs pour obtenir une extraction plus importante à différents moments du processus. Les besoins d'extraction seront par exemple plus élevés lors du chargement et du soutirage des fours que pendant la partie principale de la fusion.*

*Il est donc considéré que la MTD en matière d’efficacité sera mise en œuvre dans l’établissement. Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *Régulation des procédés*

*Afin d’améliorer la performance environnementale globale, la MTD consiste à garantir le déroulement stable des procédés au moyen d’un système de commande des procédés et d’une combinaison des techniques énumérées ci-dessous.*

|  |
| --- |
| ***Technique*** |
| *Inspecter et sélectionner les matières entrantes en fonction du procédé et des techniques antipollution appliquées* |
| *Bien mélanger les matières constituant la charge de façon à optimiser le rendement de conversion et à réduire les émissions et les rebuts* |
| *Systèmes de pesage et de dosage de la charge* |
| *Processeurs pour régler la vitesse d’alimentation des matières, les paramètres et conditions critiques des procédés, y compris les alarmes, les conditions de combustion et les ajouts de gaz* |
| *Surveillance en ligne de la température ainsi que de la pression et du débit de gaz du four* |
| *Surveillance des paramètres critiques du procédé de l’unité de réduction des émissions atmosphériques tels que la température des gaz, le dosage des réactifs, la chute de pression, l’intensité du courant et la tension des électrofiltres, le débit et le pH des liquides de lavage et des constituants gazeux (par exemple O2, CO, COV)* |
| *Surveillance en ligne des vibrations en vue de détecter les obstructions et d’éventuelles défaillances de l’équipement* |
| *Surveillance et régulation de la température des fours de fusion afin d’éviter une surchauffe susceptible de produire des fumées contenant des métaux et des oxydes métalliques* |
| *Processeurs pour réguler l’alimentation en réactifs et les performances de la station d’épuration des eaux usées grâce à la surveillance en ligne de la température, de la turbidité, du pH, de la conductivité et du débit* |

*Afin de réduire les émissions canalisées de poussières et de métaux dans l’air, la MTD consiste à mettre en œuvre un système de gestion de la maintenance axé en particulier sur les performances des systèmes de dépoussiérage dans le cadre du système de management environnemental (voir point 1.4.1.1).*

*Techniques envisagées dans l’établissement faisant l’objet de la demande*

*Le demandeur précise qu’il disposera de procédures de pré-acceptation et d’acceptation des déchets entrants. Les contrôles d’acceptation des matières premières (batteries et déchets de plomb) seront effectués par le personnel du pont-bascule et des contrôles de qualité internes garantiront que les matériaux transférés d'un processus à l’autre seront bien conformes aux exigences qualité du système ISO 9001 et garantiront également le respect des conditions d’exploitation imposées.*

*Le demandeur disposera d’un système permettant de peser et de doser précisément la charge à enfourner dans ses fours.*

*La vitesse d’alimentation des matières, les paramètres et conditions critiques des procédés, y compris les alarmes, les conditions de combustion et les ajouts de gaz, seront pilotés à l’aide d’une salle de contrôle permettant un processus entièrement automatisé.*

*La température ainsi que la pression et le débit de gaz des fours seront surveillées en ligne.*

*L’exploitant renseigne qu’il suivra les paramètres critiques de fonctionnement des unités de traitement des effluents gazeux. La surveillance et la régulation de la température des fours se fera en salle de contrôle du processus automatisé. La surveillance de la pression différentielle est présente sur tous les dépoussiéreurs à sacs et les alarmes sont transmises aux salles de contrôle. Les points de consigne du pH et de la qualité des solutions de lavage seront surveillés dans les salles de contrôle. Tous les paramètres du processus seront liés au système de contrôle et d'acquisition de données en temps réel (SCADA) et pourront ainsi être surveillés dans les salles de contrôle.*

*Seules les pièces d'équipement critiques pour le processus qui nécessitent une surveillance des vibrations disposeront de systèmes de détection. Les programmes PPM (pick-and-place mechanis) et autres mesures de détection des blocages sont utilisés pour les convoyeurs à vis, par exemple en mesurant la puissance ou les augmentations de charge sur les moteurs.*

*Au niveau de la station d’épuration des eaux usées industrielles du site, la valeur du pH est contrôlée en continu afin d’être maintenue entre 8 et 10. Cette gamme de pH correspond en effet à la gamme de pH pour laquelle les solubilités respectives des sulfures et hydroxydes formés avec les ions métalliques que l’on souhaite extraire sont globalement les plus faibles.*

*Le Demandeur prévoit que la qualité des eaux usées industrielles en sortie de la station d’épuration (STEP) sera analysée en continu. Il précise que si la qualité des eaux ne respecte pas les conditions de rejet imposées par le permis, celles-ci seront recirculées au sein de la STEP jusqu’à ce que ces conditions de rejet soient atteintes. Le fonctionnement de l’ensemble de la station d’épuration industrielle sera entièrement automatisé.*

*Dans le cadre de son système de management environnemental, l’exploitant a prévu de mettre en œuvre un système de gestion de la maintenance en ligne des systèmes de dépoussiérage. La surveillance de la pression différentielle présente sur tous les dépoussiéreurs à sacs et associée à des alarmes en salles de contrôle fait partie de ce système de de gestion de la maintenance des systèmes de filtration par voie sèche du site.*

*Il est donc considéré que la MTD en matière de régulation des procédés sera mise en œuvre dans l’établissement. Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

1. *Émissions diffuses*

*Afin d’éviter ou, si cela n’est pas possible, de réduire les émissions diffuses dans l’air et dans l’eau, la MTD consiste à collecter les émissions diffuses au plus près de la source et à les traiter.*

*Afin d’éviter ou, si cela n’est pas possible, de réduire les émissions diffuses de poussières dans l’air, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre un plan d’action spécifique, dans le cadre du système de management environnemental , prévoyant les deux mesures suivantes:*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *a)* | *recensement des principales sources d’émissions diffuses de poussières (à l’aide de la norme EN 15445, par exemple);* | | |
| *b)* | | *définition et mise en œuvre des mesures et techniques appropriées pour éviter ou réduire les émissions diffuses sur une période déterminée.* |

*Afin de prévenir les émissions diffuses dues au stockage des matières premières, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques énumérées ci-dessous.*

|  |  |
| --- | --- |
|  | *Technique* |
| *a* | *Stockage des matières pulvérulentes telles que les concentrés, les fondants et les matières fines dans des bâtiments fermés ou en silos/trémies fermés* |
| *b* | *Stockage à couvert des matières non pulvérulentes telles que les concentrés, les fondants, les combustibles solides, les matières en vrac et le coke, ainsi que les matières secondaires contenant des composés organiques hydrosolubles* |
| *c* | *Conditionnement hermétique des matières pulvérulentes ou des matières secondaires contenant des composés organiques hydrosolubles* |
| *d* | *Stockage en travées couvertes des matières ayant été granulées ou agglomérées* |
| *e* | *Utilisation de vaporisateurs d’eau et de brumisateurs avec ou sans additifs tels que le latex pour les matières pulvérulentes* |
| *f* | *Mise en place de dispositifs d’extraction des poussières/gaz aux points de transfert et de déchargement des matières pulvérulentes* |
| *g* | *Utilisation de récipients sous pression certifiés pour le stockage des gaz chlorés ou des mélanges contenant du chlore* |
| *h* | *Utilisation de matériaux de construction des cuves qui résistent aux matières qu’elles sont destinées à contenir* |
| *i* | *Systèmes fiables de détection des fuites et affichage du niveau de remplissage des cuves, avec alarme antidébordement* |
| *j* | *Stockage des matières réactives dans des cuves à double paroi ou dans des cuves placées à l’intérieur d’une enceinte de protection résistante aux produits chimiques de même capacité et utilisation d’une zone de stockage imperméable et résistante à la matière stockée* |
| *k* | *Conception des zones de stockage de telle sorte que*   |  |  | | --- | --- | | *—* | *toute fuite des cuves ou des systèmes de distribution soit colmatée et contenue à l’intérieur d’une enceinte de protection de capacité suffisante pour contenir au moins le volume de la plus grande cuve de stockage,* |      |  |  | | --- | --- | | *—* | *les points de distribution se trouvent à l’intérieur de l’enceinte de protection afin de recueillir toute matière accidentellement déversée.* | |
| *l* | *Utilisation de gaz inerte d’isolement pour le stockage de matières qui réagissent avec l’air* |
| *m* | *Collecte et traitement des émissions dues au stockage au moyen d’un système antipollution destiné à traiter les composés stockés. Collecte et traitement avant rejet des eaux qui entraînent la poussière.* |
| *n* | *Nettoyage régulier de la zone d’entreposage et humidification à l’eau si nécessaire* |
| *o* | *Formation d’un tas dont l’axe longitudinal est parallèle à la direction du vent dominant en cas de stockage en plein air* |
| *p* | *Mise en place de plantations de protection, de clôtures ou de remblais coupe-vent afin de diminuer la vitesse du vent en cas de stockage en plein air* |
| *q* | *Constitution d’un seul tas au lieu de plusieurs en cas de stockage en plein air* |
| *r* | *Utilisation de séparateurs d’huile et sédiments pour le drainage des zones de stockage en plein air. Utilisation de zones bétonnées aménagées avec des bordures ou autres dispositifs de confinement pour le stockage des matières susceptibles de dégager de l’huile, telles que les copeaux.* |

*Applicabilité*

*La MTD 7 e) n’est pas applicable aux procédés qui nécessitent des matières sèches ou des minerais ou concentrés qui contiennent une humidité suffisante pour empêcher la formation de poussières. L’applicabilité peut être limitée dans les régions où les températures sont très basses ou qui connaissent des pénuries d’eau.*

*Afin de prévenir les émissions diffuses dues à la manutention et au transport des matières premières, la MTD consiste à appliquer une ou une combinaison des techniques énumérées ci-dessous.*

|  |
| --- |
| *Technique* |
| *Utilisation de convoyeurs ou de systèmes pneumatiques fermés pour le transport et la manutention des matières pulvérulentes et des matières à grains fins* |
| *Utilisation de convoyeurs capotés pour la manutention des matières solides non pulvérulentes* |
| *Équipements capotés. Lorsque des matières pulvérulentes sont utilisées, les émissions sont collectées et envoyées vers un dispositif antipollution.* |
| *Mélange des matières premières pulvérulentes réalisées dans un bâtiment fermé* |
| *Extraction des poussières provenant des points de distribution, des évents des silos, des systèmes de transport pneumatiques et des points de transfert des convoyeurs, et raccordement à un système de filtration (pour les matières pulvérulentes)* |
| *Systèmes de réduction des poussières tels que des pulvérisateurs d’eau pour les mélange qui serait réalisés à l’extérieur* |
| *Agglomération des matières premières si le procédé et le four acceptent les matières premières agglomérées* |
| *Fûts ou sacs fermés pour la manutention des matières contenant des constituants dispersables ou hydrosolubles* |
| *Conteneurs adaptés pour la manutention des matières agglomérées* |
| *Aspersion des matières aux points de manutention en vue de les humidifier* |
| *Réduction au minimum des distances de transport* |
| *Réduction de la hauteur de chute des bandes transporteuses, des pelles ou des bennes mécaniques* |
| *Adaptation de la vitesse des convoyeurs à bande ouverts (< 3,5 m/s)* |
| *Réduction de la vitesse de descente ou de la hauteur de chute libre des matières* |
| *Installation des convoyeurs et des conduites de transport au-dessus du sol, dans des zones sûres et dégagées, afin de permettre la détection rapide des fuites et d’éviter les dommages susceptibles d’être causés par des véhicules et autres équipements. Si des conduites enterrées sont utilisées pour des matières non dangereuses, repérer et consigner leur parcours et adopter des systèmes d’excavation sûrs.* |
| *Fermeture étanche automatique des points de distribution pour la manutention des liquides et des gaz liquéfiés* |
| *Refoulement des gaz déplacés vers le véhicule de distribution afin de réduire les émissions de COV* |
| *Lavage des roues et du châssis des véhicules utilisés pour distribuer ou manutentionner les matières pulvérulentes* |
| *Recours à des campagnes programmées de balayage des routes* |
| *Séparation des matières incompatibles (par exemple les agents oxydants et les matières organiques)* |
| *Réduction au minimum des transferts de matières entre les procédés* |

*Afin d’éviter ou, si cela n’est pas possible, de réduire les émissions diffuses dues à la production de métaux y compris le chargement des fours, la fusion et la coulée, la MTD consiste à optimiser l’efficacité de la collecte et du traitement des effluents gazeux en appliquant une combinaison des techniques énumérées ci-dessous.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Technique* | *Applicabilité* |
| *Prétraitement thermique ou mécanique des matières premières secondaires afin de réduire au minimum la contamination organique de la charge enfournée.* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Système de chargement des fours capoté avec dispositif d’extraction d’air* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Utilisation d’un four fermé doté d’un système de dépoussiérage approprié ou fermeture hermétique du four et des autres unités de procédé au moyen d’un système approprié d’évacuation de l’air* | *L’applicabilité peut être limitée par des contraintes liées à la sécurité (par exemple type/modèle de four, risque d’explosion)* |
| *Maintien du four et des conduites de gaz en pression négative, avec un taux d’extraction de gaz suffisant pour éviter la mise en pression* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Utilisation d’une hotte secondaire pour les opérations telles que le chargement du four et la coulée* | *L’applicabilité peut être limitée par des contraintes liées à la sécurité (par exemple type/modèle de four, risque d’explosion)* |
| *Opérer dans un bâtiment fermé* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Collecte des poussières ou des fumées en cas de transferts de matières pulvérulentes (par exemple au niveau des points de chargement et de coulée du four, goulottes couvertes)* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Recouvrement complet au moyen d’une hotte avec système d’extraction d’air* | *Dans le cas des installations existantes ou des transformations majeures d’installations existantes, l’applicabilité peut être limitée par des contraintes d’espace* |
| *Maintien de l’étanchéité du four* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Maintien de la température dans le four au plus bas niveau requis* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Régulation de la température du métal en fusion* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Installation d’une hotte avec système d’extraction d’air au niveau du point de coulée, des poches de coulée et de la zone de décrassage* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Optimisation de la conception et du fonctionnement des hottes et des canalisations pour le captage des fumées dégagées au niveau du point de chargement ainsi que lors de la coulée de métal chaud, de matte ou de scories et lors de leurs transferts en goulottes couvertes* | *Dans le cas des unités existantes, l’applicabilité de la technique peut être limitée par la configuration de l’unité et des contraintes d’espace* |
| *Confinement des fours/réacteurs dans des enceintes du type house-in-house ou doghouse pour les opérations de chargement et de coulée* | *Dans le cas des unités existantes, l’applicabilité de la technique peut être limitée par la configuration de l’unité et des contraintes d’espace* |
| *Optimisation du débit des effluents gazeux du four à l’aide d’études informatisées de la dynamique des fluides et de traceurs* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Systèmes de chargement, pour les fours semi-fermés, permettant l’ajout des matières premières par petites quantités* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Couvercles pour fermer la cuve pendant les réactions d’affinage et lors de l’ajout de substances chimiques* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Écrémoirs mécaniques capotés pour l’enlèvement des crasses/résidus pulvérulents* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Hotte avec système d’extraction d’air au niveau des goulottes et des points de coulée* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Traitement des émissions collectées dans un système antipollution approprié* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Système d’extraction d’air relié à un système de filtration pour les zones de chargement et de coulée* | *Applicable d’une manière générale* |

*Afin d’empêcher la contamination du sol et des eaux souterraines résultant du stockage et du broyage des batteries ainsi que des opérations de tri et de classement, la MTD consiste à utiliser un sol résistant aux acides et un système de collecte des déversements d’acide.*

*Techniques envisagées dans l’établissement faisant l’objet de la demande*

*Pratiquement toutes les sources d’émissions diffuses seront confinées à l’intérieur des  bâtiments. Seuls quelques dépôts de matières sont situés à l’extérieur des bâtiments (mais parmi ces dernières, celles qui sont susceptibles d’être à l’origine d’émissions diffuses sont stockées en mode confiné dans des silos (carbonate de soude et sulfate de sodium).*

*Les effluents gazeux collectées à l’intérieur des bâtiments sont traités à l’aide d’un système de filtration par voie sèche et par un laveur humide.*

*Le bâtiment dans lequel sont stockées les matières premières fonctionnera sous pression négative et sera équipés de systèmes d’extraction et de traitement des effluents générés. Parmi ces matières stockées, celles qui sont susceptibles d’être à l’origine d’émissions diffuses de poussières sont par ailleurs, pour la plupart, stockées dans des sacs, récipients, big-bag limitant la diffusion de poussières dans le bâtiment.*

*Bien que les opérations se déroulent à l’intérieur de bâtiment, des pulvérisations d'eau à haut niveau de brouillard seront également utilisées comme technique de suppression des poussières au droit de toutes les zones de mélange.*

*Les déchets entrants sont tous acheminés par camions. Leurs conditionnements lors de leur arrivée sur site sont les suivants :*

* *les batteries arrivent soit en vrac dans les bennes des camions, soit arrivent conditionnées, sur palettes et dans des bacs en polypropylène contenant chacun 1 tonne de batteries ;*
* *les autres déchets de plomb arrivent soit en vrac dans les bennes des camions soit arrivent conditionnés au sein de fûts d'acier, de big bag.*

*Les batteries arrivant en vrac dans des bennes de camions sont directement bennées dans une zone de stockage temporaire des batteries se présentant sous la forme d’un grand bassin en béton étanche, résistant aux acides et située à l’intérieur d’un bâtiment. Les batteries arrivant conditionnées sont d’abord déchargées au moyen de transpalette et autres engins de manutention au sein d’une zone également située à l’intérieur d’un bâtiment. Les autres déchets de plomb sont quant à eux déchargés au sein de la zone de*

*préparation et de mélange de la charge du four située à l’intérieur d’un bâtiment.*

*Il n’y a pas de transporteur continu de matière à l’extérieur des bâtiments.*

*Au sein de cette zone de l’usine, les matériaux et réactifs composant la charge du four rotatif sont préalablement mélangés dans une proportion dépendant de la composition du métal ou de l’alliage à obtenir. Le mélange est préparé à l'aide d’une machine à chargement frontal qui sera équipée d'un système de pesage. Le système de préparation et de chargement des fours de fusion consiste en un système d'alimentation à débit variable, adapté pour transporter la charge standard vers le four rotatif. Ce système est composé d’une trémie de chargement et de plusieurs convoyeurs (tapis articulé, convoyeur à bande en caoutchouc, canal vibrant) à partir desquels est alimentée la goulotte vibrante chargeant le four rotatif. Les installations sont aménagées de manière à pouvoir charger un four ou un autre selon le programme établi du procédé de fabrication. Le processus est entièrement automatisé et toutes ces opérations sont effectuées sous aspiration pour éviter de disperser de la poussière dans la zone de travail. le dispositif d’aspiration est raccordé à un système de dépoussiérage.*

*Les températures des fours sont maintenues aux températures les plus basses appropriées pour un fonctionnement optimal. Ces températures sont contrôlées par un automate programmable et une alarme est déclenchée aux niveaux supérieurs et inférieurs de fonctionnement sûr.*

*Le point de soutirage du four de fusion se trouve dans l'enceinte du four dont les émissions sont aspirées et traitées au niveau de l’unité de dépoussiérage à filtres à manches, avec un espace suffisant pour accueillir toutes les poches remplies à partir de la charge.*

*Toutes les cuves de raffinage sont équipées de couvercles qui peuvent être ouverts pour recevoir les produits chimiques et fermés par la suite.*

*Tous les matériaux sont stockés sur des surfaces imperméables.*

*Les poussières qui atteignent le sol sont aspirées par un camion-citerne et retournent dans le processus.*

*L’exploitant déclare que les dépôts de substances dangereuses liquides disposeront de capacités de rétention secondaire de 110 % du volume des réservoirs présents sur l'ensemble du site. Les points de livraison se trouveront sur une surface imperméable reliée au système de traitement des effluents.*

*Les matières premières provenant du broyage des batteries et notamment les plastiques seront séparées de manière e à l'aide des techniques mécaniques ce qui limitera la possibilité d’une contamination organique des matières enfournées.*

*Les fours rotatifs utilisés pour la fusion seront équipés de portes à commandes pneumatiques et de systèmes d’extraction et de dépoussiérages des effluents gazeux.*

*Des hottes secondaires raccordées à des systèmes de dépoussiérage sont utilisées pour capter et dépoussiérer les effluents se dégageant lors des opérations de chargement et de soutirage des fours.*

*Les transferts de plomb des cuves de raffinage vers l’unité de moulage en lingot seront effectués par pompage à travers une goulotte fermée. L'unité de moulage sera une installation entièrement automatique (cycle automatique continu, contrôlé par un automate programmable industriel API). A hauteur des moules, un contrôle de niveau permettra un remplissage constant des récipients. Ce contrôle aura pour objectif de stopper la coulée de plomb grâce à un système automatique actionnant les vannes d’arrêt des becs d’alimentation. Le système qui alimentera les moules sera conçu de manière à ce que, pendant l'alimentation en métal liquide, les buses soient immergées dans le métal liquide afin de minimiser le contact entre l’air et la coulée de plomb fondu.*

*Il n'y a pas d'extraction au point de coulée car le plomb est coulé à basse température et refroidi à l'air dans des moules pour assurer une solidification rapide du métal. Le point de sortie de la goulotte est également mobile entre les moules, ce qui rend l'extraction locale extrêmement difficile à réaliser.*

*Les informations concernant les autres techniques de prévention et de réduction des émissions diffuses sont peu développées dans le dossier de demande. Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront cependant de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) de prévention et de réduction des émissions diffuses.*

* *Surveillance des émissions dans l’air*

*La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l’air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l’absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d’autres normes internationales garantissant l’obtention de données de qualité scientifique équivalente.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Paramètre* | *Surveillance applicable à la production de plomb de deuxième fusion* | *Fréquence minimale de surveillance* | *Norme(s)* |
| *Poussières (2)* | *Préparation des matières premières,*  *chargement du four, fusion, coulée,*  *refusion, affinage, coulée* | *En continu (1)* | *EN 13284-2* |
| *préparation des batteries (casse, tri et classement),*  *Préparation des matières premières,*  *chargement du four, fusion, coulée,*  *refusion, affinage, coulée* | *Une fois par an (1)* | *EN 13284-1* |
| *Antimoine et ses composés, exprimés en Sb* | *chargement du four, fusion, coulée,*  *refusion, affinage, coulée* | *Une fois par an* | *EN 14385* |
| *Arsenic et ses composés, exprimés en As* | *chargement du four, fusion, coulée,*  *refusion, affinage, coulée* | *Une fois par an* | *EN 14385* |
| *Cadmium et ses composés, exprimés en Cd* | *préparation des batteries (casse, tri et classement),*  *Préparation des matières premières,*  *chargement du four, fusion, coulée,*  *refusion, affinage, coulée* | *Une fois par an* | *EN 14385* |
| *Cuivre et ses composés, exprimés en Cu* | *chargement du four, fusion, coulée,*  *refusion, affinage, coulée* | *Une fois par an* | *EN 14385* |
| *Plomb et ses composés, exprimés en Pb* | *préparation des batteries (casse, tri et classement),*  *Préparation des matières premières,*  *chargement du four, fusion, coulée,*  *refusion, affinage, coulée* | *Une fois par an* | *EN 14385* |
| *Mercure et ses composés, exprimés en Hg* | *fusion* | *En continu ou une fois par an (1)* | *EN 14884*  *EN 13211* |
| *Autres métaux, si pertinent (3)* | *préparation des batteries (casse, tri et classement),*  *Préparation des matières premières,*  *chargement du four, fusion, coulée,*  *refusion, affinage, coulée* | *Une fois par an* | *EN 14385* |
| *NOX, exprimés en NO2* | *fusion* | *En continu ou une fois par an (1)* | *EN 14792* |
| *SO2* | *chargement, fusion et coulée* | *En continu ou une fois par an (1)* | *EN 14791* |
| *COVT* | *séchage des matières premières et fusion* | *En continu ou une fois par an (1)* | *EN 12619* |
| *PCDD/F* | *fusion* | *Une fois par an* | *EN 1948 parties 1, 2 et 3* |
| *(1) En ce qui concerne les sources de fortes émissions, la MTD consiste en une mesure en continu ou, si cela n’est pas applicable, en une surveillance périodique plus fréquente.*  *(2) Pour les petites sources (< 10 000 Nm3/h) d’émission de poussières dues au stockage et à la manutention des matières premières, la surveillance pourrait être fondée sur la mesure de paramètres de substitution (tels que la chute de pression).*  *(3) Les métaux concernés par la surveillance sont fonction de la composition des matières premières utilisées.* | | | |

*Afin de réduire les émissions atmosphériques de mercure d’un procédé pyrométallurgique, la MTD consiste à utiliser une des deux techniques énumérées ci-dessous, ou les deux.*

|  |
| --- |
| *Technique* |
| *Utilisation de matières premières à faible teneur en mercure, notamment en coopérant avec les fournisseurs afin d’éliminer le mercure des matières secondaires* |
| *Utilisation d’agents adsorbants (par exemple charbon actif, sélénium) en combinaison avec un dépoussiérage* |
| *Niveaux d’émission associés à la MTD* |
| *Mercure et ses composés, exprimés en Hg : 0,01 – 0,05 mg/Nm3  (1)  (2)* |
| *(1) En moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage.*  *(2) La valeur basse de la fourchette est associée à l’utilisation d’agents adsorbants (par exemple charbon actif, sélénium) en combinaison avec un dépoussiérage, sauf dans le cas des procédés utilisant un four Waelz.* |

*Afin d’éviter les émissions atmosphériques de NOX dues à un procédé pyrométallurgique, la MTD consiste à appliquer une des techniques énumérées ci-dessous.*

|  |  |
| --- | --- |
|  | *Technique* |
| *a* | *Brûleurs à faibles émissions de NOX* |
| *b* | *Brûleurs oxy-fuel* |
| *c* | *Recirculation des effluents gazeux (renvoyés dans le brûleur pour abaisser la température de la flamme) dans le cas des brûleurs oxy-fuel* |

*Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de métaux résultant de la préparation des matières premières (notamment réception, manutention, stockage, dosage, brassage, mélange, séchage, concassage, découpe et tri) lors de la production de plomb et/ou d’étain de deuxième fusion, la MTD consiste à utiliser un filtre à manches. Les NEA-MTD pour les poussières sont inférieurs à 5 mg/Nm3. Les NEA-MTD sont exprimés en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage.*

*Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de métaux, de polluants organiques résultant de la préparation des batteries (casse, tri et classement), la MTD consiste à utiliser une ou plusieurs des techniques suivantes :*

|  |  |
| --- | --- |
| *Technique* | *Applicabilité* |
| *filtre à manches* | *Applicable d’une manière générale* |
| *épurateur par voie humide* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Injection d’eau dans le broyeur. L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou le filtre à manches ou vers l’épurateur par voie humide.* | *Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).* |
| *Niveaux d’émission associés à la MTD* | |
| *Poussières* | *≤ 5 mg/Nm3* |
| *Les NEA-MTD sont exprimés en moyenne sur la période d’échantillonnage.* | |

*Afin d’éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de métaux résultant du chargement, de la fusion et de la coulée, de la refusion, de l’affinage et de la coulée, lors de la production de plomb et/ou d’étain de deuxième fusion, la MTD consiste à appliquer les techniques énumérées ci-dessous :*

|  |  |
| --- | --- |
|  | *Technique* |
| *a* | *utiliser un filtre à manches* |
| *b* | *Pour les procédés pyrométallurgiques: maintien de la température du bain de métal en fusion au plus bas niveau possible en fonction du stade du procédé, en association avec l’utilisation d’un filtre à manches* |
| *Niveaux d’émission associés à la MTD* ***(en mg/Nm3)*** | |
| *Poussières : 2 – 4 (1) (2)* | |
| *Plomb (Pb) : ≤ 1 (3)* | |
| *(1) En moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage.*  *(2) Les émissions de poussières sont censées se situer vers le bas de la fourchette lorsque les émissions de métaux dépassent les valeurs suivantes: 1 mg/Nm3 pour le cuivre, 0,05 mg/Nm3 pour l’arsenic, 0,05 mg/Nm3 pour le cadmium.*  *(3) En moyenne sur la période d’échantillonnage.* | |

*Afin d’éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques résultant du séchage des matières premières et de la fusion lors de la production de plomb et/ou d’étain de deuxième fusion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

|  |  |
| --- | --- |
| *Technique* | *Applicabilité* |
| *Sélection et introduction des matières premières en fonction du four utilisé et des techniques antipollution appliquées : les matières premières sont choisies de telle sorte que le four et son système de réduction des émissions puissent traiter de manière appropriée les contaminants organiques contenus dans la charge* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Optimisation des conditions de combustion en vue de réduire les émissions de composés organiques: bon mélange de l’air ou de l’oxygène et du contenu carboné, régulation de la température des gaz et du temps de séjour à haute température afin d’oxyder le carbone organique. Peut également consister en l’utilisation d’air enrichi ou d’oxygène pur.* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Brûleur de postcombustion ou oxydation thermique régénérative* | *L’applicabilité est limitée par le contenu énergétique des effluents gazeux à traiter, étant donné que les effluents gazeux à faible contenu énergétique entraînent une consommation accrue de combustible* |
| *Niveaux d’émission associés à la MTD* | |
| *COV totaux* | *10 - 40 mg/Nm3* |
| *Les NEA-MTD sont exprimés en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage.* | |

*Afin d’éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de PCDD/F résultant de la fusion de matières premières secondaires à base de plomb et/ou d’étain, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

|  |
| --- |
| *Technique* |
| *Sélection et introduction des matières premières en fonction du four utilisé et des techniques antipollution appliquées : les matières premières sont choisies de telle sorte que le four et son système de réduction des émissions puissent traiter de manière appropriée les contaminants contenus dans la charge* |
| *Utilisation de systèmes de chargement, pour les fours semi-fermés, permettant d’ajouter de petites quantités de matières premières* |
| *Brûleur interne pour les fours de fusion : l’effluent gazeux est dirigé sur la flamme du brûleur, qu’il traverse, et le carbone organique se lie à l’oxygène pour former du CO2* |
| *Brûleur de postcombustion ou oxydation thermique régénérative : système de combustion dans lequel le polluant présent dans le flux d’effluent gazeux réagit avec l’oxygène dans un milieu thermostaté afin de créer une réaction d’oxydation* |
| *Aux températures > 250 °C, éviter les systèmes d’évacuation où l’accumulation de poussières est importante car la présence de poussière à des températures supérieures à 250 °C favorise la formation de PCDD/F par nouvelle synthèse* |
| *Refroidissement rapide des gaz, dont la température chute de 400 °C à 200 °C, ce qui empêche la synthèse de novo des PCCD/F* |
| *Injection d’agent adsorbants, en association avec un système de dépoussiérage efficace* |
| *Utilisation d’un système de dépoussiérage efficace* |
| *Injection d’oxygène dans la zone supérieure du four* |
| *Optimisation des conditions de combustion en vue de réduire les émissions de composés organiques : bon mélange de l’air ou de l’oxygène et du contenu carboné, régulation de la température des gaz et du temps de séjour à haute température afin d’oxyder le carbone organique des PCDD/F. Peut également consister en l’utilisation d’air enrichi ou d’oxygène pur.* |
| *Niveaux d’émission associés à la MTD* |
| *PCDD/F : ≤ 0,1 ng I-TEQ/Nm3* |
| *Les NEA-MTD sont exprimés en moyenne sur une période d’échantillonnage d’au moins 6 heures.* |

*Afin d’éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de SO2 résultant du chargement, de la fusion et de la coulée lors de la production de plomb et/ou d’étain de deuxième fusion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

|  |  |
| --- | --- |
| *Technique* | *Applicabilité* |
| *Lixiviation alcaline des matières premières contenant du soufre sous forme de sulfate : une solution saline alcaline est utilisée pour extraire les sulfates des matières secondaires avant la fusion* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Épurateur par voie sèche ou semi-humide* | *Applicable d’une manière générale* |
| *Épurateur par voie humide* | *L’applicabilité peut être limitée dans les cas suivants:*  *-          en cas de débit très élevé des effluents gazeux (en raison des grandes quantités de déchets et d’effluents aqueux produites),*  *-          dans les zones arides (en raison du grand volume d’eau nécessaire et de l’impératif de traitement des eaux usées).* |
| *Fixation du soufre durant la phase de fusion : en ajoutant, dans le four de fusion, du fer et du carbonate de soude (Na2CO3) qui réagissent avec le soufre contenu dans les matières premières pour former des scories de Na2S-FeS.* | *Uniquement applicable à la production de plomb de deuxième fusion* |
| *Niveaux d’émission associés à la MTD* | |
| *SO2* | *50 - 350 mg/Nm3  (1) (2)* |
| *(1) En moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage.*  *(2) Lorsque les épurateurs par voie humide ne sont pas applicables, la valeur haute de la fourchette est 500 mg/Nm3.* | |

*Techniques envisagées dans l’établissement faisant l’objet de la demande*

*Les émissions résultant de la préparation des batteries (casse, tri et classement), sont collectées et passent par un épurateur par voie humide avant rejet à l’atmosphère.*

*Le projet prévoit une unité de dépoussiérage qui comprend un total de 4 dépoussiéreurs à filtres à manches, à savoir :*

1. *3 destinés aux fours à fusions et hottes associées, et plus précisément un dépoussiéreur par four et hottes correspondantes ;*
2. *1 destiné :*
3. *aux fumées du processus de raffinage, collectées par 10 hottes placées à hauteur des cuves de raffinage ;*
4. *aux hottes présentes au droit de la zone de préparation des charges des fours et au droit de celle de déversement des scories.*

*Le demandeur ne prévoit pas d’utiliser d’agents adsorbants en combinaison avec un dépoussiérage pour réduire les éventuelles émissions de mercure, de PCDD/F, aux niveaux des opérations de fusion et de raffinage.*

*Le demandeur disposera d’une unité permettant la séparation entre les matières plastiques et les matériaux Plombifères contenus dans les batteries. La présence de matières organiques dans les fours devrait donc normalement rester limitée. En revanche, le dossier ne précise rien en ce qui concerne une possible contamination organique des autres déchets utilisés dans la charge des fours.*

*Le demandeur mentionne que les fours de fusion seront équipés de brûleurs oxycombustibles (remplacement d’une partie ou de la totalité de l’air comburant par de l’oxygène) ce qui facilitera l’oxydation des éventuelles polluants organiques présents dans la charge. Le fait que ce type de brûleur permette une concentration plus élevée en oxygène et moins importante en azote rendra le processus de combustion plus efficient d’un point de vue thermique et permettront une meilleure régulation des gaz en sortie de procédé. Les fours sont prévus pour chauffer à plus de 800°C. Le contrôle du brûleur sera entièrement automatisé afin de contrôler la réaction de combustion en toute sécurité (gestion contrôlée de la pression, du débit de gaz et d’oxygène, détecteur de flamme, etc.). Le brûleur et son système de contrôle seront équipés de manière à disposer de trois niveaux de puissance de chauffe. Cette puissance sera modulée en fonction de la température voulue et ce, grâce à un thermocouple installé à la sortie des gaz du four rotatif. Une vanne de régulation de la pression sera également présente afin d’améliorer les capacités de chauffe du four mais également de réduire les poussières qui seront filtrées par les filtres à manche.*

*Les fours de fusion ne seront pas équipés de brûleur de postcombustion ou d’oxydation thermique régénérative car le demandeur estime que le faible contenu énergétique que devraient avoir les effluents gazeux à traiter, entraîneront une consommation accrue de combustible.*

*Les effluents gazeux des fours de fusion seront rapidement refroidis par mélange d'air froid afin d'éviter la synthèse de novo des composés organiques et notamment des PCDD/F.*

*Le demandeur indique que les températures dans les opérations de fusion et de raffinage seront contrôlées par un automate programmable et feront l'objet d'une alarme en cas de niveaux élevés ou bas. Les températures appropriées les plus basses seront utilisées afin de maintenir des conditions de traitement optimales.*

*Le demandeur précise que pour éviter les émissions atmosphériques de NOX, les installations de fusion et de raffinage utiliseront des brûleurs à faibles émissions de NOx et/ou des brûleurs oxycombustibles.*

*Afin d’éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de SO2 résultant du chargement, de la fusion et de la coulée lors de la production de plomb et/ou d’étain de deuxième fusion, le demandeur prévoit :*

* *une opération de désulfuration de la pâte de plomb à une teneur en soufre inférieure à 1%  et*
* *l’ajout, dans le four de fusion, de fer et de carbonate de soude (Na2CO3) qui réagissent avec le soufre, qui serait encore contenu dans les matières premières enfournées, pour former des scories de Na2S-FeS.*

*Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et la fixation de valeurs limites d’émissions qui n’excèdent pas les niveaux d’émissions associés aux MTD renseignés ci-dessus permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) et le respect des niveaux d’émission qui leurs sont associés****.***

1. *Émissions dans l’eau*

*Afin d’éviter ou de réduire la production d’effluents aqueux, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | *Technique* | *Applicabilité* |
| *a* | *Mesure de la quantité d’eau douce utilisée et de la quantité d’effluents aqueux rejetée* | *Applicable d’une manière générale* |
| *b* | *Réutilisation des effluents aqueux résultant des opérations de nettoyage (y compris l’eau de rinçage des anodes et des cathodes) et des déversements dans le même procédé* | *Applicable d’une manière générale* |
| *c* | *Réutilisation des flux d’acides faibles générés dans un électrofiltre à voie humide et dans des épurateurs par voie humide* | *L’applicabilité peut être limitée, en fonction du métal et de la teneur en matières solides des effluents aqueux* |
| *d* | *Réutilisation des effluents aqueux résultant de la granulation des scories* | *L’applicabilité peut être limitée, en fonction du métal et de la teneur en matières solides des effluents aqueux* |
| *e* | *Réutilisation des eaux de ruissellement* | *Applicable d’une manière générale* |
| *f* | *Utilisation d’un système de refroidissement en circuit fermé* | *L’applicabilité peut être limitée lorsque les procédés requièrent une basse température* |
| *g* | *Réutiliser les eaux traitées provenant de la station d’épuration* | *L’applicabilité peut être limitée par la teneur en sel de l’eau* |

*Afin d’éviter la production d’effluents aqueux lors du procédé de lixiviation alcaline, la MTD consiste à réutiliser l’eau résultant de la cristallisation du sulfate de sodium contenu dans la solution saline alcaline.*

*Afin d’empêcher la contamination de l’eau et de réduire les émissions dans l’eau, la MTD consiste à séparer les flux d’effluents aqueux non contaminés des flux d’eaux usées nécessitant un traitement.*

*La MTD consiste à appliquer la norme ISO 5667 pour le prélèvement d’échantillons d’eau et à surveiller les émissions dans l’eau au point où elles sortent de l’installation, au moins une fois par mois (1) et conformément aux normes EN. La fréquence de surveillance peut être adaptée si les séries de données montrent clairement une stabilité suffisante des émissions. En l’absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d’autres normes internationales garantissant l’obtention de données de qualité scientifique équivalente.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Paramètre* | *Norme(s)* |
| *Matières en suspension (MES)* | *EN 872* |
| *Mercure (Hg)* | *EN ISO 17852*  *EN ISO 12846* |
| *Plomb (Pb)* | *EN ISO 11885*  *EN ISO 15586*  *EN ISO 17294-2* |
| *Arsenic (As)* |
| *Cadmium (Cd)* |
| *Cobalt (Co)* |
| *Cuivre (Cu)* |
| *Nickel (Ni)* |
| *Zinc (Zn)* |
| *Antimoine (Sb)* |
| *Étain (Sn)* |
| *Sulfates (SO4 2-)* | *EN ISO 10304-1* |

*Les métaux concernés par la surveillance sont fonction de la composition des matières premières utilisées.*

*Afin de réduire les émissions dans l’eau, la MTD consiste à traiter les fuites de liquides entreposés et d’effluents aqueux résultant de la production de métaux non ferreux, y compris les effluents de la phase de lavage dans le procédé Waelz, et à éliminer les métaux et les sulfates à l’aide d’une combinaison des techniques énumérées ci-dessous.*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | *Technique* | *Applicabilité* |
| *a* | *Précipitation chimique* | *Applicable d’une manière générale* |
| *b* | *Sédimentation* | *Applicable d’une manière générale* |
| *c* | *Filtration* | *Applicable d’une manière générale* |
| *d* | *Flottation* | *Applicable d’une manière générale* |
| *e* | *Ultrafiltration* | *Uniquement applicable à certains flux dans la production des métaux non ferreux* |
| *f* | *Filtration sur charbon actif* | *Applicable d’une manière générale* |
| *g* | *Osmose inverse* | *Uniquement applicable à certains flux dans la production des métaux non ferreux* |
| *Niveaux d’émission associés à la MTD (NEA-MTD en mg/l) (1)* | | |
| *Plomb (Pb)* | | *≤ 0,5* |
| *Arsenic (As)* | | *≤ 0,1* |
| *Cadmium (Cd)* | | *≤ 0,1* |
| *Cobalt (Co)* | | *≤ 0,1* |
| *Cuivre* | | *≤ 0,2* |
| *Nickel* | | *≤ 0,5* |
| *Zinc* | | *≤ 1* |
| *Mercure (Hg)* | | *≤ 0,05* |
| *(1) Moyenne sur une période d’échantillonnage de 24 heures, calculée sur la base d’échantillons moyens proportionnels au débit (ou proportionnels au temps à condition qu’il soit démontré que le débit est suffisamment stable). Dans le cas des débits discontinus, il est possible d’utiliser une autre méthode d’échantillonnage permettant d’obtenir des résultats représentatifs (par exemple échantillonnage instantané).* | | |

*Afin de réduire les émissions dans l’eau résultant de la préparation des batteries, lorsque l’effluent acide est envoyé à la station d’épuration des eaux usées, la MTD consiste à recourir à une station d’épuration conçue de manière appropriée pour réduire les polluants contenus dans cet effluent.*

*Techniques envisagées dans l’établissement faisant l’objet de la demande*

*Le demandeur précise que les quantités d’eau utilisée seront mesurées par un compteur tandis que les quantités d’effluents aqueux rejetées seront mesurées au moyen de compteurs ou de débitmètres.*

*Le projet prévoit bien une réutilisation de certains effluents aqueux, résultant des opérations, dans le procédé industriel du site.*

*La fraction liquide (solution d’acide sulfurique diluée), obtenue en sortie du bassin de décantation de l’installation de broyage et de séparation des différents constituants des batteries, est stockée dans des réservoirs intermédiaires. Une partie de cette solution est recirculée pour réaliser le lavage des matières criblées après le premier broyeur de batterie. Le solde (la majeure partie) est entièrement consommé pour le procédé de désulfurisation des pâtes.*

*Le liquide nécessaire à la séparation des fractions solides est utilisé en circuit fermé au sein des deux séparateurs hydrodynamiques. Un appoint (eau industrielle) est toutefois prévu afin de compenser les pertes de liquides (évaporation, liquide resté sur les particules solides).*

*La fraction liquide chargée en sulfate de sodium (Na2SO4), issue du lavage à contre-courant des filtres-presses qui servent à séparer la fraction de la pâte de plomb désulfurée de la fraction liquide, est renvoyée dans les cuves agitées du début du procédé de désulfuration de la pâte de plomb.*

*La fraction liquide, également chargée en sulfate de sodium(Na2SO4), générée à la sortie du filtre presse est, quant à elle, récupérée, traiter pour récupérer les traces de métaux qu’elle contient encore, et ensuite envoyée vers l’unité de cristallisation. Cette unité permet d’obtenir d’une part un sel de Na2SO4 cristallisé contenant un taux d’humidité faible et d’autre part une solution aqueuse qui recircule en boucle dans l’unité de cristallisation.*

*Le flux de vapeur généré par l’unité de cristallisation est quant à lui lavé puis recompressé, ce qui produit des condensats qui seront réutilisés pour la séparation des fractions issues du broyage des batteries, pour le lavage à contre-courant des filtres-presses de l’unité de désulfuration de la pâte de plomb, pour le lavage des plastiques, pour l’épuration des effluents gazeux par voie humide, pour le lavage de différents dispositifs tels que les centrifugeuses, pour le lavage des sols et des véhicules de l’usine, pour le lavage des roues des camions de livraison, etc. Ce volume de condensats générés au niveau du cristalliseur, lors de la production de sel (sulfates de sodium) est très important : 53 576 m³/an (estimation par le Demandeur), dont 46% (24.656 m³/an) sont réutilisés dans les opérations du site tandis que les 54% (28.920 m³/an) excédentaires seront rejetés.*

*Le demandeur ne prévoit pas la réutilisation des eaux de ruissellement et des eaux traitées provenant de la station d’épuration du site puisque, comme expliqué à l’alinéa précédent, les condensats du cristalliseur (peu polluées aux dires du demandeur) seront déjà disponible en excès.*

*Le pH du liquide de lavage de l’épurateur par voie humide de l’établissement sera contrôlé en permanence et sera maintenu constant via l’ajout de quantités dosées de solution d’hydroxyde de sodium (NaOH). Cela permettra de faire recirculée (réutilisée) la solution de lavage dans l’épurateur par voie humide.*

*Sur le site faisant l’objet de la demande, il est bien précisé que les flux d’eaux usées nécessitant un traitement dans une station d’épuration seront collectés séparément des eaux de pluie et autres flux d’eaux non contaminées.*

*Pour chaque déversement d’eaux usées industrielles à traiter, un bassin tampon sera prévu en amont d’une station d’épuration (STEP), de manière à stocker les eaux à traiter et ainsi mieux contrôler leurs débits en entrée de la STEP. Il y aura donc 3 bassins tampons : un de 180 m3 pour les eaux usées industrielles dites de « process », un de 1750 m3 pour les eaux collectées aux niveaux des « routes internes et externes » et qui après passage dans les séparateurs d’hydrocarbures ne répondraient pas aux normes de rejets imposées, un de 1160 m3 pour les eaux collectées au niveau des toitures et qui ne répondraient pas aux normes de rejets imposées.*

*La STEP est en réalité une double station d’épuration industrielle (possibilité de traiter 2 déversements d’eaux usées en parallèle), dont chaque ligne de traitement aurait une capacité de l’ordre de 15 m³/h. La capacité globale de traitement de la STEP prévue est dès lors de 30 m³/h, soit un peu plus de 8 litres/seconde.*

*D’après les informations transmises par le demandeur, sur une même ligne de traitement, les différents déversements seront toujours traités successivement en pompant les eaux dans un seul bassin tampon à la fois. Les déversements ne seront donc jamais mélangés lors de leur traitement. Le demandeur indique que la qualité des eaux en sortie de la station d’épuration sera analysée en continu. Si la qualité des eaux ne respecte pas les conditions de rejet imposées par le permis, celles-ci seront recirculées au sein de la STEP jusqu’à ce que ces conditions de rejet soient respectées.*

*Le Demandeur prévoit, lors des opérations de maintenance, de toujours laisser une ligne de la STEP disponible. Par ailleurs, il est indiqué que ces interruptions pour maintenance seraient de l’ordre de quelques heures maximum. Dans ses calculs de dimensionnement des bassins tampons en amont de la STEP, une durée d’arrêt maximale de 4 jours a toutefois été considérée par le demandeur à titre sécuritaire.*

*Les types de traitement prévus dans cette STEP sont les suivants :*

* *Correction du pH des eaux usées à épurer par ajout de NaOH en solution dans un premier réacteur (R01).*
* *Transfert de ces eaux usées dans un second réacteur (R02) servant à faire précipiter les métaux dissous par formation de sels et hydroxydes métalliques ; pour ce faire, il sera ajouté du sulfure de sodium (Na2S) ou du chlorure ferrique FeCl3 et le pH sera contrôlé en continu et ajusté si besoin pour rester dans la gamme de pH qui favorise cette formation de sels et hydroxydes métalliques.*
* *Transfert de ces eaux usées dans un troisième réacteur (R03) servant à la floculation par ajout d’un agent floculant (chlorure de polyaluminium ou du chlorure ferrique).*
* *Pompage des eaux usées du troisième réacteur (R03) vers un filtre-presse (FP), assurant la séparation de la fraction solide et de la solution liquide.*
* *La solution filtrée provenant du filtre-presse est acheminée vers un réservoir (Tk16) où une solution d’H2O2 y est ajoutée assurant une oxydation des composés encore présents dans l’eau.*
* *Après ce traitement physico-chimique, le projet prévoit la possibilité de terminer le traitement en faisant passer les eaux usées dans un filtre à sable avant de la stocker temporairement dans un second réservoir (Tk17) et ensuite de la rejeter à l’exutoire.*

*Le Demandeur précise que la station d’épuration des eaux usées industrielles va être conçue afin que les eaux rejetées respectent les niveaux de concentrations qui se trouvent dans les limites supérieures des niveaux d’émission associés aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles applicables à l’industrie des métaux non ferreux.*

*Le Cellule IPPC rappelle que conformément à l’article 56 du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement, si une norme de qualité environnementale nécessite des conditions plus sévères que celles pouvant être obtenues par le recours aux meilleures techniques disponibles, des conditions particulières supplémentaires doivent être imposées dans le permis. Cela doit se faire sans préjudice d’autres mesures pouvant être prises pour respecter les normes de qualité environnementale.*

* *Déchets*

*Afin de permettre la récupération du polypropylène et du polyéthylène contenus dans les batteries au plomb, la MTD consiste à extraire ces composés des batteries avant la fusion.*

*En vue de la réutilisation ou de la récupération de l’acide sulfurique recueilli par le procédé de valorisation des batteries, la MTD consiste à organiser les opérations sur le site de façon à faciliter sa réutilisation ou son recyclage interne ou externe, notamment par une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

|  |  |
| --- | --- |
| *Technique* | *Applicabilité* |
| *Réutilisation comme agent de décapage* | *Applicable d’une manière générale en fonction des circonstances locales telles que le recours au procédé de décapage et la compatibilité de ce procédé avec les impuretés présentes dans l’acide* |
| *Réutilisation comme matière première dans une usine chimique* | *L’applicabilité peut être limitée, en fonction de l’existence d’une usine chimique localement* |
| *Régénération de l’acide par craquage* | *Uniquement applicable s’il existe une unité d’acide sulfurique ou de dioxyde de soufre liquide* |
| *Production de gypse* | *Uniquement applicable si les impuretés présentes dans l’acide de récupération ne compromettent pas la qualité du gypse, ou si du gypse de qualité inférieure peut être utilisé à d’autres fins, par exemple comme fondant* |
| *Production de sulfate de sodium* | *Uniquement applicable pour le procédé de lixiviation alcaline* |

*Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer provenant de la production de plomb et/ou d’étain de deuxième fusion, la MTD consiste à organiser les opérations sur le site de manière à faciliter la réutilisation des résidus de procédé ou, à défaut, le recyclage de ces résidus, notamment par une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

|  |
| --- |
| *Technique* |
| *Réutilisation des résidus dans le procédé de fusion afin de récupérer le plomb et d’autres métaux* |
| *Traitement des résidus et déchets dans des unités spécialisées de valorisation des matières* |
| *Traitement des résidus et déchets de sorte qu’ils puissent être utilisés pour d’autres applications* |

*Techniques envisagées dans l’établissement faisant l’objet de la demande*

*L’établissement faisant l’objet de la demande disposera bien d’une unité de broyage des batteries et de séparation de ces différents constituants avant l’étape de fusion. A l’issue du broyage et de la séparation des différents constituants des batteries, le procédé permettra la récupération de deux types de plastique: du polypropylène (plastique recyclage)et des plastiques dits « plastiques lourds » (plus difficilement recyclables).*

*La fraction liquide (solution d’acide sulfurique diluée), obtenue en sortie du bassin de décantation de l’installation de broyage et de séparation des différents constituants des batteries, sera stockée dans des réservoirs intermédiaires. Une partie de cette solution sera recirculée pour réaliser le lavage des matières criblées après le premier broyeur de batteries. Le solde (la majeure partie) sera entièrement consommé pour le procédé de désulfurisation des pâtes conduisant à générer une solution de sulfate de sodium qui sera par la suite cristallisé en sel.*

*Le demandeur indique que :*

1. *les crasses provenant du raffinage des lingots de plomb et les résidus de poussières récupérées dans les système de filtration seront réutilisés dans le processus de fusion sur le site ;*
2. *les boues de l'usine, riches en plomb seront collectées et déshydratées à l'aide d'un filtre-presse avant d'être recyclées dans les fours de fusion du site ;*
3. *les résidus de plastiques de type « polypropylène » (PP), récupérés au niveau de l’unité de broyage des batteries et de séparation de ces différents constituants, seront ensuite transformés sous forme de granulats ; au cours du procédé de granulation, les plastiques seront à nouveau broyés et lavés à chaud ; ces granulats de polypropylène seront stockés temporairement sur le site avant d’être envoyés vers divers clients.*

*Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*

1. *Bruit*

*Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir point 1.4.1.1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants:*

1. *un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier;*
2. *un protocole de surveillance du bruit et des vibrations;*

*III. un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple);*

1. *un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction.*

*L'applicabilité de cette MTD est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations est probable ou a été constaté.*

*Afin de réduire les émissions sonores, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

|  |  |
| --- | --- |
|  | *Technique* |
| *a* | *Utilisation de remblais pour masquer la source de bruit* |
| *b* | *Confinement des unités ou éléments bruyants dans des structures absorbant les sons* |
| *c* | *Utilisation de supports et de raccords antivibrations pour les équipements* |
| *d* | *Orientation des machines bruyantes* |
| *e* | *Modification de la fréquence des ondes acoustiques* |

*Techniques envisagées dans l’établissement faisant l’objet de la demande*

*L'usine est enfermée dans des bâtiments et aucun processus industriel n'est réalisé à l'extérieur. L’enveloppe des bâtiments projetés est composée de béton présentant des performances d’isolation acoustique particulièrement élevées. En toiture de chaque bâtiment, des lanterneaux déforcent cependant les performances d’isolation du béton. Les quais de chargement / déchargement seront équipés de sas de manière à éviter l’émission de poussière et de bruit à l’extérieur.*

*Les ventilateurs susceptibles de produire des niveaux de bruit élevés sont placés derrière des enceintes acoustiques.*

*Les prévisions de l’étude des incidences sur l’environnement montrent, à ce stade, que l’établissement devrait respecter les valeurs limites générales de niveaux de bruit du tableau 1 de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 Juillet 2002.*

* *Prévention et réduction du risque d’accident lié aux conduites d’alimentation de gaz naturel et d’oxygène, à la combustion de gaz naturel dans le four de recyclage de laines minérales*

*La norme européenne EN 746-2 traite des phénomènes, situations et événements dangereux significatifs relatifs aux systèmes de combustion et de manutention des combustibles faisant partie des équipements thermiques industriels, dans le cadre d'une utilisation normale et dans les conditions prévisibles spécifiées par le fabricant.*

*La présente Norme européenne s'applique entre autres à tout phénomène d'oxydation avec l'air des combustibles gazeux, ou toute combustion de ceux-ci en vue de dégager de la chaleur.*

*Le champ d’application de cette norme EN 746-2 couvre :*

* *la (les) tuyauterie(s) de combustible, située(s) en aval du (des) robinet(s) de barrage à commande manuelle et y compris celui-ci (ceux-ci) et qui alimente(nt) un four;*
* *le(s) brûleur(s), le système de brûleur(s) et le dispositif d'allumage du four;*
* *le système de commande relatif à la sécurité (système de protection) du four.*

*Cette norme harmonisée a été élaborée compte tenu de l’état des techniques et du consensus quant à son application et à la large acceptation de cette norme par les constructeurs et installateurs d’équipements thermiques industriels (EthI). Elle a été automatiquement transposée en norme belge NBN (NBN EN 746-2 (2010). La mise en œuvre des prescriptions de sécurité de cette norme peut donc être considérée comme une meilleure technique disponible (MTD) de prévention et de limitation des accidents et des conséquences liés aux activités de combustion et de manutention du gaz naturel et d’oxygène dans le four de recyclage faisant l’objet de la demande.*

*Techniques mises en œuvre sur le site faisant l’objet de la demande*

*La cellule IPPC a demandé, en complément des informations communiquées dans le dossier de demande, si les différents fours fonctionnant par combustion de gaz naturel, leurs tuyauteries d’alimentation et leurs équipements de sécurité, répondront bien aux prescriptions techniques de la norme NBN EN 746-2 . L’exploitant a confirmé que les fours, les tuyauteries d’alimentation en gaz naturel et ses équipements de sécurité répondront bien aux prescriptions techniques de la norme NBN EN 746-2.*

1. *Meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations de stockage de substances dangereuses sous forme liquide en réservoir fixe*
2. *Conception des réservoirs*

*Les substances dangereuses doivent être stockés dans des réservoirs conçus en prenant en considération au moins les éléments suivants :*

* *Les propriétés physico-chimiques de la substance stockée ;*
* *Le mode d’exploitation du stockage, le niveau d’instrument nécessaire, le nombre d’opérateurs requis et la charge de travail de chacun ;*
* *Le mode d’information des opérateurs de toute déviation des conditions normales d’utilisation (alarmes) ;*
* *Le mode de protection du stockage contre toute déviation des conditions normales d’utilisation (systèmes de verrouillage, clapets de décharge, détection des fuites et confinement, etc.) ;*
* *L’équipement à installer, en prenant en considération les expériences passées du produit ;*
* *Le plan de maintenance et d’inspection à mettre en œuvre.*

*Cette MTD est normalement garantie par l’application des méthodes normalisées ou des codes de bonnes pratiques reconnues pour la conception et l’implantation des réservoirs.*

*L’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides, l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées, ainsi que les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

1. *Inspections et entretiens*

*La MTD consiste à utiliser un outil permettant de déterminer les plans d’entretien proactif et de mettre en place des plans d’inspection centrés sur l’évaluation des risques. Le travail d’inspection peut être divisé en inspections de routine, en inspections externes des réservoirs en service et en inspections internes des réservoirs lorsqu’ils ne sont pas en service. Le travail d’inspection est généralement divisé :*

* *en inspections de surveillance par des experts officiellement reconnus et*
* *en inspections de routine par des opérateurs de l’établissement.*

*La surveillance par des experts officiellement reconnus comprend en général une inspection indépendante de premier niveau. Il s’agit d’une activité de contrôle technique détaillé dont l’objectif principal est de s’assurer que :*

1. *L’installation et ses composants ont été correctement fabriqués et bâtis ;*
2. *L’installation et ses composants sont maintenus en bon état ;*
3. *Les défaillances éventuelles sont identifiées.*

*La surveillance des experts comprend donc les tâches suivantes :*

* *Une évaluation initiale de la conformité de l’installation et de ses composants ;*
* *Une évaluation de la conformité du travail d’implantation réalisé ;*
* *Une évaluation répétée et régulière de la conformité de l’installation et de ses composants conformément aux stipulations définies par les autorités ;*
* *Une évaluation des mesures de réparation éventuelles ;*
* *Une évaluation des mesures d’organisation prises par l’opérateur.*

*L’évaluation de la conformité de l’installation et de ses composants concerne en particulier les pièces entrant directement en contact avec les substances stockées (réservoir, canalisation, accessoires, garnitures de joint, pompes), ainsi que les dispositifs de sécurité (indicateurs de fuite, dispositifs de protection contre les débordements, zones de confinement).*

*Le contrôle effectué par l’opérateur est la forme de surveillance des installations de stockage la plus intensive d’un point de vue technique et qui demande le plus de temps. Le contrôle par l’opérateur est basé sur :*

* *La conception, l’agencement et l’évaluation des installations concernées ;*
* *La tenue d’un registre des installations ;*
* *Des instructions d’exploitation et des règles de vérification à jour, notamment des avertissements de service, des alarmes et des plans d’actions, appropriés en cas d’incidents ou d’accidents entraînant des dommages pour l’environnement.*

*L’objectif principal du contrôle effectué par l’opérateur est de s’assurer de :*

* *La sécurité permanente des installations et le respect des normes applicables*
* *La détection rapide et fiable des irrégularités et détériorations de l’installation*
* *La détection rapide et fiable des dégagements de substances dangereuses, ainsi que l’application de mesures efficaces en cas de détérioration ne pouvant être évitée, de façon à exclure tout effet nocif sur l’environnement.*

*L’exploitant indique, sans plus de précision, qu’il dispose d’un plan de maintenance préventive et qu’il passe des contrats d'entretien avec des firmes extérieures.*

*L’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides, l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *Localisation et agencement des réservoirs*

*La localisation et l’agencement des nouveaux réservoirs doivent être déterminés avec soin. Les zones de protection de l’eau et de captage d’eau doivent être notamment évitées.*

*La meilleure technique disponible consiste aussi à utiliser un réservoir de stockage aérien d’une manière générale. En revanche, un établissement stockant des liquides inflammables et disposant d’un espace limité peut utiliser des réservoirs enterrés. Les réservoirs enterrés peuvent parfois également être préférés aux réservoirs aériens pour des raisons de sécurité.*

*D’après les plans et informations du dossier de demande aucun réservoir ne sera situé dans une zone de protection de l’eau ou une zone de captage d’eau.*

* *Système de stockage spécialisé*

*La meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser un système de stockage spécialisé, c'est-à-dire des réservoirs dédiés au stockage d’un même groupe de produit. Le mode d’exploitation du stockage, le niveau d’instrument nécessaire et le mode de protection du stockage contre toute déviation des conditions normales d’utilisation, restent identiques et limitent le risque d’erreur et d’accident lié au mélange de substances incompatibles ou de qualité physico-chimique différente. Les déchets et les eaux usées issus du nettoyage des réservoirs entre deux opérations de stockage de produits différents sont ainsi également évités.*

*Néanmoins, sur certains sites, les nécessités d’exploitation requièrent l’utilisation d’un même réservoir pour un stockage de courte à moyenne durée de différents produits.*

*Dans l’établissement faisant l’objet de la demande, les réservoirs fixes sont dédiés uniquement au stockage d’un même produit.*

*L’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides, l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *Surveillance des COV provenant des réservoirs et des opérations de (dé)chargement*

*Lorsque des émissions de COV significatives sont prévues, la MTD prévoit le calcul régulier des émissions de COV ainsi émis. Le modèle de calcul peut parfois nécessiter une validation par l’utilisation d’une méthode de mesure.*

*Trois États membres ont un avis divergent car ils pensent que sur les sites où sont prévues des émissions importantes de COV (par exemple les raffineries, les usines pétrochimiques et les terminaux pétroliers), la MTD doit prévoir le calcul régulier des émissions de COV avec des méthodes de calcul validées et qu’en raison des incertitudes des méthodes de calcul, les émissions des usines doivent être surveillées périodiquement afin de quantifier les émissions et de fournir des données de base pour affiner les méthodes de calcul. Les techniques DIAL permettent ce genre de surveillance.*

*Cette MTD ne s’applique pas au type et à la quantité de substances stockées en réservoirs fixes sur le site.*

* *Traitement de la vapeur dans les réservoirs de stockage à toit fixe*

*La MTD consiste à installer un dispositif de traitement de la vapeur au niveau des installations de stockage des substances volatiles toxiques, très toxiques ou cancérogènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction (CMR) des catégories 1 et 2 (ancienne classification).*

*Cette MTD ne fait pas l’unanimité parmi les professionnels pour les raisons suivantes :*

1. *a) Le présent BREF ne donne pas de définition du terme « volatile » ;*
2. *b) aucun test ne permet de déterminer l’impact environnemental ;*
3. *c) Les produits potentiellement nocifs pour l’environnement, mais considérés comme non toxiques, ne sont pas récupérés ;*
4. *d) D’autres mesures de limitation des émissions permettent d’atteindre un niveau plus élevé de protection environnementale en tenant compte des coûts et des avantages des différentes techniques ;*
5. *e) Il n’existe aucun critère de performance reconnu pour une installation de traitement de la vapeur ;*
6. *f) Cette technique ne tient pas compte du coût ou des avantages d’autres techniques ;*
7. *g) Elle ne permet pas de tenir compte des caractéristiques techniques de l’installation concernée, de son emplacement géographique et des conditions environnementales locales ;*
8. *h) Cette conclusion n’apporte aucune proportionnalité ;*

*En Flandre (Vlarem II, Hoofdstuk 5.17), les réservoirs destinés au stockage de liquides très toxiques, toxiques, nocifs ou corrosifs, dont la tension de vapeur est supérieure à 13,3 kPa à une température de 35 °C, doivent être équipés d’un système efficace visant à limiter la pollution atmosphérique au cours du stockage et de la manipulation, par exemple un système de récupération des vapeurs, un toit flottant ou tout autre système équivalent. Le chargement et le déchargement des réservoirs de stockage et/ou des camions-citernes, des wagons-citernes ou des bateaux-citernes contenant de tels liquides doivent être effectués de sorte à limiter au maximum la pollution atmosphérique.*

*Le choix de la technologie de traitement de la vapeur doit être basé sur des critères comme le coût, la toxicité du produit, l’efficacité de la réduction, les quantités d’émissions au repos et les possibilités de récupération du produit ou de l’énergie. Ce choix doit se faire au cas par cas.*

*Pour d’autres substances, la MTD consiste à utiliser une installation de traitement de la vapeur ou à installer un toit flottant interne. Les toits flottants avec contact et les toits flottants sans contact sont des MTD.*

*Cette MTD ne s’applique pas au type et à la quantité de substances stockées en réservoirs fixes sur le site.*

* *MTD en matière d’évaluation du risque d’accident*

*L’évaluation des risques jointe au dossier de demande est non seulement un outil important et obligatoire pour les établissements soumis à la directive Seveso, mais elle est aussi considérée comme une meilleure technique disponible pour les établissements soumis à la directive 2010/75/UE relative aux émissions Industrielles.*

* *MTD en matière de protection contre la corrosion*

*La meilleure technique disponible (MTD) consiste à prévenir les fuites causées par la corrosion des réservoirs en utilisant une ou une combinaison des techniques suivantes :*

* *Utilisation des matériaux résistant à la corrosion,*
* *Application de revêtements de protection de la corrosion,*
* *Application d’enrobage de protection,*
* *Utilisation d’une protection cathodique.*

*L’exploitant précise que les réservoirs ont été conçus suivant les normes applicables au moment de leur construction et en fonction des substances stockées. Ils font l’objet de contrôles périodiques.*

*Les réservoirs de stockage de produits corrosifs présents dans la salle chimique sont tous conçus en matériaux résistant à la corrosion (PP, PVC fretté, PVCU fretté, PEHD, PVDF, acier inoxydable, etc).*

*Une protection cathodique a été installée pour les deux seules cuves enterrées servant à récupérer des huiles usagées et à confiner des huiles en cas d’incident.*

*L’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides, l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *MTD en matière de protection des réservoirs contre les risques de surpression ou de dépression*

*L’installation d’un système d’évent ou de soupape de respiration de section suffisante est considérée comme une meilleure technique disponible pour éviter toute surpression (ou dépression) lors du remplissage (ou de la vidange) des réservoirs à toit fixe.*

*Ce système doit être installé au point le plus haut du réservoir et doit être conçu ou équipé de manière à prévenir toute entrée d’eau dans le réservoir.*

*Les réservoirs à toit fixe non pressurisés, destinés au stockage à pression atmosphérique, sont généralement dotés d’évents ouverts (pouvant néanmoins supporter des pressions internes jusqu’à 7,5 mbars et un vide de 2,5 mbars).*

*Les réservoirs à toit fixe basse pression et haute pression sont généralement dotés de clapets de décharge/soupapes de décompression.*

*Dans l’établissement faisant l’objet de la demande, les réservoirs de substances dangereuses sont dotés d’évents ou de soupapes/clapets pour éviter toute surpression (ou dépression) lors du remplissage (ou de la vidange) des réservoirs.*

*L’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides, l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *MTD en matière de prévention et de limitation des risques de débordement des réservoirs de stockage de substances liquides*

*La mise en place de procédures opérationnelles claires, pour les opérateurs, constitue une meilleure technique disponible de prévention et de protection contre les débordements de substances liquides dangereuses. Ces procédures doivent déterminer les actions garantissant :*

* *La vérification des niveaux des réservoirs avant chaque commande et l’adaptation des commandes en fonctions de ces relevés de niveau ;*
* *L’utilisation d’une instrumentation de type indicateur de niveau avec alarme et/ou fermeture automatique des soupapes avant l’apparition d’un débordement ;*
* *Une surveillance, durant toute l’opération de remplissage, des indicateurs de niveaux ;*
* *L’interdiction d’un remplissage à 100%.*

*L’efficacité de ces mesures de prévention des débordements doit être préservée au fil du temps par : la formation régulière des opérateurs, la mise à jour des notices d’utilisation, l’étalonnage planifié des instruments, des bilans de sécurité et l’incorporation des expériences acquises par l’analyse des incidents.*

*L’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides, l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *MTD en matière de détection de fuite*

*Pour détecter les fuites de substances dangereuses, quatre techniques de base sont régulièrement utilisées :*

* *Les systèmes de détection de fuites dans les dispositifs de rétention prévus pour prévenir les déversements ou dans la double paroi des réservoirs,*
* *La vérification et le suivi des stocks et des niveaux de liquides dans les réservoirs,*
* *La détection de fuites par une méthode acoustique,*
* *La détection de fuites par la surveillance de la vapeur dans le sol.*

*L’applicabilité des différentes techniques de détection de fuite dépend du type de réservoir et du risque.*

*Dans le cas de réservoirs avec des enveloppes à double paroi, un système doit toujours être prévu pour détecter les fuites dans l’enveloppe interne via une surveillance de l’espace entre les parois internes et externes. Dans le cas d’enveloppes enterrées, la détection de liquide entre les parois peut aussi indiquer la présence d’une fuite sur l’enveloppe extérieure.*

*Les méthodes typiques pour le contrôle de l’espace entre les enveloppes, sont:*

* *La détection visuelle de liquide,*
* *La détection de gaz,*
* *La surveillance de la pression,*
* *La détection de liquide (par exemple par des mesures de conductivité),*
* *L’analyse des contaminations d’un gaz de purge circulant dans l’espace entre les parois.*

*Dans le cas de réservoir simple paroi disposé au-dessus ou dans un dispositif de rétention secondaire, il existe différents systèmes de détection qui permettent de détecter les fuites substantielles, parmi lesquels :*

* *La détection visuelle de liquide,*
* *Le détecteur de vapeur ou explosimètre dans le dispositif de rétention secondaire,*
* *Le détecteur de niveau dans le dispositif de rétention secondaire,*
* *Le détecteur permettant de faire la distinction entre l’eau pluviale et le produit libéré dans le dispositif de rétention secondaire.*

*L’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides, l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *MTD en matière de rétention/confinement secondaire*

*Le confinement secondaire constitue une protection supplémentaire contre les déversements dus au réservoir de stockage, indépendamment de la protection inhérente prévue dans le réservoir. La meilleure technique disponible (MTD) consiste à prévoir un dispositif de rétention secondaire imperméable, tel que :*

* *un dispositif de confinement étanche autour des réservoirs à paroi unique*
* *un réservoir à double paroi*
* *un dispositif de confinement/rétention déporté.*

*Les dispositifs de confinement imperméables autour des réservoirs à paroi unique peuvent être hauts ou bas, compartimentées, en pente ou étagées. Ils peuvent contenir un ou plusieurs réservoirs.*

*Dans l’établissement faisant l’objet de la demande, l’exploitant indique que tous les réservoirs fixes de stockage de substances dangereuses sont à double paroi ou à simple paroi mais associés à un dispositif de rétention secondaire.*

*L’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides, l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *Meilleures techniques disponibles applicables aux dépôts de substances dangereuses en récipients mobiles (gaz et liquides)*
* *Formations*

*La MTD, en matière de formation et de responsabilité, consiste à nommer la ou les personnes responsables du fonctionnement des stockages et autres installations de manipulation de substances dangereuses et à apporter, à cette ou ces personne(s) responsable(s), la formation spécifique sur les risques associés et sur les précautions nécessaires à prendre pour le stockage sécurisé de ces substances.*

*Un programme classique de formation aborde les points suivants :*

* *les dangers et propriétés des liquides stockés et manipulés*
* *les directives d’exploitation sécurisées pour l’installation et l’équipement associé*
* *les actions à entreprendre en cas de détection d’une défaillance de l’équipement*
* *la prise en charge des fuites et déversement mineurs*
* *l’importance d’un bon entretien et de la maintenance préventive*
* *les procédures d’urgence*

*Le système de management intégré (SMI) de l’établissement prend en compte ces formations (lutte contre l’incendie, secouristes, équipiers de première intervention, etc.).*

*Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*

* *Zone de stockage, séparation et isolement de substances dangereuses*

*La MTD consiste à utiliser un bâtiment de stockage et/ou une zone de stockage extérieure couverte ou pas d’un toit et répondant aux prescriptions ci-dessous.*

*Le sol du bâtiment (ou de la zone) de stockage est en matériau non-combustible, étanche et résistant aux substances stockées. Il ne présente aucune ouverture ouvrant directement sur un réseau d’égout ou une eau de surface.*

*Le sol d’un bâtiment (ou de la zone) de stockage de gaz ayant une densité supérieure à l’air doit être de même hauteur que le sol des bâtiments ou terrains avoisinants et ne doit pas constituer une cuvette.*

*En général, le toit des bâtiments de stockage est en matériau léger. Le toit peut ainsi faire office de zone de décompression et préserver le reste de la structure du bâtiment de stockage. Un évent d’explosion peut être prévu à un autre endroit, à la place du toit léger, mais son emplacement doit permettre de prévenir tout danger ou toute détérioration pour la zone avoisinante en cas d’explosion. La zone de décompression peut être remplacée par une ventilation mécanique aspirante qui doit être conçue au cas par cas.*

*Pour prévenir toute concentration dangereuse de vapeurs inflammables dans un bâtiment ou une zone de stockage résultant d’une fuite, l’espace doit être convenablement aéré. Les récipients stockés à l’air libre permettent une dispersion efficace des vapeurs par la ventilation naturelle. Dans un bâtiment de stockage, le nombre de renouvellements d’air dans la pièce dépend de la nature des substances stockées et de l’agencement de la pièce.*

*Pour protéger le stockage extérieur des rayons directs du soleil et de la pluie, il est possible d’installer un toit, sauf si ce dernier peut poser des problèmes structurels ou gêner la lutte contre l’incendie. Contrairement au stockage intérieur, le stockage extérieur doit prévoir un conditionnement dans des récipients résistant à toutes les conditions climatiques possibles.*

*La MTD, en matière de séparation et d’isolement de substances dangereuses, consiste à séparer et/ou à isoler les substances incompatibles, à séparer les zones de stockage de substances dangereuses conditionnées et les sources d’inflammation.*

*Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*

* *Système de rétention et de confinement*

*La MTD consiste à installer un dispositif de rétention étanche pouvant confiner tout ou une partie des liquides dangereux stockés. La nécessité de contenir tout ou partie des fuites dépend de la nature et des quantités de substances stockées, de la localisation du stockage et ne peut être décidée qu’au cas par cas.*

*Les dispositifs de rétention visent à recueillir et contenir les produits dangereux qui peuvent accidentellement s’y répandre et ainsi à limiter le risque de pollution du sol et des eaux superficielles ou souterraines. Leur fonction est aussi de réduire la surface de contact entre le produit et l’air pour :*

*Diminuer les conséquences d’un éventuel incendie de nappe en cas d’inflammation ;*

*Limiter le volume du nuage toxique ou explosif en réduisant la surface d’évaporation.*

*Plusieurs dispositifs de rétention sont utilisés pour remplir ces fonctions :*

* *Cuvettes de rétention sous réservoir(s) hautes ou basses, compartimentées, en pente ou étagées ; leurs parois verticales peuvent être en béton armé (de type murs) ou en terre (de type merlons) ;*
* *Cuvettes déportées vers lesquelles le produit relâché est dirigé par un sol en pente et/ou des caniveaux ;*
* *Bacs de rétention mobiles métalliques ou en matière plastique pour les petits stockages.*

*Les dispositifs de rétention fixes sont souvent aériens pour des raisons pratiques mais peuvent également être enterrés, en sous-sol d’un bâtiment ou constitués par le sol d’un bâtiment ou d’un atelier. Les systèmes d’obturation ou de vidange en sont indissociables et d’autres systèmes de sécurité peuvent par ailleurs y être associés : détecteurs, alarmes, asservissements, dispositifs d’arrosage à l’eau ou à la mousse, etc.*

*Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis, ainsi que l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées, permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*

# *2.             Avis coordonné du Département de l’Environnement et de l’Eau*

*Le présent avis coordonné regroupe les avis et propositions de conditions particulières des différentes instances du Département de l’Environnement et de l’Eau, consultées dans le cadre de ce dossier, à savoir :*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | ***Avis*** | | | |
| ***Instances consultées*** | *Favorable* | *Favorable sous conditions* | *Favorable partiellement* | *Défavorable* |
| *DEsu* |  |  |  | *×* |
| *DEso* |  | *×* |  |  |
| *DPP-Cellule Bruit* |  |  |  |  |
| *DPP – Cellule IPPC* |  | *×* |  |  |
| *DRIGM – cellule RAM* |  | *×* |  |  |

*En raison de l’avis défavorable de la Direction des Eaux de surface, le Département de l’Environnement et de l’Eau remet un avis* ***défavorable.***

*Vous trouverez dans les points 3 et 4 suivants :*

* *les propositions de conditions des avis favorable de la Direction des eaux souterraines, de la Direction de la Prévention des Pollutions (Cellule IPPC), de la Direction des Risques Industriels, Géologiques et Miniers ;*
* *les considérants et les visas des avis comprenant notamment les considérations de la Direction des Eaux de surface l’ayant conduit à rendre un avis défavorable sur le projet ;*

*Dérogations accordées en application de l'article 15, paragraphe 4, de la directive 2010/75/UE : Néant*

*Conditions d’autorisation plus sévères que les niveaux d’émission associés à une conclusion publiée sur les MTD : Néant*

# *3.             Propositions de conditions particulières d’exploitation*

* *Propositions de conditions particulières la Direction de la Prévention des Pollutions-Cellule IPPC*

*TITRE 1 - Conditions particulières relatives àux activités de transformation de métaux non ferreux*

*CHAPITRE Ier. -Généralités*

*Section Ière. - Définitions*

***Article 1er.*** *Pour l’application des conditions du présent titre, on entend par :*

*1° oxydation thermique régénérative : système de combustion qui fait appel à un procédé de régénération pour utiliser l’énergie thermique du gaz et des composés carbonés au moyen de lits réfractaires. Un système collecteur est nécessaire pour modifier la direction du flux de gaz afin de nettoyer le lit. Ce système est également dénommé brûleur de postcombustion à régénération ;*

*2° oxycombustion : technique qui consiste à remplacer l’air de combustion par de l’oxygène ;*

*3° filtres à manches : filtres constitués d’un tissu ou feutre perméable au travers duquel on fait passer les gaz afin d’en séparer les particules comme dans un tamis ou autre mécanisme ; le tissu constituant le filtre est sélectionné en fonction des caractéristiques des effluents gazeux et de la température de fonctionnement maximale ;*

*4° épurateur des effluents gazeux par voie sèche ou semi-humide : Une poudre sèche ou une suspension/solution de réactif alcalin (par exemple chaux ou bicarbonate de sodium) est introduite et dispersée dans le flux d’effluents gazeux pour réagir avec les gaz acides en formant un solide qui est éliminé par filtration ; l’adsorption peut aussi être réalisée au moyen de tours à garnissage fixe (par exemple filtre à coke) ;*

*5° épurateur par voie humide : technique d’épuration qui vise à séparer les poussières par un mélange intensif des gaz avec de l’eau ; un épurateur par voie humide permet également d’éliminer des substances telles que le SO2, l’NH3, certains COV et les métaux lourds ;*

*6° brûleur de postcombustion : système de combustion dans lequel le polluant présent dans le flux d’effluent gazeux réagit avec l’oxygène dans un milieu thermostaté afin de créer une réaction d’oxydation ;*

*7° brûleurs à faibles émissions de NOx : brûleurs qui réduisent la formation de NOx en réduisant la température maximale des flammes, en retardant la combustion tout en la menant à son terme et en augmentant le transfert de chaleur (émissivité accrue de la flamme) ; les brûleurs ultra-bas NOx utilisent la combustion étagée (air/combustible) et la recirculation des effluents gazeux ;*

*8° recirculation des effluents gazeux : technique qui consiste à réinjecter les effluents gazeux du four dans la flamme afin de réduire la quantité d’oxygène et donc, la température de la flamme et donc l’émission de NOx ; l’utilisation de brûleurs spéciaux repose sur la recirculation interne des gaz de combustion qui refroidissent la racine des flammes et réduisent la teneur en oxygène dans la partie la plus chaude des flammes ;*

*9° neutralisation : réaction chimique utilisée pour réguler le pH de l’effluent ;*

*10° précipitation chimique : transformation des polluants dissous en composés insolubles par addition de précipitants chimiques ; les précipités solides formés sont ensuite séparés par décantation, flottation ou filtration ; si nécessaire, cette étape peut être suivie d’une ultrafiltration ou d’une osmose inverse ;*

*11° sédimentation : séparation des particules et matières en suspension par gravité ;*

*12° la filtration : séparation des solides contenus dans les effluents aqueux par passage à travers un milieu poreux ;*

*13° la flottation : technique consistant à séparer les particules solides ou liquides présentes dans les effluents aqueux en les faisant se fixer sur de fines bulles de gaz, généralement de l’air ; les particules flottent et s’accumulent à la surface de l’eau où elles sont recueillies à l’aide d’écumeurs ;*

*14° l’ultrafiltration : procédé de filtration utilisant des membranes à pores d’environ 10 μm de diamètre comme milieu filtrant ;*

*15° la filtration sur charbon actif : procédé de filtration utilisant du charbon actif comme milieu filtrant ;*

*16° l’osmose inverse : procédé membranaire dans lequel une différence de pression appliquée entre les compartiments séparés par la membrane a pour effet de faire s’écouler l’eau, de la solution la plus concentrée vers la solution la moins concentrée.*

*Section 2. - Système de management environnemental*

***Art. 2.*** *§1er. L’exploitant met en place et applique un système de management environnemental (SME), normalisé ou non normalisé.*

*2. Le SME doit présenter les caractéristiques suivantes :*

*1° La définition, par la direction et les cadres supérieurs, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l’établissement, basée sur une analyse des impacts environnementaux de l’établissement en situation de fonctionnement normal et de fonctionnement anormal ;*

*2° La planification, sur base de l’analyse environnementale réalisée, des objectifs et des cibles à atteindre et l’élaboration d’un programme d’actions pour atteindre ces objectifs et ces cibles ;*

*3° La mise en œuvre des procédures prenant particulièrement en considération les aspects suivants:*

*a) la structure organisationnelle de l’établissement ainsi que les rôles et les responsabilités en matière de prévention et de réduction des impacts environnementaux analysés au point 2° ;*

*b) le recrutement, les formations et les compétences à acquérir pour le personnel dont les activités peuvent avoir un impact significatif sur l’environnement, la sensibilisation du personnel au SME ;*

*c) la communication interne et externe à l’établissement ;*

*d) l'implication des salariés dans les bonnes pratiques de management environnemental ;*

*e) la gestion (archivage, révision, mise à jour) de la documentation du SME (manuel, procédures, instructions de travail, enregistrements) ;*

*f) le contrôle efficace des procédés et des activités engendrant des impacts environnementaux ;*

*g) les programmes d’inspection et de maintenance des installations ;*

*h) la prévention et la capacité à réagir aux situations d'urgence et de fonctionnement anormal ;*

*i) le respect de la législation sur l'environnement ;*

*4° Le contrôle des performances de l’établissement en prenant en considération plus particulièrement les aspects suivants :*

*a) la surveillance et la mesure régulière des principales caractéristiques (paramètres critiques, indicateurs de niveaux d’émission et de performances spécifiques) des activités qui peuvent avoir un impact environnemental significatif ;*

*b) l’analyse des non-conformités (non-respect de la législation sur l'environnement et des permis, non-respect des procédures établies dans le SME), le lancement et le suivi des actions préventives et correctives pour remédier à la non-conformité ;*

*c) la tenue de registres permettant d’archiver et de garder une trace des documents et des résultats ayant trait aux formations du personnel, aux contrôles des installations et de leurs équipements, à la surveillance et aux performances spécifiques de l’établissement, aux dangers des produits et des substances utilisés et stockés dans l’établissement (fiches de données de sécurité), aux incidents et accidents survenus, aux plaintes des riverains ;*

*d) la réalisation d’audits pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour ;*

*5° La revue, par la direction, du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité en prenant en considération plus particulièrement les aspects suivants :*

1. *a) les résultats des audits du SME ;*
2. *b) le bilan concernant les objectifs, les cibles et le programme d’action visés au point 3° ;*
3. *c) la synthèse des non-conformités et l’évaluation de l’avancement des actions préventives et correctives prévues pour remédier aux non-conformités ;*
4. *d) la définition des nouveaux objectifs et de nouveaux programmes d’actions ;*
5. *e) l’identification des nouveautés (nouvelles obligations, modifications apportées aux activités/installations et au procédé industriel) ;*

*6° suivi de la mise au point de technologies plus propres;*

*7° prise en compte de l'impact sur l'environnement du démantèlement d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation;*

*8° réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.*

*9° gestion des flux de déchets (voir article );*

*10° inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir article 4);*

*11° plan de gestion des résidus : ce plan consiste en un ensemble de mesures visant à réduire au minimum la production de résidus issus du traitement des déchets, à optimiser le réemploi, la régénération, le recyclage ou la valorisation énergétique des résidus, et à garantir l'élimination appropriée des résidus;*

*12° plan de gestion des accidents : un plan qui recense les dangers que présente l'établissement ainsi que les risques connexes et définit des mesures pour remédier à ces risques. Il tient compte de l'inventaire des polluants présents ou susceptibles de l'être qui pourraient avoir des incidences sur l'environnement en cas de fuite;*

***Art. 3.*** *§1er. L’exploitant est en mesure de présenter, à toute demande du fonctionnaire chargé de la surveillance, les éléments attestant de la mise en place du SME rencontrant les caractéristiques visées aux points 1° à 12° du §2 de l’article 2.*

*§2. Si l’établissement est certifié ISO 14 001 ou EMAS, les exigences visées aux points 1° à 12° du §2 de l’article 1er sont considérées satisfaites sur simple présentation des éléments suivants :*

*1° la certification ISO 14 001 ou EMAS valide de l’établissement, et*

*2° la politique environnementale de la direction, intégrant le principe d’amélioration continue des performances environnementales de l’installation.*

*Section 3 - Surveillance*

***Art. 4.*** *§1er. L’exploitant surveille et suit, au moins une fois par an :*

*1° La consommation annuelle d’eau, d’énergie et de matières premières utilisés dans les procédés industriels;*

*2° La quantité annuelle de chaque type de déchets générés par les procédés industriels et de chaque type de déchets évacués pour élimination.*

*§2. Le contrôle et le suivi de la quantité annuelle de chaque type de déchets générés et de chaque type de déchets évacués pour élimination peut se faire dans le cadre du plan de prévention et de gestion des déchets, visé à l’article 4 de l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2014 déterminant les conditions sectorielles relatives à certaines activités générant des conséquences importantes pour l'environnement et modifiant diverses dispositions en ce qui concerne notamment les émissions industrielles.*

*§ 3. La surveillance peut être réalisée par des mesures directes, des calculs ou de relevés à partir de compteurs, d’appareils de mesure ou de factures.*

***Art. 5.*** *La surveillance visée à l’article 4 doit permettre de prendre en compte tout changement significatif dans l’usine ou dans un processus particulier de l’usine.*

*Section 4 - Inventaire des produits chimiques et des déchets utilisés dans le procédé, des flux d'effluents aqueux et gazeux*

***Art. 6.*** *Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air et la diminution de la consommation d'eau, l’exploitant est tenu d’établir et de tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental visé à l’article 2, un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, qui présente toutes les caractéristiques suivantes :*

*1° informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris:*

*a) schémas simplifiés de déroulement des procédés indiquant l'origine des émissions ;*

*c) description des techniques intégrées au procédé et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ;*

*2° informations sur les caractéristiques des flux d’eaux usées, notamment :*

*a) les valeurs moyennes et la variabilité du débit, du pH, de la température et de la conductivité ;*

*b) les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des charges des substances pertinentes telles que les matières en suspension, les métaux, les hydrocarbures, la DCO ou COT, les sulfates, les chlorures, les micropolluants prioritaires) ;*

*3° informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :*

*a) les valeurs moyennes et la variabilité du débit et de la température;*

*b) les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des charges des substances pertinentes telles que les composés organiques, les polluants organiques persistants, les métaux, les poussières, les NOx, le SO2, les chlorures, les fluorures);*

*c) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussières) ;*

*d) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité;*

*4° Les informations sur la quantité et les caractéristiques des produits chimiques utilisés dans les procédés :*

*a) l'identification et les caractéristiques des produits chimiques de procédé, y compris les propriétés ayant des effets néfastes sur l'environnement et/ou la santé humaine ;*

*b) les quantités de produits chimiques utilisés et le lieu de leur utilisation.*

***Section 5 -******Amélioration de la performance globale de l’unité de recyclage***

***Art. 7.*** *L’exploitant met en œuvre toutes les techniques suivantes :*

*1° Établissement et application des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets. Ces procédures permettent de collecter et de disposer des informations sur la composition des déchets destinés à être recycler dans l’établissement.*

*2° Établissement et application d’une procédure d'acceptation des déchets. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets dans l’établissement, ainsi que les critères d'acceptation et de refus de ces déchets.*

*3° Établissement et application d’une procédure de tri des déchets solides acceptés dans l’établissement afin de permettre d'éviter que des matières indésirables n'atteignent la phase ultérieure de fusion des déchets. Le tri peut comprendre le tri manuel après examen visuel, la séparation des métaux ferreux, la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes, la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamisage, ou tout autre technique de séparation des matières indésirables.*

***Art. 8.*** *Afin d’améliorer la performance globale de l’unité de recyclage, l’exploitant met en œuvre toutes les techniques suivantes :*

*1° Établissement et mise en œuvre d’une procédure de suivi et d'inventaire des déchets. Le système de suivi et d'inventaire des déchets doit permettre 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 (date d'arrivée des déchets à l'unité et leur numéro de référence unique, informations relatives au(x) précédent(s) détenteur(s) des déchets, résultats des opérations d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, la nature des déchets et la quantité détenue sur le site, ainsi que les éventuels dangers recensés des déchets. La procédure d’exploitation prévoit le mode et la fréquence de contrôle des quantités de stockages des déchets et précise les temps de séjours maximaux des déchets réceptionnés afin d’éviter l’accumulation excessives des déchets et garantir que les déchets réceptionnés sur le site n’excèdent pas les capacités maximales de stockages autorisées.*

*2° Établissement et mise en œuvre d’une procédure de gestion de la qualité des produits fabriqués afin de s'assurer que le traitement des déchets donne un résultat conforme aux attentes. Le contrôle qualité est réalisé tout au long du process. Les échantillons prélevés à différentes étapes sont analysés. Si les concentrations mesurées ne correspondent pas aux concentrations théoriques attendues, la recherche d’un éventuel problème dans le process ou l’adaptation de celui-ci sont alors mises en œuvre.*

***Art. 9.*** *§1er. Les batteries arrivant en vrac par camions sont directement bennées dans une zone de stockage temporaire réservée aux batteries.*

*§2. Les batteries arrivant conditionnées sur palettes et dans des bacs en plastiques sont déchargées au moyen de transpalette et autres engins de manutention au sein d’une zone spécifique couverte. Le cas échéant, les renforts extérieurs en acier sont séparés au moyen des engins de manutention juste après leur déchargement. Les batteries sont ensuite bennées au sein de la zone de stockage temporaire visée au §1er.*

***Art. 10.*** *La zone de stockage temporaire des batteries visée à l’article 9 est située à proximité de la zone dédiée aux broyages des batteries et à la désulfuration des pâte de plomb issus des batteries.*

***Art. 11.*** *Les autres déchets de plomb (autres que les batteries) sont quant à eux déchargés séparément au sein d’une zone couverte situées à proximité de la zone de préparation et de mélange de la charge des fours de fusion.*

***Art. 12.*** *Des procédures d’exploitation sont prévues afin de garantir que la manutention des déchets et leurs transferts se fassent en toute sécurité vers les différentes unités de stockage ou de traitement. Elles comprennent les éléments suivants:*

*1° l’obligation que les opérations de manutention et de transfert des déchets soient exécutées par un personnel compétent,*

*2° la description des opérations de manutention et de transfert des déchets et l’évaluation de la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents ainsi que des incidences possibles sur l'environnement lors de ces opérations,*

*3° les précautions à prendre pour éviter, détecter et atténuer les accidents, incidents et incidences possibles évalués au point 2° précédent,*

***Art. 13.*** *L’exploitant s’assure de la connaissance et de la bonne application des procédures visées aux articles 7, 8 et 12, par les opérateurs. Ces procédures sont archivées dans le cadre du système de management environnemental visé à l’article 2 et doivent pouvoir être communiquées à toute demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***Section 6 -******Prévention et réduction des émissions dans le sol, les eaux souterraines et les eaux de surface***

***Art. 14.*** *§1er. L’exploitant élabore et met en œuvre, dans le cadre du système de management environnemental visé à l’article 2, un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements. Ce plan comprend au moins :*

*1° Les consignes de gestion des incidents pour les petits et les grands déversements ;*

*2° Identification des rôles et des responsabilités des personnes impliquées ;*

*3° Le programme prévu pour la sensibilisation et la formation du personnel en matière de prévention et de traitement des incidents et des déversements ;*

*4° L'identification des zones à risque de déversement et/ou de fuite de matières dangereuses et leur classement en fonction de la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents ainsi que des incidences possibles sur l'environnement ;*

*5° L'identification des équipements appropriés de confinement et de nettoyage des déversements, la vérification régulière que ces équipements sont disponibles, en bon état de fonctionnement et à proximité des points où ces incidents peuvent se produire ;*

*6° Les consignes de gestion des résidus résultant de la gestion des déversements ;*

*7° Les inspections régulières (au moins 1 fois par an) des zones de stockage et de manutention, les tests et l’étalonnage des équipements de détection des fuites et la réparation rapide des fuites.*

*§2. Dans le cadre du programme de sensibilisation et de formation du personnel visé au §1er, 3°, les personnes responsables, visées au §1er, 2°, reçoivent tous les renseignements nécessaires à la prévention des pollutions. A cette fin, l’exploitant met à la disposition des opérateurs les instructions écrites indiquant :*

*1° Les propriétés des déchets, substances, préparations ou mélanges stockés ;*

*2° Les précautions à prendre à leur réception, à leur transfert et à leur manipulation ;*

*3° Les éventuelles substances incompatibles ;*

*4° Les procédures d’exploitation sécurisée et d’entretien des installations de traitement, de stockage et de transfert des déchets et des substances dangereuses ;*

*5° Les contrôles à effectuer, en marche normale et à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent permis ;*

*6° Les actions à entreprendre en cas de détection d’une défaillance d’un équipement ;*

*7° Les procédures de gestion des éventuels épanchements/fuites et la conduite à tenir en cas d'incendie.*

*Les instructions sont établies et tenues à jour par l’exploitant dans le cadre du système de management environnemental visé à l’article 2 et doivent pouvoir être communiquées à toute demande du fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***Art. 15.*** *§1er. Dans le cadre de l'identification des zones à risque de déversement et/ou de fuite de matières dangereuses visée à l’article 14 §1er,4°, l'exploitant doit tenir à jour un plan général des stockages, sur lequel sont indiquées la nature et la quantité des produits, déchets et sous-produits dangereux autorisés à être détenus. Ce plan doit pouvoir être transmis à la demande du fonctionnaire technique, du fonctionnaire chargé de la surveillance et des services d'incendie et de secours.*

*§2 L’exploitant conserve l'historique des déchets, substances, mélanges et préparations dangereuses stockées et leur localisation sur le site. Cet historique doit pouvoir être transmis au fonctionnaire chargé de la surveillance et au fonctionnaire technique, à leur demande.*

***Art. 16.*** *§1er.**Là où des déchets, substances, mélanges et préparations dangereuses risquent d’être répandus, celles-ci ne peuvent échapper au contrôle ni envahir des zones où elles pourraient constituer un danger ou entraîner un risque de pollution du sol, des eaux de surface, des eaux souterraines ou des égouts.*

*§2. Le sol des aires et des locaux de stockage ou de manipulation des déchets et des substances ou mélange dangereux est étanche et protégé par un revêtement résistant aux déchets, substances ou mélange dangereux mis en œuvre.*

*§3. Même lorsque des épanchements, en dehors des zones à risque visées à l’article 14 §1er,4°, ne sont pas prévisibles, des moyens appropriés sont toujours disponibles sur le site et rapidement mis en œuvre pour contenir localement, collecter, absorber, neutraliser les substances répandues accidentellement.*

***Art. 17.*** *§1er. La zone de stockage temporaire des batteries visée à l’article 9 est conçue sous la forme d’une cuvette de rétention étanche, résistant aux acides et aménagées pour permettre la récupération de toutes fuite des acides contenus dans les batteries.*

*Ce dispositif de confinement doit être régulièrement inspecté(s), au moins une fois par an, pour détecter rapidement les dommages potentiels et les fissures.*

*§2. Les réservoirs et récipients mobiles de stockage de substances dangereuses liquides polluantes sont associés à des dispositifs de confinement secondaire étanches aux substances stockées. Ces dispositifs de confinement doivent être régulièrement inspectés, au moins une fois par an, pour détecter rapidement les dommages potentiels et les fissures.*

***Art. 18.****Le transport/transfert des produits et sous-produits dangereux conditionnés ou des déchets dangereux conditionnés, à l'intérieur de l'établissement, est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages.*

***Art. 19.****Les canalisations de transport de fluides dangereux et de collecte d'effluents pollués ou susceptibles de l'être sont étanches et résistent à l'action physique et chimique des produits et des effluents qu'elles sont susceptibles de contenir. Elles sont accessibles et peuvent être inspectées. Elles sont convenablement entretenues et font l'objet d'examens périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état. Ces vérifications sont consignées dans un document prévu à cet effet et tenu à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.*

***Art. 20.*** *Le repérage des éventuelles bouches de dépotage des produits dangereux permet de les différencier afin d'éviter les mélanges de produits lors des livraisons. Aux besoins, des raccords, différents suivant le type de produits à décharger, permettent d’éviter de mélanger les produits incompatibles.*

***Art. 21.*** *§1er. Les zones de chargement et de déchargement des substances liquides dangereuses sont étanches et conçues de manière à ce que tout déversement et toute fuite potentielle soient entièrement confinés et/ou envoyés vers une installation de traitement sur site ou hors site.*

*§2. Lorsque le ruissellement d’eaux sur des toitures, aires de stockage, voies de circulation, aires de stationnement et autres surfaces imperméables est susceptible de présenter un risque particulier d'entraînement de pollution par lessivage, le réseau de collecte de ces eaux est aménagé. Les eaux ainsi collectées ne peuvent être rejetées au milieu récepteur qu'après contrôle de leur qualité et, si besoin, un traitement approprié.*

*§3. Les transferts de plomb des cuves de raffinage vers l’unité de moulage en lingot seront effectués par pompage à travers une goulotte fermée. A hauteur des moules, un contrôle de niveau permet un remplissage constant des récipients. Ce contrôle a pour objectif de stopper la coulée de plomb grâce à un système automatique actionnant les vannes d’arrêt des becs d’alimentation.*

***Art. 22.****Les fréquences d’inspections, de contrôle, de test et d’étalonnage, visées aux articles 14, 17 et 19 sont inscrites dans les programmes d’inspection et de maintenance des installations du système de management de l’environnement visé à l’article 2,§2, 3°,(g).*

***Section 7 – Gestion de l’énergie***

***Art. 23.****§1er. Afin d’améliorer l’efficacité énergétique des opérations de recyclage des déchets, l’exploitant utilise une ou plusieurs des techniques suivantes :*

*1° mettre en œuvre un système de gestion de l’efficacité énergétique répondant à la norme ISO 50001 ou à toutes autres normes d’efficacité équivalente ;*

*2° utiliser des brûleurs à récupération ou à régénération dans les fours ;*

*3° Récupération de chaleur à partir de la chaleur résiduelle issue des procédés;*

*4° Utiliser l’oxydation thermique régénérative ;*

*5° Préchauffage de la charge du four, de l’air de combustion ou du combustible par récupération de la chaleur des gaz générés lors de la phase de fusion ;*

*6° Utilisation d’air enrichi en oxygène ou d’oxygène pur dans les brûleurs (oxycombustion) pour réduire la consommation d’énergie en permettant la fusion autogène ou la combustion complète des matières carbonées ;*

*7° Recirculation des effluents gazeux dans un brûleur oxycombustion afin de récupérer l’énergie contenue dans le carbone organique total présent ;*

*8° Isolation appropriée des équipements à haute température tels que les conduites de vapeur et d’eau chaude ;*

*9° Utilisation de moteurs électriques à haut rendement équipés d’un variateur de fréquence pour les équipements tels que les ventilateurs ;*

*10° Utilisation de systèmes de commande qui activent automatiquement le système d’extraction d’air ou adaptent le taux d’extraction en fonction des émissions réelles.*

*§2. La technique visée au §1er, 3°, est uniquement applicable s’il existe un besoin en chaleur proche des installations de fusion et de raffinage et que cette demande en chaleur correspond avec la période de fonctionnement des installations de fusion et de raffinage.*

*§§3. La technique visée au §1er, 4°, est uniquement applicable si les émissions des fours contiennent des polluants organiques combustibles dont la valeur calorifique est suffisante pour justifier un dispositif de récupération de chaleur.*

*4. La technique visée au §1er, 5°, n’est pas applicable aux fours qui sont maintenus en température en permanence et qui ne font pas l’objet d’un refroidissement entre les charges enfournées.*

*§5. La technique visée au §1er, 6°, est uniquement applicable aux fours utilisant des matières premières soufrées ou carbonées.*

***Art. 24.****Dans le cadre du système de management de l’environnement visé à l’article 2 et des prescriptions de surveillance visées à l’article 4, l’exploitant met en œuvre un plan d'efficacité énergétique qui implique :*

*1° la définition et le suivi de la consommation d'énergie spécifique des processus,*

*2° l'établissement d'indicateurs de performance clés sur une base annuelle tels le méga Joule (MJ) par tonne de produit ou tout autre indicateur de la consommation spécifique d’énergie ;*

*3° La planification des objectifs d'amélioration périodiques et des actions connexes liées à l’efficacité énergétique.*

***Art. 25.****L’exploitant élabore, sur une base annuelle, un bilan énergétique qui fournit une répartition de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation d'énergie) par type de source d'énergie (électricité, gaz naturel, gaz de processus, énergies renouvelables, chaleur importée et/ou refroidissement).*

*Le bilan énergétique comprend :*

*1° la définition de la limite énergétique des processus,*

*2° des informations sur la consommation d'énergie en termes d'énergie livrée,*

*3° des informations sur l'énergie exportée de l'usine,*

*4° des informations sur le flux d'énergie telles que des diagrammes de Sankey ou tout autre bilan énergétique montrant comment l'énergie est utilisée tout au long des processus.*

***Section 8 – Régulation des procédés***

***Art. 26.****Complémentairement aux prescriptions des articles 7 et 8 visant l’amélioration de la performance environnementale globale du site, et dans le but de garantir le déroulement stable des procédés, l’exploitant applique une combinaison des techniques énumérées ci-dessous :*

*1° le mélange des matières constituants la charge pour optimiser le rendement de conversion et ainsi réduire les émissions et les rebuts de production,*

*2° utilisation de système de pesage et de dosage de la charge à enfourner,*

*3° utilisation de processeurs pour régler la vitesse d’alimentation des matières, les paramètres et conditions critiques des procédés, y compris les alarmes, les conditions de combustion et les ajouts de gaz,*

*4° surveillance en ligne de la température ainsi que de la pression et du débit de gaz des fours,*

*5° surveillance des paramètres critiques des unités de réduction des émissions atmosphériques tels que la température des gaz, les constituants gazeux (tels que l’O2, le CO, les COV, la chute de pression des systèmes de filtration par voie sèche, le dosage des réactifs, le débit et le pH des liquides de lavage des systèmes de traitement par voie humide),*

*6° surveillance en ligne des vibrations, blocages, aux niveaux des pièces d'équipement critiques pour le processus tels que les convoyeurs à vis,*

*7° surveillance en ligne et régulation de la température des fours de fusion afin d’éviter une surchauffe susceptible de produire des fumées contenant des métaux et des oxydes métalliques,*

*8° utilisation de processeurs pour réguler l’alimentation en réactifs et les performances de la station d’épuration des eaux usées industrielles grâce à la surveillance en ligne de paramètres critiques tels que le pH, la température, la turbidité, la conductivité, le débit ou tout autre paramètre représentatif du bon fonctionnement de la station d’épuration.*

***Section 9 – Réduction des émissions diffuses dans l’air***

***Art. 27.****Les matières pulvérulentes telles que les concentrés, les fondants et les matières fines susceptibles d’émettre des poussières sont stockés dans des bâtiments fermés ou en silos/trémies fermés ou tout autre mode de stockage fermé.*

***Art. 28.****Afin d’éviter ou de réduire les émissions diffuses résultant de la préparation (dosage, brassage, mélange, broyage, découpe, tri) des matières, l’exploitant applique une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

*1° utilisation de convoyeurs ou de systèmes pneumatiques fermés pour le transport des matières pulvérulentes,*

*2° utilisation d’équipements capotés ; lorsque des matières pulvérulentes sont utilisées, les émissions sont collectées et envoyées vers un dispositif de traitement,a*

*3° mélange des matières premières réalisé dans un bâtiment fermé,*

*4° utilisation de systèmes de réduction des poussières tels que des pulvérisateurs d’eau,*

*5° Agglomération des matières premières ;  cette technique est uniquement applicable si le procédé et le four acceptent les matières premières agglomérées.*

***Art. 29.****Afin d’éviter ou de réduire les émissions diffuses résultant des opérations de chargement, de fusion et de coulée, l’exploitant applique une combinaison appropriée des techniques énumérées ci-dessous :*

*1° utilisation  d’un système de chargement capoté avec dispositif d’extraction d’air,*

*2° utilisation de fours étanches ou confinés avec fermeture étanche de la porte pour les procédés à alimentation et production discontinues,*

*3° maintien du four et des conduites de gaz en pression négative, avec un taux d’extraction de gaz suffisant pour éviter la mise en pression,*

*4° utilisation de hottes d’aspiration/enceintes aux points de chargement du four et de la coulée,*

*5° réalisation des opérations de chargement, de fusion et de coulée dans un bâtiment fermé,*

*6° recouvrement complet au moyen d’une hotte avec système d’extraction d’air,*

*7° maintien de l’étanchéité des fours,*

*8° contrôle en ligne avec alarme et maintien de la température dans les fours de fusion au plus bas niveau requis pour un fonctionnement optimal,*

*9° installation d’une hotte avec système d’extraction d’air au niveau du point de coulée, des poches de coulée et de la zone de décrassage,*

*10° prétraitement des matières premières pulvérulentes, tel que l’agglomération ;*

*11° installation d’un dispositif doghouse au niveau des poches de coulée lors de la coulée,*

*12° système d’extraction d’air relié à un système de filtration pour les zones de chargement et de coulée.*

***Art. 30.****Afin d’éviter ou de réduire les émissions diffuses résultant des opérations de raffinage et de coulée, l’exploitant applique une combinaison des techniques énumérées ci-dessous :*

*1° utilisation d’une hotte avec extraction d’air sur le creuset ou la cuve,*

*2° les cuves de raffinage sont équipées de couvercles qui peuvent être ouverts pour recevoir les produits chimiques et fermés par la suite,*

*3° utilisation d’une hotte avec système d’extraction d’air au niveau des goulottes et des points de coulée,*

*4° contrôle en ligne avec alarme pour réguler la température du métal en fusion,*

*5° utilisation d’écrémoirs mécaniques capotés pour l’enlèvement des crasses/résidus pulvérulents.*

*CHAPITRE II. - Prévention et réduction des émissions atmosphériques canalisées*

***Art. 31.*** *Les émissions atmosphériques de poussières et de métaux collectées aux niveaux des opérations de préparation des matières premières (sauf les batteries) sont réduites par l’utilisation de filtres à manches ou de tout autre équipement de dépoussiérage permettant de respecter les valeurs limites d’émission du permis.*

***Art. 32.*** *Les émissions atmosphériques de poussières et de métaux collectées aux niveaux des opérations de préparation des batteries (casse, tri et classement) sont réduites par l’utilisation d’une ou de plusieurs des techniques suivantes :*

*1° utilisation de filtre à manches,*

*2° utilisation d’un épurateur par voie humide,*

*3° toute autre technique d’abattement d’efficacité équivalente permettant de respecter les valeurs limites d’émission du permis.*

***Art. 33.*** *Les émissions atmosphériques de poussières et de métaux collectées aux niveaux des opérations d’enfournement, de fusion, de raffinage, de coulées, sont réduites par l’utilisation des techniques suivantes :*

*1° utilisation de filtres à manches,*

*2° maintien de la température du bain de métal en fusion le plus bas possible en fonction du stade du procédé, en association avec l’utilisation du système de dépoussiérage visé au point 1°,*

*3° toute autre technique d’abattement permettant de respecter les valeurs limites d’émission du permis.*

***Art. 34.*** *§1er. Les émissions atmosphériques de composés organiques volatils totaux (COV) collectées aux niveaux des opérations de fusion sont réduites par l’utilisation d’une ou de plusieurs des techniques suivantes :*

*1° sélection et introduction des matières premières en fonction de la capacité, ou pas, des fours et des systèmes de traitement à garantir le respect des valeurs limites d’émission des polluants organiques imposées par le permis,*

*2° séparation des matières plastiques et autres composés organiques présents dans les matières avant l’étape de fusion,*

*3° optimisation des conditions de combustion par le contrôle et le maintien d’un bon mélange entre le comburant et le contenu carboné, le contrôle et la régulation de la température des gaz et du temps de séjour à haute température, par l’utilisation d’oxygène en remplacement d’une partie ou de la totalité de l’air comburant,*

*4° utilisation de brûleur de postcombustion ou de la technique d’oxydation thermique régénérative,*

*5° toute autre technique d’abattement permettant de respecter les valeurs limites d’émission du permis.*

*§2. La technique visée au §1er, 4°, n’est pas applicable aux effluents gazeux à faible contenu énergétique qui nécessiteraient une consommation accrue de combustible.*

***Art. 35.*** *§1er. Les émissions atmosphériques de polluants organiques persistants tels que le Polychlorodibenzo-p-dioxines et dibenzofurannes (PCDD/F : 17 congénères) collectées aux niveaux des opérations de fusion sont réduites par l’utilisation d’une ou de plusieurs des techniques suivantes :*

*1° sélection et introduction des matières premières en fonction de la capacité, ou pas, des fours et des systèmes de traitement à garantir le respect des valeurs limites d’émission des polluants organiques persistants imposées par le permis,*

*2° séparation des matières plastiques et autres composés chlorés présents dans les matières avant l’étape de fusion,*

*3° utilisation de brûleur interne permettant à l’effluent gazeux d’être dirigé sur la flamme du brûleur qu’il traverse et facilitant ainsi la liaison du carbone organique à l’oxygène pour former du CO2,*

*4° utilisation de brûleur de postcombustion ou de la technique d’oxydation thermique régénérative,*

*5° refroidissement rapide des effluents gazeux à 200 °C ou moins pour empêcher la synthèse de novo des PCCD/F,*

*6° lorsque la température des effluents gazeux est supérieure à 250 °C, éviter les systèmes d’évacuation où l’accumulation de poussières est importante pour empêcher la synthèse de novo des PCCD/F,*

*7° injection d’agent adsorbants, en association avec le système de dépoussiérage des effluents gazeux,*

*8° injection d’oxygène dans la zone supérieure du four,*

*9° optimisation des conditions de combustion par le contrôle et le maintien d’un bon mélange entre le comburant et le contenu carboné, le contrôle et la régulation de la température des gaz et du temps de séjour à haute température, par l’utilisation d’oxygène en remplacement d’une partie ou de la totalité de l’air comburant,*

*10° toute autre technique de prévention et de réduction permettant de respecter les valeurs limites d’émission du permis.*

*§2. La technique visée au §1er, 4°, n’est pas applicable aux effluents gazeux à faible contenu énergétique qui nécessiteraient une consommation accrue de combustible.*

***Art. 36.*** *Les émissions atmosphériques de mercure collectées aux niveaux des opérations de fusion et de raffinage, sont réduites par l’utilisation d’une ou des deux techniques suivantes :*

*1° utilisation de matières premières à faible teneur en mercure, notamment en coopérant avec les fournisseurs lors de l’élaboration des procédures de pré-acceptation des déchets visées à l’article 7, 1° ;*

*2° Utilisation d’agents adsorbants tels que le charbon actif, le sélénium, en combinaison avec un dépoussiérage des effluents gazeux.*

***Art. 37.*** *§1er. Les émissions atmosphériques de SO2 collectées aux niveaux des opérations de chargement du four, de la fusion et de la coulée, sont réduites par l’utilisation d’une ou de plusieurs des techniques suivantes :*

*1° la désulfuration de la pâte de plomb issues des batteries avant enfournement,*

*2° l’utilisation d’un épurateur des effluents gazeux par voie sèche ou semi-humide,*

*3° l’utilisation d’un épurateur des effluents gazeux par voie humide,*

*4° la fixation du soufre durant la phase de fusion par ajout, dans le four de fusion, de fer et de carbonate de soude (Na2CO3) qui réagissent avec le soufre contenu dans les matières premières pour former des scories de Na2S-FeS,*

*5° toute autre technique d’abattement permettant de respecter les valeurs limites d’émission du permis.*

*§2. La technique visée au §1er, 3°, n’est pas applicable en cas de débit élevé des effluents gazeux, qui générerait de trop grandes quantités de déchets et d’effluents aqueux à gérer et à traiter.*

***Art. 38.*** *Les émissions atmosphériques de NOX collectées aux niveaux des installations de combustion liées aux opérations de fusion et de raffinage, sont réduites par l’utilisation d’une ou d’une combinaison des techniques suivantes :*

*1° utilisation de brûleurs à faibles émissions de NOX (Low NOx),*

*2° utilisation de brûleurs oxy-fuel (oxycombustion),*

*3° faire recirculer les effluents gazeux (renvoyés dans le brûleur pour abaisser la température de la flamme) dans le cas des brûleurs oxy-fuel.*

*CHAPITRE III. - Prévention et réduction des émissions aqueuses*

***Art. 39.*** *§1er. Afin d’éviter ou de réduire la production d’effluents aqueux, l’exploitant applique une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

*1° mesure de la quantité d’eau consommée dans le cadre des prescriptions de surveillance de l’article 4 et mesure de la quantité d’eaux usées industrielles rejetée,*

*2° réutilisation d’effluents aqueux dans les procédés,*

*3° réutilisation des eaux de ruissellement,*

*4° réutilisation des eaux traitées provenant de la station d’épuration des eaux usées industrielles.*

* *§2. Les condensats ou une partie des condensats générés par l’unité de cristallisation sont réutilisés comme eau de process dans les procédés de l’établissement.*
* *§3. Afin d’éviter la production d’effluents aqueux lors du procédé de désulfuration, l’eau résultant de la cristallisation du sulfate de sodium contenu dans la solution saline alcaline est récupérée, traitée pour récupérer les traces de métaux qu’elle contient encore, et ensuite réutilisée dans l’unité de cristallisation.*
* *§4. Afin de permettre la réutilisation des eaux de lavage d’un épurateur par voie humide, le pH du liquide de lavage est contrôlé en permanence et ajusté via l’ajout de quantités dosées de produits réactifs avant que le liquide de lavage soit recirculé dans l’épurateur.*
* *5. Si la qualité des effluents le permet, la fraction liquide, obtenue en sortie du bassin de décantation de l’installation de broyage et de séparation des différents constituants des batteries, est réutilisée pour réaliser le lavage des matières criblées après le premier broyeur de batterie ainsi que pour le procédé de désulfurisation des pâtes.*
* *§6. Le liquide nécessaire à la séparation des fractions solides dans l’unité de broyage et de séparation des constituants des batteries est réutilisé.*
* *§7. Si la qualité des effluents le permet, la fraction liquide chargée en sulfate de sodium (Na2SO4), issue du lavage à contre-courant des filtres-presses qui servent à séparer la fraction de la pâte de plomb désulfurée de la fraction liquide, est réutilisée.*

***Art. 40.*** *Afin d’empêcher la contamination de l’eau et de réduire les émissions dans l’eau, les flux d’effluents aqueux non contaminés sont séparés des flux d’eaux usées nécessitant un traitement.*

***Art. 41.*** *Afin de réduire les émissions de matières en suspension, de métaux et de sulfates dans l’eau, les eaux usées industrielles sont traitées à l’aide d’une combinaison des techniques énumérées ci-dessous :*

*1° la neutralisation,*

*2° la précipitation chimique,*

*3° la sédimentation,*

*4° la filtration,*

*5° la flottation,*

*6° l’ultrafiltration,*

*7° la filtration sur charbon actif,*

*8° l’osmose inverse.*

***Art. 42.*** *Pour chaque déversement d’eaux usées industrielles à traiter, un bassin tampon est prévu de manière à stocker les eaux à traiter et ainsi contrôler les débits en entrée de la station d’épuration.*

*La station d’épuration est conçue de manière appropriée pour réduire les polluants contenus dans l’effluent acide résultant de la préparation des batteries.*

*CHAPITRE IV. - Déchets*

***Art. 43.*** *L’unité de broyage des batteries et de séparation de ces différents constituants  est conçue et exploitée pour permettre la récupération des plastiques avant l’étape de fusion.*

***Art. 44.*** *§1er. Les opérations réalisées sur le site sont organisées de manière à pouvoir réutiliser ou recycler, en interne ou à l’extérieur, l’acide sulfurique recueilli par le procédé de valorisation des batteries. A cette fin, l’exploitant applique une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

*1° la réutilisation de l’acide sulfurique comme agent de décapage dans des activités externes à l’établissement,*

*2° la réutilisation de l’acide sulfurique comme matière première dans une usine chimique,*

*3° la régénération de l’acide par craquage,*

*4° la production de gypse,*

*5° la production de sulfate de sodium.*

*§2. La technique visée au §1er, 3°, est uniquement applicable s’il existe une unité de production d’acide sulfurique ou de dioxyde de soufre liquide à proximité de l’établissement ou si l’exploitant projette d’installer une telle unité dans l’établissement.*

*§3. La technique visée au §1er, 4°, est uniquement applicable si les impuretés présentes dans l’acide de récupération ne compromettent pas la qualité du gypse, ou si du gypse de qualité inférieure peut être utilisé à d’autres fins.*

***Art. 45.*** *Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer provenant de la production l’exploitant organise les opérations sur le site de manière à faciliter la réutilisation des résidus de procédé ou, à défaut, le recyclage de ces résidus, notamment par une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :*

*1° la réutilisation des résidus dans le procédé de fusion tels que les crasses provenant du raffinage des lingots de plomb, les résidus de poussières récupérées dans les système de filtration, les boues de l'établissement qui contiennent une forte teneur en plomb ;*

*2° le traitement des résidus et déchets dans des centre externes de valorisation ;*

*3° le traitement des résidus et déchets tel que la granulation, le broyage et le lavage du polypropylène issus de la préparation des batteries, de sorte qu’ils puissent être utilisés pour d’autres applications.*

***Art. 46.*** *Les informations relatives à la valorisation hors site des déchets ou relatives au traitement, à la réutilisation, au recyclage interne des résidus de production  sont consignées dans le registre des sorties de déchets de l’établissement et dans le plan de gestion des résidus du système de management environnemental visé à l’article 2.*

***Conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales***

***Art. 47.****L’exploitant établit et met en œuvre un plan de gestion des conditions de fonctionnement anormales telles que les fuites, les dysfonctionnements ou les pannes d’installations de traitement, d’équipements servant au contrôle des procédés ou à la surveillance des émissions, les essais de nouveaux équipements ou appareils, le mauvais étalonnage ou calibrage des systèmes de surveillance, les opérations de démarrage et d’arrêt, les arrêts momentanés et l’arrêt définitif de l’exploitation. Ce plan est élaboré dans le cadre du système de management de l’environnement visé à l’article 2 et comprend tous les éléments suivants :*

*1° Identification des possibles défaillances des équipements critiques pour la protection de l’environnement, identification de leurs causes et de leurs conséquences potentielles sur l’environnement ;*

*2° Mise à jour régulière de la liste des conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales identifiés à la suite d'évaluation périodique ;*

*3° Conception appropriée des équipements critiques pour la protection de l’environnement;*

*4° Etablissement et mise en œuvre d'un plan d’inspection et de maintenance préventive des équipements critiques pour la protection de l’environnement ;*

*5° Surveillance et enregistrement, à l’aide d’estimations ou, lorsque c’est possible, par des mesures, des émissions pendant les conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales ; les circonstances associées aux dysfonctionnements sont également enregistrées et conservés ;*

*6° Evaluation périodique des émissions survenant pendant des conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales (fréquence des événements, durée, quantité de polluants émis) et mise en œuvre de mesures correctives si nécessaire.*

***Art. 48.****§1er. Les installations de traitement des effluents sont conçues de manière à tenir compte des variations de débit, de température ou de composition des effluents à traiter, en particulier à l'occasion du démarrage ou de l'arrêt des installations.*

*§2. Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche sont mesurés périodiquement et, si besoin, en continu avec asservissement à une alarme.*

***Art. 49.****§1er. Les installations de traitement des effluents sont conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction. Si une indisponibilité ou un mauvais entretiens est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant si besoin les fabrications concernées.*

*§2. Les dysfonctionnements des équipements de traitement des émissions sont par ailleurs tous consignés, par l’exploitant, dans un registre qui est tenu à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance. Ce registre consigne les causes et les durées des dysfonctionnements ou les absences de fonctionnement de ces équipements.*

*Titre 2. – Conditions particulières relatives aux installations de séparation des hydrocarbures*

*CHAPITRE Ier . – Champ d’application*

***Article 50.*** *Les prescriptions du présent titre s’appliquent aux installations de séparation utilisées pour séparer les hydrocarbures d’origine minérale des eaux pluviales et/ou des effluents industrielles et qui sont installées pour une ou plusieurs des raisons suivantes :*

*1° pour traiter les effluents issus de processus industriels, du lavage de véhicules, du nettoyage d’éléments enduits d'huile, des aires des postes de distribution d’hydrocarbures ou de toute autre origine différente ;*

*2° pour traiter les eaux de pluie (eaux d'écoulement) contaminées par des hydrocarbures provenant de zones imperméables telles que parkings de voitures, routes, cours d'usine ;*

*3° pour retenir les liquides légers répandus et pour protéger la zone environnante.*

*Elles ne s’appliquent pas aux graisses et aux huiles d’origine végétale ou animale ni à la séparation d’émulsions ou de solutions.*

*CHAPITRE II . - Définitions*

*Art. 51. Pour l'application des prescriptions du présent titre, on entend par :*

*1° liquide léger : liquide de masse volumique inférieure ou égale à 0,95 g/cm3, pratiquement ou totalement insoluble ou insaponifiable ;*

*2° installation de séparation : dispositif comprenant un séparateur, un débourbeur et un point d'échantillonnage ;*

*3° débourbeur : partie de l'installation qui retient les matières solides, comme les boues et les grains de sable, et qui peut être intégré au séparateur ou réalisé séparément ;*

*4° séparateur : partie de l'installation qui sépare les liquides légers du reste des eaux usées et les retient ;*

*5° point d'échantillonnage : partie de l’installation située en aval du séparateur et où peuvent être prélevés des échantillons d'eaux usées après séparation ;*

*6° rehausse : composant utilisé pour prolonger une ouverture dans l'installation de séparation jusqu'au niveau du sol fini pour des besoins d'inspection et de maintenance ;*

*7° dispositif d'obturation automatique : mécanisme fonctionnant sous l'effet de l'accumulation du liquide léger dans le séparateur et qui empêche ce liquide de se répandre hors du séparateur ;*

*8° dispositif d'alarme automatique : dispositif avertissant que le liquide léger ou les eaux usées ont atteint une hauteur excessivement élevée ou trop faible ;*

*9° revêtement : couche protectrice appliquée sur un élément du séparateur ;*

*CHAPITRE III. – Conception et implantation*

*Art. 52. Les installations de séparation sont installées sur des systèmes de récolte où des liquides légers doivent être séparés de l’eau et retenus dans le séparateur.*

*Les installations de séparation ne sont pas installées sur des systèmes de récolte des eaux usées domestiques et des eaux pluviales non polluées par les hydrocarbures et non susceptibles de l'être.*

***Art. 53.*** *Les installations de séparation doivent être équipées de dispositifs d'obturation automatiques permettant d’éviter que le liquide léger ne s'échappe par la vanne de sortie du séparateur.*

***Art. 54.*** *§1er. Les installations de séparation doivent être disposées de telle façon que le sommet des rehausses soit suffisamment haut au-dessus du niveau d'eau de la surface à drainer, pour éviter un éventuel débordement de liquide léger hors de l'installation lorsque le dispositif d’obturation mentionné à l’article 53 empêche toute évacuation.*

*§2. La hauteur du sommet des rehausses mentionnée au §1er est déterminée conformément à la norme NBN EN 858-2 : 2003 ou à sa dernière révision.*

*§3. Dans le cas des installations où la hauteur mentionnée au §2 ne peut être déterminée ou respectée, l’installation de séparation est équipée d’un dispositif d'alarme automatique pour liquides légers permettant de prévenir l’exploitant avant qu’un débordement ne se produise.*

***Art. 55.*** *Les dispositifs d'alarme électriques pour liquides légers et les autres dispositifs électriques logés dans le séparateur sont conformes à la réglementation ATEX.*

*CHAPITRE IV . - Exploitation et maintenance*

***Art. 56.*** *Toutes les parties de l’installation de séparation, devant subir une maintenance régulière, doivent être facilement accessibles en permanence.*

***Art. 57.*** *L’exploitant dispose d’un plan de maintenance des installations de séparation et de leurs équipements. Ce plan de maintenance des installations s’inscrit dans le cadre du système de management environnemental de l’établissement.*

***Art. 58.*** *§1er. L’exploitant s’assure que la maintenance de l’installation est réalisée au moins tous les six mois par du personnel qualifié, conformément aux instructions du fabricant, au minimum sur les parties suivantes :*

*1° débourbeur : détermination du volume de boue.*

*2° séparateur :*

* *mesure de l'épaisseur des liquides légers ;*
* *vérification du fonctionnement du dispositif d'obturation automatique ;*
* *contrôle de l’étanchéité des dispositifs de coalescence en cas de différence de niveaux importante entre les niveaux d'eau à l'avant et à l'arrière des dits dispositifs ;*
* *vérification du fonctionnement du ou des dispositifs d'alarme.*

*3° colonne d'échantillonnage : nettoyage de la canalisation d'évacuation.*

* *2. Une vidange de l’installation de séparation est effectuée lorsque la moitié du volume de boue ou 80 % de la capacité de stockage du séparateur est atteinte.*

***Art. 59.*** *Au maximum tous les cinq ans, l'installation de séparation doit être vidangée et soumise à une inspection générale couvrant les points suivants :*

*1° l'étanchéité de l'installation ;*

*2° l'état structurel ;*

*3° les revêtements internes, si existants ;*

*4° l'état des parties intégrées ;*

*5° l'état des dispositifs et des installations électriques ;*

*6° la vérification du réglage du dispositif automatique d'obturation, par exemple des flotteurs.*

***Art. 60.*** *Les rapports de nettoyage et de maintenance doivent être conservés et tenus à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance sur demande. Ils doivent mentionner les remarques sur des événements spécifiques ayant concerné les installations de séparation (réparations, accidents).*

***Art. 61.*** *Après un cas de déversement accidentel d’hydrocarbures, l’installation de séparation est vidangée totalement.*

***Art. 62.*** *Avant leur mise en service ou après une vidange, le débourbeur et le séparateur doivent être rechargés en eau claire.*

***Art. 63.*** *La gestion et l’évacuation des hydrocarbures et des boues issus des opérations de maintenance et de vidange de l'installation de séparation se font conformément à la législation applicable aux huiles usagées et aux déchets et conformément aux conditions particulières du présent permis.*

*Titre 3. – Conditions particulières relatives aux Dépôts de substances liquides dangereuses en récipients mobiles*

*CHAPITRE Ier. – Champ d’application et définitions*

***Art. 64.*** *Les conditions particulières du présent titre s'appliquent aux dépôts de récipients mobiles contenant des substances liquides dangereuses autres que celles visées dans des arrêtés du Gouvernement wallon fixant des conditions sectorielles et intégrales et autres que celles déjà visées par des conditions particulières spécifiques dans le présent permis.*

***Art. 65.*** *Pour l'application des prescriptions du présent titre, on entend par :*

*1° substances liquides dangereuses : les substances et les mélanges qui sont liquides à la pression atmosphérique et à la température ambiante et qui possèdent un ou plusieurs caractères dangereux tels que définis à l’article 3 du règlement (CE) no 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l’étiquetage et à l’emballage des substances et des mélanges ;*

*2° stockage: la conservation en récipients d'une quantité de liquide qui dépasse l'usage journalier (24 heures) ;*

*3° dépôt: espace ou endroit dans un bâtiment ou en plein air destiné à recevoir les liquides visés par les présentes conditions, en récipients mobiles ;*

*4° récipient mobile: tout récipient non fixe ;*

*5° dispositif de rétention : une aire étanche conçue (forme, pente, revêtement, seuils surélevés) pour collecter et confiner les fuites et débordements ou un bac de rétention.*

*CHAPITRE II. - Récipients*

***Art. 66.*** *Les liquides sont contenus dans des récipients appropriés, conçus et réalisés en fonction des caractéristiques des liquides qu’ils contiennent et d’une résistance mécanique et chimique suffisante.*

*Ils sont efficacement protégés contre la corrosion.*

*CHAPITRE III. - Dépôts*

***Art. 67.*** *Les récipients sont posés sur une surface étanche aux produits entreposés et manipulés de manière qu’ils ne puissent entraîner ni danger, ni incommodité, ni insalubrité pour les voisins, ou provoquer une pollution quelconque de l’environnement.*

***Art. 68.*** *§1er. Les mesures nécessaires sont prises pour limiter l’épanchement des liquides s’échappant accidentellement des récipients. A cet effet, les récipients mobiles sont placés dans un dispositif de rétention.*

***Art. 69.*** *Les dispositifs de rétention sont étanches aux produits qu'ils pourraient contenir et résistent à leur action chimique. Il en est de même pour leurs éventuels dispositifs d'obturation éventuels qui doivent être maintenus fermés.*

***Art. 70.*** *Il est interdit d’entreposer, dans un même dispositif de rétention, des liquides pouvant réagir dangereusement entre eux.*

***Art. 71.*** *Les dispositifs de rétention ont vocation à être vides. Les volumes des dispositifs de rétention ne peuvent être réduits par la présence temporaire d’autres matières.*

***Art. 72.*** *Tout produit liquide qui se retrouverait confiné dans ces dispositifs de rétention est immédiatement enlevé, soit en le réemployant dans le processus de production, soit en le gérant comme un déchet.*

***Art. 73.*** *Toute liaison directe entre les dispositifs de rétention et un égout public, un cours d'eau ou un dispositif quelconque de récolte des eaux de surface, est interdite même si la ligne peut être fermée par une vanne.*

***Art. 74.*** *Le dépôt ne peut être installé dans un local que si le local est ventilé de manière efficace.*

*CHAPITRE IV. - Exploitation*

***Art. 75.*** *Les récipients sont entreposés et manipulés de manière à ne pas être endommagés.*

***Art. 76.*** *Les transvasements de liquides ne sont autorisés qu’au moyen de dispositifs fiables qui empêchent l’épanchement de liquides. Par dispositif fiable on entend une pompe immergée, une pompe vide-fût, un transfert par gravité à l’aide de robinet, tuyauterie ou flexible, ou de tout autre dispositif d’efficacité équivalente.*

*Les moyens nécessaires sont présents afin d'éliminer immédiatement et efficacement tout liquide répandu accidentellement.*

***Art. 77.*** *Les opérations mettant en œuvre ces liquides ne sont confiées qu’à des personnes compétentes, dûment averties des dangers et risques de pollution inhérents à ces liquides.*

***Art. 78.*** *Une inspection visuelle régulière des dépôts est organisée par l’exploitant de manière à déceler sans retard, toute fuite aux récipients entreposés, toute détérioration du dispositif de rétention ou tout autre incident. Cette surveillance fait l’objet d’une consigne d’exploitation rédigée par l’exploitant dans le cadre de son système de management de l’environnement.*

*TITRE 4 - Conditions particulières relatives DEPOTS DE Produits LIQUIDES corrosifs EN RESERVOIRS FIXES AERIENS (H2SO4, NAOH)*

*CHAPITRE Ier. – Définitions et champ d'application*

***Article 79.*** *Pour l’application des conditions du présent titre, on entend par :*

* *contrôleur : personne chargée de la mise en service et du contrôle périodique d'un dépôt et qui est, soit un expert compétent agréé dans la discipline installation de stockage, conformément aux dispositions du titre III du règlement général pour la protection du travail, soit un technicien agréé conformément à l'article 634ter/4 du titre III du règlement général pour la protection du travail ;*
* *récipient fixe : récipient qui n'est pas aisément déplaçable, notamment en raison de son poids, de son ancrage au sol ou des dispositifs de transvasement qui y sont fixés;*
* *réservoir : tout récipient fixe qui est utilisé pour le stockage;*
* *réservoir aérien : un réservoir qui peut être soit placé à l'air libre, soit dans un local souterrain ou non, soit dans une fosse non remblayée ; un réservoir aérien non accessible est un réservoir dont au moins une des parois n'est pas visible ;*
* *capacité : capacité totale en litres d'eau des réservoirs mis en dépôt;*
* *dépôt : stockage constitué par un ou plusieurs réservoirs, y compris leurs équipements annexes;*
* *équipements annexes : les tuyauteries d'évent, de remplissage, de distribution, le système anti-débordement, le système de détection de fuite, le dispositif de jaugeage, et autres éléments raccordés au réservoir;*
* *tuyauterie enterrée : la tuyauterie qui se trouve totalement en dessous du niveau du sol et dont les parois sont directement en contact avec la terre environnante ou le matériau de remblai ;*
* *encuvement : une aire étanche continue disposée en forme de cuvette dont la structure est construite en matériaux incombustibles et qui présente une résistance mécanique et une inertie chimique aux liquides stockés ;*
* *dispositif de confinement secondaire : un encuvement ou un réservoir à double paroi ; une cave ou un local aménagé étanche peuvent faire office d’encuvement ;*

***Art. 80.*** *Les présentes conditions particulières s’appliquent aux dépôts en réservoirs fixes de produits liquides corrosifs.*

*CHAPITRE II. — Construction des réservoirs*

***Art. 81.*** *Les liquides sont contenus dans des réservoirs appropriés, conçus et réalisés en fonction des caractéristiques des liquides qu'ils contiennent, et construits suivant des normes EN. En l'absence de normes EN, les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales sont acceptées. A défaut de normes applicables, ce sont les règles de bonne pratique reconnues par le contrôleur qui s’appliquent.*

***Art. 82.*** *Les matières plastiques utilisées pour les réservoirs sont résistantes au vieillissement dû aux agents atmosphériques. Des mesures sont prises pour protéger ces réservoirs du rayonnement solaire.****Art. 83.*** *Chaque réservoir est pourvu, entre autres :*

*1° d'une plaque d'identification, bien visible et clairement lisible, où sont indiqués :*

* *le nom et]ou la marque du constructeur;*
* *le numéro et l'année de construction;*
* *la capacité du réservoir;*
* *la date de l'épreuve éventuelle d'étanchéité.*

*2° d'un dispositif qui empêche toute surpression ou dépression dangereuse à l'intérieur de celui-ci;*

*3° d'un dispositif destiné à prévenir le débordement du réservoir, donnant l'alerte au préposé dès que le réservoir est rempli à 95 % au plus de sa capacité nominale;*

*4° de vannes et de clapets permettant de l'isoler du reste de l'installation.*

*Les réservoirs sont munis de toute indication utile bien lisible, comprenant au moins l'identité du produit contenu et les symboles de danger définis par la Règlementation.*

*CHAPITRE III. — Installation des réservoirs et raccordements*

***Section 1ère. — Dispositions générales***

***Art. 84.*** *La stabilité des réservoirs aériens doit être assurée en toutes circonstances météorologiques. Ils reposent sur une assise telle que des tensions excessives ou des tassements inégaux ne puissent en provoquer le renversement ou la rupture.*

***Art. 85.*** *§1er. Des mesures sont prises pour éviter tout choc accidentel du réservoir aérien avec un véhicule.*

*§2. Les réservoirs aériens ne peuvent se trouver sous des lignes électriques aériennes sauf si des dispositions sont prises pour éviter tout contact accidentel du câble avec le réservoir.*

***Art. 86.*** *Il est interdit de placer dans un même encuvement des réservoirs contenant des substances pouvant réagir dangereusement entre elles.*

***Art. 87.*** *Quand plusieurs réservoirs sont placés dans un même encuvement, les mesures sont. prises pour empêcher que du liquide s'échappant de l'un des réservoirs ne puisse corroder les autres.*

***Art. 88.*** *Le matériel électrique affecté à la sécurité du réservoir doit être conçu et réalisé en fonction des risques de corrosion dus à la présence éventuelle de vapeurs corrosives dans l'atmosphère.*

***Section Il. — Tuyauteries et accessoires***

***Art. 89.*** *Les tuyauteries, pompes, vannes et autres accessoires sont conçus et réalisés en fonction des caractéristiques des liquides véhiculés. Entre autres, ils présentent une résistance mécanique et chimique suffisante aux liquides qui les traversent.*

***Art. 90.*** *Ils sont aisément accessibles pour l'inspection, l'entretien et la réparation.*

***Art. 91.*** *Les tuyauteries sont équipées de dispositifs appropriés empêchant qu'une surpression ou une dépression dangereuse ne se crée à l'intérieur.*

***Art. 92.*** *Chaque réservoir est équipé de vannes permettant de l'isoler des autres réservoirs. La commande de ces vannes est placée à une distance suffisante des réservoirs pour être manœuvrable en toute circonstances, notamment en cas d'accident.*

***Art. 93.*** *Les orifices de remplissage, pompes, vannes, sont placés — autant que possible dans ou au-dessus d'un encuvement étanche ou d'un dispositif de recueil dont les parois présentent aussi une inertie chimique suffisante vis-à-vis de ces liquides. Sinon, d'autres mesures d’une efficacité équivalente, sont prises pour limiter l'épanchement de liquides.*

***Art. 94.*** *Les bouches de remplissage et l'orifice éventuel de mise à l'air ne peuvent se situer au-dessus ou en amont des bouches d'égout sauf si des dispositions sont prises pour éviter toute introduction accidentelle de liquides à partir de ces orifices.*

***Art. 95.*** *Des dispositions sont prises pour que les tuyauteries soient protégées contre les déformations dues au passage des véhicules.*

***Art. 96.*** *Les canalisations fixes sont pourvues d'indications bien lisibles concernant les substances dangereuses pour lesquelles elles sont destinées. Les noms de ces liquides et les symboles de danger sont clairement indiqués aux orifices de remplissage.*

*CHAPITRE IV. — EXPLOITATION :*

***Art. 97.*** *Pendant les opérations de transvasement des liquides, les véhicules de transport sont convenablement immobilisés au-dessus d'une aire étanche permettant de recueillir les égouttures et les épanchements.*

*La personne chargée des travaux de transvasement dispose des moyens nécessaires d'avertissement rapide en cas d'incident.*

***Art. 98.*** *Les installations de transvasement sont munies d'équipements de sécurité tels que des appareils de limitation du débit, des soupapes anti-retour, des vannes rapides, des soupapes de sécurité. Ces équipements sont adaptés à la nature des liquides traités et d'un fonctionnement sûr.*

***Art. 99.*** *Chaque opération de transvasement se fait sous la surveillance permanente de t'exploitant ou de son préposé. Il n'est confié qu'à des personnes compétentes et formées aux dangers présentés par ces liquides.*

*CHAPITRE V. — PREVENTION DE LA POLLUTION DU SOL*

***Section 1ère. — Encuvement***

***Art. 100.*** *Les mesures nécessaires sont prises pour éviter la pénétration dans le sol des liquides s'échappant accidentellement des réservoirs à simple paroi :*

*1° Les réservoirs à simple paroi sont placés dans un encuvement étanche dont les parois présentent une résistance mécanique suffisante pour retenir les liquides éventuellement présents, ainsi qu'une inertie chimique vis-à-vis de ces liquides.*

*2° Toute liaison directe de l'encuvement, avec un égout public, un cours d'eau ou un dispositif quelconque de récolte des eaux de surface est interdite.*

***Art. 101.*** *L'encuvement a une capacité totale égale ou supérieure à la plus grande des valeurs correspondant à :*

*1° la capacité du plus grand des réservoirs augmentée de 25 % de la capacité totale des autres réservoirs contenus dans l'encuvement ;*

*2° à la moitié de la capacité totale des réservoirs qu'il contient;*

***Art. 102.*** *L'exploitant maintient en bon état l'encuvement. Il contrôle régulièrement l'étanchéité de l'encuvement. Le volume de l'encuvement ne peut être réduit par le dépôt d'autres matières.*

***Art. 103.*** *Les mesures nécessaires sont prises pour empêcher le remplissage de l'encuvement par les eaux de pluie ou pour évacuer ces dernières régulièrement.*

***Art. 104.*** *§1er. Aucun encuvement n’est obligatoire pour les réservoirs à double paroi équipés d’un système de détection de fuite.*

*§2. En cas d'installation mixte de réservoirs à simple et à double paroi, dans un même encuvement, les réservoirs à double paroi ne doivent pas être pris en considération pour la détermination de la capacité du dispositif de confinement secondaire visée à l’article 101.*

***Art. 105.*** *La traversée d’un dispositif de rétention secondaire, par des tuyauteries, n’est tolérée que si l'étanchéité de celui-ci en demeure garantie.*

***Art. 106.*** *Il est interdit d’entreposer, dans un même encuvement, des liquides pouvant réagir dangereusement entre eux.*

***Section 2. — Défaut d’étanchéité***

***Art. 107.*** *§1er. Lorsqu'un défaut d'étanchéité est constaté sur un dépôt :*

*1° le réservoir et ses tuyauteries sont mis hors service et vidés le plus rapidement possible. L’opération de vidange doit se faire sous la surveillance de l’exploitant ou de son préposé.*

*2° si les installations du dépôt sont réparées, elles ne peuvent être remises en service qu'après avoir réussi une épreuve d'étanchéité réalisée par un contrôleur.*

*3****°*** *Si les installations du dépôt ne sont pas réparées, le réservoir et ses équipements annexes sont mis hors service définitivement.*

***Art. 108.*** *En cas de mise hors service définitive d'un réservoir et de ses équipements annexes, le réservoir est vidé. Les équipements annexes, dont les tuyauteries, associés à ces réservoirs sont vidés.*

*Complémentairement aux dispositions de l'alinéa 1er :*

*1° les réservoirs aériens sont enlevés;*

*2° les tuyauteries aériennes sont enlevées.*

***Art. 109.*** *L’exploitant tient à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance tout document attestant de la mise hors service définitive d'un réservoir et de ses équipements annexes, y compris le cas échéant, l'attestation d'évacuation du réservoir.*

*CHAPITRE VI. — Contrôles et registre*

***Section 1ère. — Epreuve d'étanchéité et de résistance***

***Art. 110.*** *Avant sa mise en service, chaque réservoir doit subir avec succès une épreuve d'étanchéité et de résistance.*

***Section Il. — Contrôle de l'installation avant la mise en service***

***Art. 111.*** *§1er. Avant la première mise en service, et après montage, les tuyauteries fixes, pompes vannes, clapets et autres accessoires sont soumis à un essai d'étanchéité. Cet essai se fait suivant un code de bonne pratique.*

*§2. Cet essai fait l'objet d'un procès-verbal.*

***Section Ill. — Certificat de réception***

***Art. 112.*** *§1er. Un contrôleur établit un certificat mentionnant les divers documents fournis par les constructeurs et le détail des contrôles, vérifications, essais et épreuves qui ont été effectués sur l'installation.*

*Il conclût sans ambiguïté que les équipements contrôlés ne présentent pas de défaut apparent de nature à compromettre la sécurité. Il atteste que le dépôt est conforme aux présentes prescriptions.*

*§2. L'exploitant tient à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance le certificat de réception.*

***Art. 113.*** *Le certificat comprend en outre :*

*1° la table de jaugeage;*

*2° la date et le numéro de fabrication des réservoirs;*

*3° la date et le résultat des contrôles éventuels de construction et de l'épreuve d’étanchéité ;*

*4° la qualité des aciers ou des matières plastiques utilisées; la référence au code de construction et à la procédure de l'épreuve d’étanchéité.*

***Section IV. — Contrôles périodiques***

***Art. 114.*** *L’exploitant tient à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance un programme des contrôles à exécuter. Dans ce programmes sont précisées la nature, l'étendue et la périodicité des contrôles à exécuter, ainsi que le nom des personnes ou organismes devant les réaliser.*

***Art. 115.*** *L'exploitant s'assure que ce programme de contrôle a été exécuté, que les remarques faites à cette occasion ont été suivies d'effet, et qu'il résulte des observations effectuées que des interventions ou des contrôles plus fréquents ne sont pas nécessaires.*

***Section V. — Registre***

***Art. 116.*** *Les dates et résultats des contrôles, les réparations au réservoir, ainsi que les réparations et modifications importantes apportées à l'installation doivent figurer dans un registre, dans le cadre du système de management de l’environnement de l’établissement, et doivent pouvoir être communiqués à toute demande du fonctionnaire chargé de la surveillance.*

*Il y est annexé les procès-verbaux des contrôles et les certificats de conformité aux normes du constructeur de réservoir et de l'installateur.*

*titre 5. – Conditions particulières relatives au Rapport d’incident et d’accident*

***Art. 117.*** *Sans préjudice de l’article 58 §2 du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement et de l’article D113 du livre 1er du Code de l’environnement, lors de tout incident ou accident de nature à porter préjudice aux intérêts visés à l'article 2 du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement, l’exploitant transmet, dans les plus brefs délais possibles, un rapport :*

*1° au Fonctionnaire technique de Mons du Département des Permis et des Autorisations ;*

*2° au Fonctionnaire technique de Mons du Département de la Police et des Contrôles ;*

*Ce rapport décrit :*

* *la date et l’heure de l’incident ou de l’accident ;*
* *les installations dans lesquelles est survenu l’incident ou l’accident;*
* *les activités habituellement exercées à cet endroit ;*
* *les circonstances de l’accident ;*
* *l’analyse des causes de l’accident ;*
* *les mesures prises pour réparer les atteintes éventuelles à l’environnement ;*
* *les mesures préventives préconisées en vue de prévenir le renouvellement d’un incident ou d’un accident similaire.*

*titre 6. – Conditions particulières relatives à l’Enregistrement, le suivi des résultats de mesure*

*Art. 118. §1er. L'échantillonnage et l'analyse des substances polluantes pour lesquelles une valeur limite d’émission a été fixée dans le permis, ainsi que l'assurance de qualité des systèmes de mesure automatisés et les méthodes de mesure de référence utilisées pour l'étalonnage de ces systèmes, sont réalisés conformément aux normes CEN. En l'absence de normes CEN, les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente sont applicables.*

*§2. Tous les résultats de la surveillance des polluants émis pour lesquels une valeur limite d’émission a été imposée dans le permis, sont présentés dans le Plan Interne des Obligations Environnementales (PISOE), visé aux articles 5 à 18 de l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2014 déterminant les conditions sectorielles relatives à certaines activités générant des conséquences importantes pour l'environnement et modifiant diverses dispositions en ce qui concerne notamment les émissions industrielles.*

*§3. Les résultats sont présentés de manière à permettre au Fonctionnaire chargé de la surveillance de vérifier que les valeurs limites d'émission de l'autorisation sont respectées. Les résultats des analyses des rejets dans l’air, dans l’eau et dans les égouts et, pour les rejets d’eaux usées industrielles, le volume total rejeté par jour, sont enregistrés sur support informatisé et papier et conservés, avec les rapports d’analyse établis par les organismes agréés, au siège d’exploitation pour une durée de 5 ans. Les résultats des mesures doivent être répertoriés et datés.*

*§4. Les méthodes de prélèvement, de mesure et d’analyses, avec leurs incertitudes, sont également mentionnés dans le PISOE.*

*§5. L’exploitant suit les résultats de mesures qu’il réalise et fait réaliser. Il prend le cas échéant les actions correctives appropriées lorsque des résultats font présager des risques ou inconvénients pour l’environnement ou des écarts par rapport au respect des conditions de rejet autorisées.*

*Art. 119. Les systèmes de mesure en continu des rejets sont contrôlés au moyen de mesures en parallèle selon les méthodes de référence, au moins une fois par an. Les dates de vérification des équipements de surveillance en continu, le nom des firmes ayant réalisé la vérification, les correctifs à apporter le cas échéant, sont inscrits dans un registre qui est conservé, par l’exploitant, pendant une période minimale de 5 ans. Ce registre doit pouvoir être communiqué à toute demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance. En cas de dysfonctionnement répété, l’autorité compétente pourra imposer une fréquence plus élevée de contrôle des équipements de surveillance en continu.*

*titre 7. – Conditions particulières relatives à la cessation définitive d’activité*

***Art.120.*** *En fin d’exploitation d’une ou de plusieurs activités, tous les produits dangereux pour l’homme et/ou l’environnement, ainsi que tous les déchets qui s’y rapportent doivent être évacués vers des installations dûment autorisées.*

*En cas de mise hors service définitive d'un ou de plusieurs réservoirs ayant contenu des produits susceptibles de polluer les eaux et le sol ou présentant un risque de danger pour l’homme, l'exploitant procède à la vidange, au nettoyage, au dégazage et le cas échéant à la décontamination des réservoirs. Si les réservoirs ne sont pas affectés à un autre usage, ils sont enlevés. Pour les réservoirs enterrés ne pouvant être enlevés, ils doivent être rendus inutilisables par remplissage avec un matériau solide inerte.*

*Les tuyauteries ayant contenu des produits susceptibles de polluer les eaux et/ou le sol sont également vidées et démontées.*

*En cas de mise hors service définitive d’installations de combustion, celles-ci sont déconnectées des réseaux en gaz. Les installations de combustion et leurs conduites d’alimentation sont purgées du gaz naturel avec de l’air ou un gaz inerte.*

***Art. 121.*** *En cas de cessation définitive d’activité, l’exploitant adresse à l’autorité compétente pour délivrer les permis et au Fonctionnaire technique de Mons du Département des Permis et des Autorisations, le plan de fermeture et de remise en état comprenant :*

*1° les mesures prises ou prévues afin d’assurer la mise en sécurité des installations (réseau d’électricité, de gaz, d’eau),*

*2° les mesures prises ou prévues pour l’évacuation ou l’élimination des dépôts de matières et de déchets,*

*3° une description du démantèlement des installations à réaliser ou de leur nouvelle utilisation,*

*4° en cas de besoin, la surveillance qui doit encore être exercée sur le site,*

*5° les mesures prises ou prévues au regard des obligations d’évaluation du niveau de contamination du sol et des eaux souterraines et au besoin leur remise en état, conformément aux dispositions du décret du 5 décembre 2008 relatif à la gestion des sols et à l’article 19 de l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2014 déterminant les conditions sectorielles relatives à certaines activités générant des conséquences importantes pour l'environnement.*

* *Propositions de conditions particulières de la Direction des Risques Industriels, Géologiques et Miniers*

***Article 1er.*** *§1. L’exploitant prend toutes les dispositions utiles pour limiter et contrôler l'épanchement des liquides s'échappant accidentellement des réservoirs. A cet effet, les réservoirs contenant des liquides dangereux sont à double parois ou placés dans une cuvette de rétention dont la capacité est égale ou supérieure à la plus grande valeur de :*

* *la capacité du plus grand réservoir augmentée de 25% de la capacité totale des autres réservoirs contenus dans l’encuvement ;*
* *la moitié de la capacité totale des réservoirs contenus dans l’encuvement.*
* *2. Les réservoirs de stockage contenant des liquides dangereux sont pourvus de capteurs de niveau, de température et de pression. Ces différentes mesures sont envoyées vers le poste de commande de l’usine.*

***Art. 2.*** *§1. La vidange des encuvements doit se faire par un système fiable avec contrôle préalable du respect des normes de rejet. Ce système ne peut donc pas être activé sans la présence d'un opérateur et ne peut pas rester actif après la fin de la vidange. Est réputé fiable, un système de reprise par une pompe enclenchée manuellement à partir d'un endroit d'où il est possible de juger de la qualité des effluents et dont l’arrêt est automatique.*

*§2. Les encuvements et les doubles parois sont équipés d’une détection de liquide conduisant à une alarme relayée au poste de commande.*

***Art. 3.*** *La distance entre chaque réservoir et le haut du bord intérieur de l’encuvement le plus proche est supérieure ou égale à la moitié de la différence de hauteur entre le haut du bord de l’encuvement et le niveau maximum de liquide dans le réservoir considéré. Par ailleurs, ces écartements doivent laisser un accès pour permettre la surveillance, l’entretien, la réparation ou le remplacement de tout équipement monté sur les réservoirs ou sur les canalisations. L’écartement entre réservoirs ou l’écartement entre un réservoir et la base de la paroi ou de la digue de la cuvette est au moins égal à 0,5 m.*

***Art. 4.*** *Toutes les précautions sont prises pour empêcher toute infiltration de liquide dans le sol. A cet effet, le sol, les murs ou les digues de la cuvette de rétention sont étanches et sont constitués de matériaux résistants aux effets physico-chimiques des substances susceptibles d’être répandues. Les matériaux utilisés pour retenir des substances inflammables ou comburantes sont, de plus, incombustibles. Les murs ou les digues sont dimensionnés pour résister à la pression hydrostatique correspondant au remplissage maximum de la cuvette. Le passage de tuyauteries au travers des parois n'est pas autorisé.*

***Art. 5.*** *§1. Des vannes automatiques sont placées sur les conduites d’entrée et de sortie de chaque réservoir.*

*§2. Toutes les pompes du site sont placées dans des encuvements permettant de récupérer un volume équivalent à une fuite de 10 minutes ou entourées de drains récoltant et redirigeant les effluents liquides vers la station d’épuration.*

***Art. 6.*** *§1. La fosse de stockage des batteries est à double paroi et composées, entre autres, de deux couches en béton résistant à l’acide sulfurique.*

* *2. Un système de détection de fuite automatique doit être placé entre les deux parois. Ce système renvoie une alarme au poste de contrôle de l’entreprise.*
* *3. La dalle de la fosse de rétention est munie d’un puisard au point bas. Un système de pompage permet d’envoyer les effluents liquides vers les réservoirs de process.*
* *4. L’utilisation de la fosse de rétention comme un réservoir de stockage de liquide n’est admise qu’en cas de déversement accidentel dans le bâtiment de process.*

***Art. 7.*** *Les batteries non conformes sont stockées dans des conteneur ASP.*

***Art. 8.*** *Les fûts contenant le calcium métallique sont stockés dans un conteneur fermé et séparé des autres dépôts.*

***Art. 9.*** *§1. L’exploitant doit s’assurer qu’en cas d’incendie, toutes les eaux d’extinction éventuellement chargées en produits dangereux sont entièrement récupérées par le système de récolte des effluents liquides sans se répandre dans l’environnement. A cet effet, toutes les surfaces susceptibles d’être touchées par des eaux d’incendie doivent être imperméables.*

*§2. Afin de pouvoir contenir les eaux d’incendie, un volume libre de 2237 m³ doit être en permanence disponible au niveau des bassins de récolte d’eaux industrielles et de ruissellement*

*§3. En cas d’incendie, les vannes, situées à la sortie des 3 bassins de récoltes des eaux industrielles et de ruissellement ainsi qu’à la sortie du bassin d’orage, doivent être automatiquement fermées.*

***Art. 10.*** *§1. Les parois externes des bâtiments de production sont REI 120. Les parois internes des bâtiments de production sont au minimum REI 60.*

*§2. Les portes extérieures des bâtiments sont EI 60 et les portes situées entre les différentes zones au minimum EI 30.*

***Art. 11.*** *§1. Le réservoir de diesel est à double paroi et équipé d’une détection de fuite renvoyant une alarme en salle de contrôle.*

*§2. Le réservoir est placé dans un box en béton couvert par un toit et muni d’un portail grillagé.*

*§3. Le quai de déchargement de diesel est encuvé et permet de récupérer un volume équivalent à 5 minutes de fuite. L’exploitant peut utiliser toute autre solution technique à la condition qu’elle garantisse un niveau de protection équivalent.*

***Art. 12.*** *Toutes les opérations de déchargement doivent être réalisées sous la surveillance du personnel du site préalablement formé à cette tâche.*

***Art. 13.*** *§1. Les dépôts de bonbonnes de gaz sont situés à l’extérieur des bâtiments et sont constitués de box en béton couvert par un toit et muni d’un portail grillagé.*

*§2. Les bonbonnes de gaz inflammables et comburants sont placées dans des box différents à une distance minimum de 5 mètres.*

***Art. 14.*** *Les automates de process et les installations de sécurité sont secourus par des batteries no-break d’une autonomie de 4h ainsi que par 2 groupes électrogènes alimentés au gaz naturel.*

***Art. 15.*** *La fosse de stockage des batteries, les réservoirs de stockage TK2, TK3 et TK3a, le bâtiment n°3 et la zone A du bâtiment n°4 sont dimensionnés au risque sismique (installations sensibles).*

***Art. 16.*** *Les stockages liquides de substances dangereuses en petit contenant (maximum un IBC) sont placés sur des rétentions permettant de récupérer au moins la capacité du plus grand contenant.*

***Art. 17.*** *§1. Des sondes de température sont placés à proximité des réservoirs d’oxygène. Celles-ci génèrent une alarme en cas d’épanchement.*

*§2. Aucun système d’égouttage ne doit se trouver à proximité de la zone de stockage et de déchargement camion de l’oxygène liquide.*

*§3. Aucun stockage de produits combustibles/inflammables ne peuvent se trouver à proximité de la zone de stockage et de déchargement du camion d’oxygène liquide.*

*§4. La pression de la cuve interne des réservoirs de stockage d’oxygène est régulée par une vanne de mise à l’air.*

*§5. La mesure de niveau de liquide dans les réservoirs d’oxygène est effectuée par deux mesures de variation de pression indépendante.*

*§6. Les mesures de pression dans les réservoirs mettent en sécurité l’installation en cas de détection d’une pression très haute ou très basse.*

*§7. Deux soupapes de sécurité protègent le réservoir contre les surpressions/dépressions.*

*§8. Le réservoir est équipé d’une mesure de niveau avec alarme de niveau haut et mise en sécurité du stockage par niveau très haut.*

*§9. Le dépôt est grillagé, verrouillé par un cadenas et circonscris par des blocs en béton ou des bordures afin de le protéger contre un impact*

*§10. Le réservoir peut être mis en sécurité via l’action d’un bouton d’urgence.*

***Art. 18.*** *§1. Toutes les précautions doivent être prises pour éviter la présence de brûleurs ou de moteurs à combustion interne dans les zones ou des atmosphères suroxygénées sont prévisibles. Lors du déchargement d’oxygène, le moteur du camion-citerne doit être à l’arrêt.*

*§2. Le poste de déchargement d’oxygène est équipé d’un système de protection contre l’arrachement des flexibles. Ce système est constitué d’un contacteur situé sur la trappe de fermeture du coffret de branchement des flexibles. Ce contacteur permet de bloquer les roues du camion-citerne, empêchant tout démarrage de ce dernier tant que le coffret est ouvert.*

*§3. Le poste de déchargement dispose d’un système homme éveillé d’où l’opérateur peut observer le transfert. Ce système doit être réarmé avec une périodicité égale ou inférieure à cinq minutes. Le réarmement ne peut se faire que par une alternance de l’activation et de la désactivation. Tout maintien du bouton de vigilance dans la même position au-delà de cinq minutes doit être interprété comme une absence de vigilance ce qui doit induire l’arrêt des pompes de transfert et la fermeture de toutes les vannes.*

*§4. Le poste de déchargement dispose d’un bouton d’arrêt d’urgence situé à proximité du système homme éveillé. Ce bouton ferme la vanne du réservoir et arrête la pompe de déchargement.*

***Art. 19.*** *§1. Les unités de production de la zone A et la fosse de stockage des batteries sont sous ventilation constante afin d’évacuer les poussières et les gaz acides présents dans l’air. Les effluents captés doivent passer au travers d’un scrubber permettant de neutraliser ceux-ci et de capturer les particules présentes dans l’air.*

*§2. Le reste de l’usine est équipé d’une ventilation permettant d’éviter la formation de nuages de poussière et d’extraire les gaz produits au niveau des fours rotatifs et des bouilloires de raffinage. Ces gaz sont traités par passage dans des filtres à manche. Afin d’éviter toutes présences d’étincelles dans cette unité, un module arrêtant ces dernières est placé en amont des filtres.*

***Art. 20.*** *Afin de limiter les effets des axes de ruissellement concentré parcourant le site, ce dernier est ceinturé par un talus et un chenal permet de collecter les eaux de ruissellement et de les envoyer vers le bassin d’orage.*

***Art. 21.*** *L’exploitant tient à jour un état des lieux indiquant la nature et la quantité des produits dangereux détenus, auquel est annexé un plan général des stockages. Cet état est tenu à la disposition du Département de la Police et des Contrôles, des inspecteurs de la cellule RAM et des services d’incendie et de secours.*

***Art. 22.*** *§1. Une analyse du risque foudre doit être réalisée par une société spécialisée en la matière.*

*§2. Les mesures de protection contre la foudre doivent être mises en place avant le début de l’activité de l’entreprise.*

* *Propositions de conditions particulières de la Direction des Eaux souterraines*

***Article 1er.*** *L’exploitant prend les mesures nécessaires pour réaliser la parfaite étanchéité des chapes en béton des zones de stockage, des cuves et bacs de rétention, des fossés et caniveaux, bassins et puisards recueillant les éventuels écoulements de liquides contaminants et des eaux pluviales souillées.*

***Art. 2.*** *L’exploitant prend les mesures nécessaires pour empêcher tout épanchement vers le sol, le sous-sol et les eaux souterraines de substances ou de matières susceptibles d’altérer la qualité des eaux souterraines reprises dans la liste I et II en annexe XX du Code de l’Eau.*

***Art. 3.*** *Les produits présentant des risques pour la qualité de la nappe doivent être stockés dans des bidons, des réservoirs, des conteneurs placés dans des cuvettes de rétention étanches d’une capacité appropriée, soit contenus dans des récipients entreposés sur une aire étanche équipée d’un système de collecte garantissant l’absence de tout rejet vers la nappe aquifère.*

***Art. 4.*** *La zone de nettoyage des camions, ainsi que les installations de nettoyage des roues de camions sont pourvues d’un revêtement étanche et munies de dispositifs de récolte et d’évacuation des éventuels épanchements et des eaux pluviales souillées. Les eaux souillées collectées transitent par un système de décantation et un séparateur d’hydrocarbures avant d’être évacuées vers une voie artificielle ou une eau de surface ; en cas de détection de pollution, les eaux souillées sont traitées par la station d’épuration industrielle.*

***Art. 5.*** *Les zones d’approvisionnement et de dépotage des citernes d’huiles minérales et/ou d’hydrocarbures sont pourvues d’un sol étanche, muni d’un dispositif de collecte des éventuels épanchements et des eaux pluviales souillées. Les liquides collectés par ce système passent par un dispositif débourbeur-déshuileur avant d’être conduits vers une voie artificielle ou une eau de surface.*

***Art. 6.*** *Le parc à déchets interne est réalisé de manière à empêcher tout écoulement ou infiltration vers le sol, le sous-sol de quelque liquide susceptible de porter atteinte à la qualité de l’eau souterraine. Les huiles, hydrocarbures, acides … sont recueillis dans des récipients étanches disposés dans des encuvements étanches de volume approprié.  Les chiffons gras, les granulats absorbants … sont récoltés dans des conteneurs étanches disposés sur une surface elle-même étanche pourvue d’un système de récupération d’éventuels effluents.*

***Art. 7.*** *En cas d’incident menaçant directement la qualité des eaux souterraines, des mesures immédiates doivent être prises pour éviter l’extension de la pollution et évacuer les terres et matériaux qui auraient été contaminés. Toute personne qui occasionne, provoque ou constate un incident susceptible de conduire à une altération des eaux souterraines est tenue de prévenir immédiatement la Direction extérieure du Département « Polices et Contrôles », le Bourgmestre de la commune où a eu lieu l’incident et la Direction des Eaux souterraines du Département de l’Environnement et de l’Eau du Service Public de Wallonie, Avenue du Prince de Liège 15 à 5100 NAMUR.*

***Art. 8.*** *§1. Avant le démarrage des installations, l'exploitant met en place un dispositif permettant de vérifier et d'enregistrer le niveau statique de la nappe des craies du Crétacé (formation de Saint-Vaast). Il utilise à cet effet le réseau de piézomètres repris au Tableau 1.*

*Tableau 1 : Points de contrôle dans les nappes aquifères de contrôle*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *Piézomètres dans la nappe des craies* | | | | |
| *noms* | *codes RW* | *X* | *Y* | *Z(1)* |
| *MON1 = S13-Pz* | *45/3/7/047* | *115094* | *130469* | *47* |
| *MON2 à forer (2)* | *45/3/7/048* | *114625* | *130509* | *45* |

*(1) altitude moyenne du site reportée sur chaque ouvrage en attendant mesurage altimétrique*

*(2) position approximative en attendant localisation après forage*

*Figure 2 : Plan de localisation des piézomètres de monitoring*

|  |
| --- |
| *MON2* |
| *MON1* |

*§ 2. Ces ouvrages sont également destinés à échantillonner les eaux des nappes qu'ils sollicitent. Ils sont dès lors équipés de manière à ne solliciter que la couche constitutive de cette nappe, et à éviter toute infiltration d'eau depuis la surface ou depuis l'aquifère supérieur. La finition des têtes de puits/piézomètres en surface est réalisée dans les règles de l'art pour y permettre un échantillonnage périodique sur une longue durée, pour en protéger l'accès et pour empêcher leur destruction par les engins de manutention passant dans la zone (tubages de protection en acier remontant d'environ 50 cm au-dessus du niveau du sol et fermés par un cadenas, ou chambres de visite et taque pour trafic lourd).*

*§3. Le forages et l'équipement du piézomètre MON2 est dimensionné pour permettre, en cas d'incident ou d'impact avéré, un pompage efficace de l'eau souterraine polluée. Il est donc foré assez profondément (20 m), et avec un diamètre suffisant (3 pouce intérieur) pour permettre l'installation d'une pompe immergée et éviter son dénoyage en cas de pompage.*

*§4. L'exploitant fait réaliser par un géomètre un lever précis des altitudes (nivellement national) des axes de margelle des piézomètres du tableau 1 et en communique les résultats (Z) au fonctionnaire compétent du Département de l’Environnement et de l’Eau de même que les caractéristiques et la position (X, Y) as-build des piézomètres.*

*§5. Le réseau de surveillance est susceptible d'être modifié par le fonctionnaire technique ou par le fonctionnaire chargé de la surveillance sur avis du fonctionnaire compétent du Département de l'Environnement et de l'Eau ou de la Direction de l'Assainissement des sols.*

***Art. 9.*** *§1. Préalablement au démarrage des travaux, l’exploitant condamne définitivement les piézomètres implantés dans le cadre de l’étude d’orientation et repris dans le tableau 2 ci-dessous.*

***Tableau 2 : Localisation des piézomètres à reboucher***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *noms* | *X* | *Y* |
| *S03-Pz* | *115114* | *130557* |
| *S09-Pz* | *115139* | *130682* |
| *S12-Pz* | *114947* | *130704* |
| *S14-Pz* | *115370* | *130498* |

*§2. Il déverse à cet effet des granules de bentonite dans les tubages de leur base à leur sommet.*

***Art. 10.*** *§1er. Avant le démarrage des installations, en mars-avril, et tous les ans ensuite, l'exploitant fait réaliser par un laboratoire agréé, un prélèvement dans les piézomètres de contrôle listés au tableau 1.*

*Les analyses portent sur le paquet standard d'analyses défini à l'annexe VI du guide de référence pour l'étude d'orientation (Code Wallon de Bonnes pratiques - Décrets du 1er mars 2018 relatif à la gestion et à l'assainissement des sols) auxquels sont ajoutés les polluants non normés suivants :*

* *matières en suspension ;*
* *carbone organique total ;*
* *nitrites, nitrates et ammonium ;*
* *sulfates et chlorures ;*
* *l’antimoine, le sodium,*
* *2. Les paramètres et fréquences d'analyses peuvent être modifiés par le fonctionnaire technique ou par le fonctionnaire chargé de la surveillance sur avis du fonctionnaire compétent du Département de l'Environnement et de l'Eau.*

***Art. 11.*** *§1er. Tous les ans, un rapport est transmis par l’exploitant au fonctionnaire technique et au fonctionnaire chargé de la surveillance. Ce rapport comporte à tout le moins :*

* *une copie des certificats d'analyses signés par le laboratoire agréé ;*
* *les résultats des analyses regroupés sous la forme :*
* *d’un tableau de chiffres, reprenant les lieux et dates de prélèvement, les paramètres et les résultats analytiques ;*
* *de graphiques reprenant systématiquement les résultats observés au cours des cinq dernières années ;*
* *les protocoles de prélèvement d’eau souterraine ainsi que les données enregistrées relatives à la fluctuation de la (des) nappe(s) phréatique(s), recueillies au moment des prélèvements.*

*§2. La version informatisée de ce rapport et le tableau en format éditable sont également transmis par voie électronique au fonctionnaire compétent du Département de l’Environnement et de l’Eau. Ce rapport renseigne les points de prélèvements non seulement par leur nom mais également par leur code RW "dix-sous" repris dans le tableau 1.*

***Art. 12.*** *§ 1er. Au cours de la surveillance de routine, une surveillance accrue est mise en œuvre si :*

* *un accident survient avec un impact potentiel sur les eaux souterraines ;*
* *une tendance à la hausse des concentrations des paramètres analysés est observée et/ou le dépassement de valeur seuil est enregistré pour un ou plusieurs paramètres repris à l'annexe 1 du Décret du 1er mars 2018 relatif à la gestion et à l'assainissement des sols ;*

*§2. Les modalités de cette surveillance accrue (points de prélèvement, durée, fréquence, paramètres) sont établies dans les 30 jours qui suivent l’accident en concertation avec le fonctionnaire chargé de la surveillance, sur avis du fonctionnaire compétent du Département de l'Environnement et de l'Eau.*

*§3. Si la surveillance accrue démontre :*

* *soit que l’accident n'a pas généré de pollution dans l'eau souterraine ;*
* *soit que la tendance à la hausse ou le dépassement de VS n’est pas due à la présence durable, dans l'eau souterraine, d’un contaminant généré par l’activité de l’exploitant ou qu'elle ne génère pas de risque pour l'environnement ;*

*alors la surveillance reprend selon le programme de durée indéterminée, éventuellement modifié en fonction des résultats acquis durant la surveillance accrue.*

*§4. A l'inverse, si la surveillance accrue démontre :*

* *soit que l’accident a généré une pollution nouvelle dans l'eau souterraine;*
* *soit que la tendance à la hausse est due à la présence durable, dans l'eau souterraine, d’un contaminant généré par l’activité de l’exploitant et qu'il existe un risque de dispersion de ce polluant ou qu'il n'est pas possible de statuer sur l'existence de ce risque ;*

*alors :*

*le plan d’intervention visé à l’article 1er, 25°, du Décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement est mis en œuvre immédiatement ;*

* *l'exploitant se soumet aux obligations spécifiées dans le Décret du 1er mars 2018 relatif à la gestion et à l'assainissement des sols.*

# *4.             Visas et considérants*

* *Visas spécifiques relatifs au projet*

*Vu l’accord de coopération entre l’Etat fédéral, la Région flamande, la Région wallonne et la Région de Bruxelles-Capitale concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses du 16 février 2016 ;*

*Vu le livre II du Code de l’Environnement contenant le Code de l’Eau ;*

*Vu le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;*

*Vu le décret du 24 octobre 2013 modifiant divers décrets notamment en ce qui concerne les émissions industrielles ;*

*Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;*

*Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 fixant les conditions générales d'exploitation des établissements visés par le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d'environnement ;*

*Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 27 février 2003 déterminant les conditions sectorielles des installations de regroupement ou de tri de déchets métalliques, des installations de regroupement, de tri ou de récupération de pièces de véhicules hors d'usage, des centres de démantèlement et de dépollution des véhicules hors d'usage et des centres de destruction de véhicules hors d'usage et de traitement des métaux ferreux et non ferreux;*

*Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 3 avril 2003 déterminant les conditions sectorielles et intégrales relatives aux cuves d'air comprimé ;*

*Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 1er décembre 2005 déterminant les conditions sectorielles relatives aux transformateurs statiques d'électricité d'une puissance nominale égale ou supérieure à 1 500 kVA ;*

*Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ;*

*Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 25 octobre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire de déchets non dangereux ;*

*Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides dont le point d'éclair est supérieur à 55 °C et inférieur ou égal à 100 °C, pour véhicules à moteur, à des fins commerciales autres que la vente au public, telles que la distribution d'hydrocarbures destinée à l'alimentation d'un parc de véhicules en gestion propre ou pour compte propre, comportant deux pistolets maximum et pour autant que la capacité de stockage du dépôt d'hydrocarbures soit supérieure ou égale à 3 000 litres et inférieure à 25 000 litres ;*

*Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2014 déterminant les conditions sectorielles relatives à certaines activités générant des conséquences importantes pour l'environnement et modifiant diverses dispositions en ce qui concerne notamment les émissions industrielles ;*

*Vu l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 11 février 1993 portant les conditions générales de déversement dans les eaux de surface ordinaires et dans les égouts publics des eaux usées contenant des substances dangereuses de la liste I ;*

*Vu les articles 187bis-1 et suivant de l’Arrêté du Gouvernement wallon du 3 mars 2005 relatif au Livre II du Code de l’Environnement, contenant de Code de l’Eau ; articles portant sur articles portant sur les « Mesures de prévention ou de limitation des introductions de polluants dans les eaux souterraines » ;*

*Vu l’Arrêté du Gouvernement wallon du 12 février 2009 modifiant le Livre II du Code de l’Environnement contenant le code de l’Eau et relatif à la protection des eaux souterraines contre la pollution et la détérioration ;*

*Vu la demande d’avis référence 10005517/PLE.cho du Fonctionnaire technique, documents annexés y compris, et portant sur la demande de permis unique introduite par ENVIRO BELGIUM S.A., Rue René Descartes 2 Boîte 38 à 7000 MONS, visant l’implantation et l’exploitation d’une usine de plomb à partir de matériaux recyclés, sur un terrain sis Avenue Goblet à 7011 GHLIN/MONS ;*

*Vu l’Etude d’Orientation référencée « Acenis : ACE19014 » et connue à la Direction de l’Assainissement des Sols (DAS) sous le numéro GESOL 3365, rédigée par l'expert ACENIS en novembre 2020 ;*

*Vu le Rapport de base référencé « Acenis : ACE19014 » rédigé par ACENIS et datée de février 2021 ;*

*Vu les moyens de préventions décrits dans le cadre de l’étude de sûreté ;*

*Vu la décision d’exécution de la Commission du 13 juin 2016 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans l’industrie des métaux non ferreux ;*

*Vu la décision d’exécution de la Commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets ;*

*Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles «Emissions from storage»  ;*

*Vu l’avis favorable sous conditions de la Direction des Eaux souterraines rendu dans le cadre de la présente demande et transmis à la Cellule IPPC le 29 mars 2022;*

*Vu l’avis défavorable de la Direction des Eaux de surface rendu dans le cadre de la présente demande et transmis à la Cellule IPPC le 09 juin 2022 ;*

*Vu l’avis favorable sous conditions de la Direction des Risques Industriels Géologiques et Miniers rendu dans le cadre de la présente demande et transmis à la Cellule IPPC le 30 juin 2022 ;*

*Vu l’avis favorable sous conditions de la Direction des Infrastructures de Gestion et de la Politique des Déchets, rendu dans le cadre de la présente demande;*

* *Motivation sous forme de considérants*

***Activités de l’établissement reprises à l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement***

*Considérant que l’établissement de la S.A. Enviro Belgium, situé à Mons, réalisera une activité de recyclage de 150.000 tonnes de déchets par an ; qu’il s’agira :*

* *essentiellement de batteries au plomb (120 000 tonnes par an)*
* *de déchets divers en métaux non ferreux (30 000 tonnes par an) ;.*

*Considérant que l’activité de transformation des métaux non ferreux, par fusion et raffinage, de l’établissement aura une capacité de 75 000 tonnes par an ; qu’elle appartiendra à la catégorie d’activité IPPC principale 2.5(b) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement : « transformation des métaux non ferreux par fusion, y compris alliage, de métaux non ferreux incluant les produits de récupération et exploitation de fonderies de métaux non ferreux, avec une capacité de fusion supérieure à 4 tonnes par jour pour le plomb et le cadmium ou à 20 tonnes par jour pour tous les autres métaux » ;*

*Considérant que l’activité principale de transformation des métaux non ferreux, par fusion et raffinage, se fera majoritairement à partir de déchets dangereux (120 000 tonnes par an de batteries au plomb) ; que cette activité de valorisation de déchets appartiendra donc aussi à la catégorie IPPC secondaire 5.1(b) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement : « Elimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à un traitement physico-chimique » ;*

*Considérant que la capacité de stockage temporaire des batteries au plomb sur le site, en attente de leur traitement physico-chimique, sera de 5000 tonnes au maximum ; que ce stockage temporaire de batterie au plomb appartiendra donc à la catégorie d’activité IPPC secondaire 5.5 de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement : « stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas du point 5.4, dans l’attente d’une des activités énumérées aux points 5.1, 5.2, 5.4 et 5.6 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l’exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l’attente de la collecte » ;*

*Considérant que lors de l’étape de désulfuration de la pâte de plomb, le processus génèrera, par réaction chimique, une solution de sulfate de sodium qui, après passage dans un cristalliseur, produira un sel de sulfate de sodium (renseigné comme produit et pas comme déchet) ; qu’Il y aura donc bien aussi une activité de production, par réaction chimique, de sel inorganique. Cette activité appartient donc aussi à la catégorie IPPC secondaire 4.2(d) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;*

*Considérant que le permis d’environnement autorisant une ou plusieurs activité(s) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement, ainsi que toute autre activité qui lui est techniquement liée sur le site de l’établissement, qui s’y rapporte directement et qui est susceptible d’avoir des incidences sur les émissions et la pollution, doit contenir :*

* *des valeurs limites d’émission pour les substances polluantes figurant à l’annexe XXVII dudit arrêté du gouvernement wallon ainsi qu’à l'annexe VII de la partie décrétale du Livre II du Code de l'Environnement et pour les autres substance susceptibles d’être émises en quantités significatives, eu égard à leur nature et à leur potentiel de transferts de pollution d’un milieu à l’autre ; que le cas échéant, les valeurs limites peuvent être complétées ou remplacées par des paramètres ou mesures techniques équivalents garantissant un niveau équivalent de protection de l’environnement;*
* *des prescriptions appropriées garantissant la protection du sol et des eaux souterraines et des exigences concernant la surveillance des mesures prises pour protéger le sol et les eaux souterraines ;*
* *des exigences appropriées concernant la surveillance périodique du sol et des eaux souterraines portant sur les substances dangereuses pertinentes susceptibles de se trouver sur le site et eu égard à la possibilité de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l’installation;*
* *des mesures concernant la surveillance et la gestion des déchets ;*
* *des prescriptions appropriées garantissant une surveillance des émissions dans l’air et dans l’eau ; que les exigences appropriées en matière de surveillance des émissions doivent spécifier la méthode de mesure, la fréquence des prélèvements et des mesures, la procédure décrivant la manière d’évaluer le respect des valeurs limites d’émission au regard des résultats de la surveillance, une obligation de fournir, à l’autorité compétente pour le contrôle des permis, les résultats de la surveillance et les données lui permettant de contrôler le respect des valeurs limites d’émission ;*
* *des prescriptions garantissant que l’énergie est utilisée de manière efficace ; que pour les activités énumérées à l'annexe Ière de l'arrêté du Gouvernement wallon du 22 juin 2006 établissant la liste des installations et activités émettant des gaz à effet de serre, l’autorité compétente à toutefois la faculté de ne pas imposer d’exigence en matière d’efficacité énergétique en ce qui concerne les unités de combustion et les autres unités émettant du dioxyde de carbone sur le site ;*
* *des prescriptions appropriées garantissant que les mesures nécessaires sont prises pour prévenir les accidents et limiter leurs conséquences ;*

* *des mesures relatives à des conditions d’exploitation autres que les conditions d’exploitation normales, telles que les opérations de démarrage et d’arrêt, les fuites, les dysfonctionnements, les arrêts momentanés et l’arrêt définitif de l’exploitation;*
* *des prescriptions appropriées garantissant que les mesures nécessaires sont prises lors de la cessation définitive des activités afin d’éviter tout risque de pollution et de remettre le site de l’exploitation dans un état satisfaisant ;*

*Considérant que les conditions d’exploitation proposées ont été fondées sur les meilleures techniques disponibles (MTD), sans prescrire l’utilisation d’une technique ou d’une technologie spécifique ; que les MTD sur lesquelles se fondent les propositions de conditions particulières sont celles :*

* *de la décision d’exécution de la Commission du 13 juin 2016 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans l’industrie des métaux non ferreux ;*
* *de la décision d’exécution de la Commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets ;*
* *du document de référence européen « Emissions from storage » de 2006;*

*Considérant que lorsque la décision et les documents de référence européens sur les MTD ne prenaient pas en considération toutes les incidences possibles d’une activité ou d’un procédé sur l’environnement, les meilleures techniques disponibles ont été déterminées pour ces activités ou procédés concernés en accordant une attention particulière aux critères figurant à l'article 1er, 19° du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;*

***Risque d’accident***

*Considérant que la demande de permis à fait l’objet d’une étude de sûreté rédigée conformément aux principes directeurs de l’annexe XIV ;*

*Considérant que les risques analysés aux différents scénarios ne sont pas totalement maîtrisés et qu’il y a lieu de renforcer la sécurité par des conditions d’exploiter ;*

***Eaux souterraines***

*Considérant que le projet du demandeur intègre différentes mesures préventives afin de réduire les risques de pollution des eaux souterraines ;*

*Considérant que l’on peut mentionner parmi ces mesures préventives :*

* *stockage des réactifs liquides dans des cuves aériennes, soit à double paroi, soit à simple paroi placées dans des encuvements ;*
* *zones de déchargement/chargement sur des rétentions ;*
* *toutes les surfaces d’exploitation sont imperméables, avec des sols résistants à la corrosion, et possèderont des bacs et drains dans les zones à risque spécifique ;*
* *la fosse de stockage temporaire des batteries en béton étanche, à double paroi et recouverte d’une couche résistante aux acides ;*
* *étanchéité des 3 bassins de rétention prévus en amont de la station d’épuration industrielle;*
* *présence de drains sur le pourtour des zones de process, dans le but de transférer les possibles effluents contaminés en acide vers la fosse de stockage des batteries ;*

*Considérant qu’il est prévu que les eaux pluviales des toitures soient collectées et stockées :*

* *Soit dans le réservoir d’eau propre (500 m³) si ces eaux sont non souillées par l’activité industrielle, et dont la surverse se déverse dans le bassin d’orage ;*
* *Soit dans le bassin tampon n°3 en cas de contamination par les retombées des cheminées, avant traitement par la station d’épuration industrielle ;*

*Considérant qu’il est prévu que les eaux provenant des voiries internes soient récoltées et passent par un dispositif débourbeur/séparateur d’hydrocarbures avant d’être :*

* *Soit évacuées vers le bassin d’orage si les analyses sont conformes ;*
* *Soit dirigées vers le bassin tampon n°2 en cas de contamination, et avant traitement par la station d’épuration industrielle ;*

*Considérant qu’il est prévu que les eaux de ruissellement de l’aire de parkings des véhicules légers et de la voirie d’accès soient collectées et transitent par un dispositif débourbeur/séparateur d’hydrocarbures avant d’être évacuées vers le bassin d’orage ;*

*Considérant qu’il est prévu que le bassin tampon n°1 récolte :*

* *les eaux de ruissellement de l’aire de parking des camions et du laveur de roues de camions après passage par un débourbeur/séparateur d’hydrocarbures*
* *les eaux du « process » incluant les eaux de nettoyage, de la buanderie, du laboratoire et du lave-bottes ;*
* *avant d’être traitée par la station de traitement des effluents ;*

*Considérant qu’il est prévu que :*

* *les eaux traitées par la station d’épuration industrielle soient déversées dans le réseau public d’égouttage ;*
* *les eaux du bassin d’orage soient infiltrées et que le trop-plein se déverse dans le réseau public d’égouttage ;*

*Considérant que le projet ne comprend pas le forage d’un nouveau puits et/ou l’exploitation d’un ouvrage de prise d’eau souterraine ;*

*Considérant qu’à l’aplomb du site, on devrait rencontrer la succession lithostratigraphique suivante de haut en bas :*

* *Les limons de couverture (Quaternaire) dont l’épaisseur varie de 30 centimètres à 1 mètre, surmontant ;*
* *Les craies de la Formation de Saint-Vaast (Coniacien-Santonien, Crétacé supérieur) appartenant au bord Nord du Bassin de Mons ;*

*Considérant qu’à l’aplomb du site, on devrait rencontrer la nappe contenue dans les craies du Bassin de Mons ; que le toit de cette nappe est subaffleurant et non protégé par des niveaux imperméables, ce qui la rend particulièrement vulnérable ;*

*Considérant le résultat d’une recherche géocentrique, en date du 14 février 2022, au départ de la base de données « Dix-sous » de la Direction des Eaux souterraines, centrée sur le site de la future usine ENVIROLEAD à GHLIN/MONS et d’un rayon de 2.500 mètres, qui a montré la présence de 21 prises d’eau souterraine en activité, dont 6 prises d’eau potabilisable ; que la prise d’eau potabilisable la plus proche est située à 2.190 mètres au Sud et exploitée par VIVAQUA SCRL, à des fins de distribution publique ;*

*Considérant que la nappe aquifère des craies du Bassin de Mons constitue une réserve d’eau importante et produit actuellement des débits importants pour la distribution publique (S.W.D.E., I.D.E.A., VIVAQUA) ; que cette nappe devrait donc être particulièrement préservée de tout risque d’altération provenant d’installations ou d’activités en surface ;*

*Considérant que le site n’est pas implanté dans une zone de prévention arrêtée ou dans une zone de prévention potentielle de captages connus ou autorisés en activité ;*

*Considérant que les travaux projetés sont susceptibles de provoquer une incidence sur l’environnement, et d'altérer la qualité des eaux souterraines, si leur exécution n’est pas réalisée dans les « règles de l'art » et que toute précaution n’est pas prise pour éviter une contamination éventuelle des nappes aquifères en présence ;*

*Considérant que la Direction de l’Assainissement des Sols (DAS) a approuvé par défaut cette EO menée sur le périmètre IED de l’exploitant, en date du 11 février 2021 ;*

*Considérant que cette approbation entérine l'absence de pollution au droit du terrain étudié, et par conséquent qu'aucune investigation supplémentaire n'est requise ;*

*Considérant que le demandeur a prévu diverses mesures de précaution afin de réduire les incidences de ses équipements et activités à risques pour les eaux souterraines ;*

*Considérant que l’Expert a identifié les sources potentielles de pollutions et les polluants pertinents pour l'ensemble des activités et stockages présents sur le site ;*

*Considérant que l'expert propose de surveiller à fréquence annuelle sur 2 prélèvements au sein de 2 piézomètres (l’un positionné à l’amont et l’autre à l’aval hydrogéologique du site), et portant sur les paramètres suivants : les paramètres du Paquet standard d'analyses du Décret sols, l’antimoine, le sodium, l’azote Kjeldahl, les nitrites, les nitrates, l’ammoniaque libre, les sulfates et les chlorures ;*

*Considérant que le demandeur doit se conformer à l'obligation naissant de la Directive IED qui impose une surveillance au minimum quinquennale ;*

*Considérant qu’un des objectifs de la DCE est de s’assurer que la qualité des masses d’eau ne se dégrade pas ;*

*Considérant que, dans un souci de prévention de la qualité des eaux souterraines au droit du site, il convient d’implémenter, au minimum, une surveillance régulière à l’aval hydrogéologique du bassin d’orage infiltrant et à l’aval des bassins des eaux à traiter en station d’épuration ;*

*Considérant que la bordure Sud du site (située à l’aval hydrogéologique des installations) est d’une longueur avoisinant les 700 m ;*

*Considérant que la Direction des Eaux souterraines propose de réaliser une surveillance des eaux souterraines :*

* *Au minimum depuis 2 piézomètres sollicitant la nappe des craies du bassin de Mons en bordure Sud du site, à l’aval hydrogéologique du bassin d’orage infiltrant et des bassins des eaux à traiter en station d’épuration ;*
* *sur l’ensemble des paramètres proposés par l’Expert, et à fréquence annuelle ;*

*Considérant que les piézomètres implantés dans le cadre de l’étude d’orientation constituent des points de pénétration directe de polluants vers les craies, en cas d'accident ou d'incident à proximité de leur position ;*

*Considérant qu’il semble opportun de boucher à la bentonite les piézomètres implantés dans le cadre de l’étude d’orientation et qui ne seraient plus utilisés ;*

*Considérant qu’un constat de pollution avec impact potentiel sur les eaux souterraines enclenche, le cas échéant :*

* *la nécessité de prendre des mesures conservatoires (plan d’intervention) sous la direction du fonctionnaire chargé de la surveillance ;*
* *le démarrage d’une surveillance accrue ciblée sur les polluants émis*
* *l’obligation de se soumettre à des études conformément au Décret Sol du 1er mars 2018 ;*

***Rejets d’eaux usées en eau de surface***

*Considérant qu’il n’y a pas de suivi des caractéristiques débitmétriques reprises au réseau de surveillance Aqualim au droit du canal puisqu’il s’agit d’une voie d’eau artificielle non soumise à un écoulement naturel ;*

*Considérant que le demandeur estime le volume total d’eau du bief à 11.200.000 m³ sur base d’une hypothèse d’une largueur projetée du canal de 80 mètres (précisant qu’il s’agit de la largeur maximale après l’élargissement prévu);*

*Considérant que ce volume est le produit d’hypothèses majorant nettement le volume réel du canal puisque suivant les voies hydrauliques en charge de la gestion dudit canal, la largeur est comprise entre 35 et 40 m ce qui amène à considérer un volume deux fois inférieur soit 5.118.750 m³ ;*

*Considérant qu’il s’agit d’un nouveau rejet ;*

*Considérant que les niveaux d’émissions réels ne peuvent être prédéterminés avec certitude avant la mise en œuvre de la STEP ;*

*Considérant qu’il n’y a donc aucune certitude d’atteindre des valeurs d’émissions présentées dans l’étude ;*

*Considérant que malgré des hypothèses favorables, le demandeur considère que son projet a une incidence*

*Considérant que ces valeurs sont à multiplier par un facteur 2 pour être au plus proche de la réalité actuelle du canal ;*

*Considérant que la nature des polluants en présence est à la faveur d’une bioaccumulation ;*

*Considérant que les mouvements hydrauliques dans les canaux sont faibles (voir très faibles) et plus encore dans les darses ;*

*Considérant que les hypothèses de l’étude postulent pour une dilution parfaite des polluants dans le volume global du canal sans tenir compte des réalités de l’hydraulique du milieu récepteur ni même du comportement des polluants dans la colonne eau ;*

*Considérant que ce contexte hydraulique réel présente un risque élevé de concentration des polluants à la fois dans la colonne eau ainsi que dans les sédiments ;*

*Considérant que des sociétés implantées à proximité de la darse sont déjà confrontées à des problèmes de qualité de l’eau du canal ;*

*Considérant que ces autres usagers du canal seront donc également directement impactés par les dégradations liées aux rejets ;*

*Considérant que le cumul d’impacts n’est que trop peu étayé dans l’étude des incidences sur l’environnement ;  qu’il appert que :*

* *Sur bases d’hypothèses théoriques idéales, le demandeur concède des dommages environnementaux ;*
* *Les dommages sont largement sous-estimés à la fois dans la colonne eau et dans les sédiments ;*
* *Les effets délétères sur le milieu récepteur se traduisent entre autres par des niveaux de concentrations trop élevées par rapport aux normes ainsi que des accumulations de la pollution notamment dans les sédiments ;*
* *Les cumuls d’impacts pour les autres usagers ne sont pas assez développés dans l’étude des incidences sur l’environnement pour écarter des risques significatifs.*

*Considérant qu’en conséquence, à ce stade, suivant les informations communiquées, le projet ne semble pas compatible avec les impératifs environnementaux des directives européennes, ni avec les autres usages de l’eau du canal ; que pour ces motifs, la Direction des Eaux de Surface a remis un avis défavorable sur le projet » ;*

Vu la demande d’avis adressée à l’instance SPW TLPE - DEB - Direction de la Promotion de l'Energie durable en date du **31/01/2022**, restée sans réponse à la date du présent arrêté ;

Vu la demande d’avis adressée à l’instance Agence wallonne du Patrimoine - Direction opérationnelle de la zone centre en date du **31/01/2022**, restée sans réponse à la date du présent arrêté ;

Vu la demande d’avis adressée à l’instance SPW MI - DR Hainaut Brabant wallon - Direction des routes de Mons en date du **31/01/2022**, restée sans réponse à la date du présent arrêté ;

Considérant que la demande a été introduite dans les formes prescrites ;

Considérant que la demande de permis unique a été déposée à l'administration communale le **10/01/2022**, transmise par celle-ci au fonctionnaire technique et au fonctionnaire délégué par envoi postal du **11/01/2022** et enregistrée dans les services respectifs de ces fonctionnaires en date du **11/01/2022**;

Considérant que la demande a été jugée complète et recevable en date du **31/01/2022** par courrier commun du fonctionnaire technique et du fonctionnaire délégué et que notification en a été faite à l'exploitant par lettre recommandée à la poste à cette date ;

Considérant que la demande est relative à des actes et travaux visés à l’article D.IV.22, 6° du Code du Développement Territorial, qu’en conséquence le Fonctionnaire technique et le Fonctionnaire délégué sont l'autorité compétente pour connaître de la présente demande de permis unique ;

Considérant que, en application de l’article 92 § 5 du décret relatif au permis d’environnement, les délais ont été prolongés de 30 jours pour l’envoi du rapport de synthèse ;

Considérant qu’il résulte des éléments du dossier déposé par le demandeur et de l’instruction administrative que la demande vise à Implanter et exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés ;

Considérant que l’établissement projeté se situe sur les parcelles cadastrales suivantes :

| **Identification sur le plan** | **Référence cadastrale** | **Statut dans le formulaire** |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| **P001** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0361 B | NOUVEAU |
| **P002** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0354 E | NOUVEAU |
| **P003** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0343 C | NOUVEAU |
| **P004** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0344 B | NOUVEAU |
| **P005** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0345 A | NOUVEAU |
| **P006** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0337 B | NOUVEAU |
| **P007** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0338 A | NOUVEAU |
| **P008** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0327 C | NOUVEAU |
| **P009** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0007 K 006 | NOUVEAU |
| **P010** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0007 M 004 | NOUVEAU |
| **P011** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0007 L 006 | NOUVEAU |
| **P012** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0007 W 003 | NOUVEAU |
| **P013** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0339 | NOUVEAU |
| **P014** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0341 (en partie) | NOUVEAU |
| **P015** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0342 A (en partie) | NOUVEAU |
| **P016** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0007 M 003 (en partie) | NOUVEAU |
| **P017** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0340 (en partie) | NOUVEAU |
| **P018** | MONS 7 DIV/GHLIN/ section D parcelle n° 0418 A (en partie) | NOUVEAU |
|  |  |  |

Considérant que, à l’analyse de la demande, les installations et/ou activités visées par le projet sont classées comme suit par l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002, arrêtant la liste des projets soumis à étude d'incidences, des installations et activités classées ou des installations ou des activités présentant un risque pour le sol :

|  |
| --- |
| **N° 63.12.08.01.01 –** Classe 3 |
| Réservoirs fixes d’air comprimé lorsque la capacité nominale est supérieure ou égale à 150 l |
|  |
| **N° 93.01.01.01 –** Classe 2 |
| Blanchisseries industrielles, teintureries, salons lavoirs, services de nettoyage de vêtements, linges et autres textiles pour particuliers à l’exclusion du nettoyage à sec lorsque la capacité de lavage de linge est supérieure à 500 kg/jour et inférieure ou égale à 30.000 kg/jour |
|  |
| **N° 90.14 –** Classe 2 |
| Système d’épuration individuelle en dérogation à l’obligation de raccordement à l’égout |
|  |
| **N° 90.11 –** Classe 3 |
| Unité d’épuration individuelle inférieure ou égale à 20 équivalent-habitant |
|  |
| **N° 90.10.01 –** Classe 2 |
| Déversement d’eaux usées industrielles telles que définies à l’article D.2, 42°, du Livre II du Code de l’environnement, contenant le Code de l’Eau, dans les eaux de surface, les égouts publics ou les collecteurs d’eaux usées : Rejets supérieurs à 100 équivalent-habitant par jour ou comportant des substances dangereuses visées aux annexes Ière et VII du Livre II du Code de l’environnement, contenant le Code de l’eau |
|  |
| **N° 63.12.16.05.02 –** Classe 2 |
| Substances et mélanges classés 1° provoquant des corrosions Corrosion cutanée catégorie 1 (A, B, C); 2° lésions oculaires graves catégorie 1; 3° toxicité aigüe (toutes voies - catégorie 4); 4° provoquant une irritation cutanée catégorie 2; 5° lésion/irritation oculaire catégorie 2; 6° toxicité spécifiques pour certains organes cibles - exposition unique - (STOT SE) catégorie 3; 7° présentant une toxicité spécifique pour certains organes cibles (STOT RE) catégories 1 ou 2; 8° dangers pour la santé à long terme; 9° toxicité pour la reproduction (effet sur ou via l'allaitement) en quantité supérieure ou égale à 20 t |
|  |
| **N° 63.12.15.01.B –** Classe 2 |
| Dépôts de produits pétroliers, combustibles fossiles, gaz combustibles, substances pétrochimiques et chimiques de toute nature (substances, préparations ou mélanges) autres que les liquides inflammables, lorsque la capacité de stockage est supérieure ou égale à 40 T et inférieure à 200 000 T, en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel |
|  |
| **N° 63.12.11 –** Classe 2 |
| Dépôts de matières plastiques, caoutchouc, élastomère, résines et adhésifs synthétiques et autres polymères lorsque la quantité stockée est supérieure à 100 t |
|  |
| **N° 63.12.08.03 –** Classe 2 |
| Gaz en récipients mobiles autres que ceux explicitement visés par d’autres rubriques, lorsque le volume total des récipients est supérieur à 500 l |
|  |
| **N° 40.60.02 –** Classe 2 |
| Installation de combustion dont la puissance thermique nominale est égale ou supérieure à 1 MW thermique et inférieure à 200 MW thermique |
|  |
| **N° 40.10.01.01.02 –** Classe 2 |
| Transformateur statique relié à une installation électrique d’une puissance nominale égale ou supérieure à 1.500 kVA |
|  |
| **N° 28.40.02.B –** Classe 2 |
| Forges, emboutissage, estampage et profilage des métaux, métallurgie des poudres, lorsque la puissance installée des machines est supérieure ou égale à 40 kW, en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel |
|  |
| **N° 24.16.02.01 –** Classe 2 |
| Préparation de mélanges de matières plastiques de base, lorsque la capacité installée de production est inférieure ou égale à 150.000 t/an |
|  |
| **N° 24.13.03.02 –** Classe 2 |
| Production de sels anhydres, lorsque la capacité installée de production est supérieure à 200 t/an et inférieure ou égale à 200.000 t/an |
|  |
| **N° 90.23.05 –** Classe 1 |
| Installation de valorisation ou d’élimination de déchets dangereux – tels que définis à l’article 2, 5°, du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets – à l’exclusion des installations visées sous 90.23.14 |
|  |
| **N° 27.54.02 –** Classe 1 |
| Fonderie d’autres métaux non ferreux lorsque la capacité installée de production est égale ou supérieure à 300 t/jour |
|  |
| **N° 27.43.02.02 –** Classe 1 |
| Première transformation de plomb, de zinc, d’étain et de leurs alliages et installations de fusion incluant les produits de récupération (affinage, moulage), lorsque la capacité installée de production est supérieure ou égale à 55 t/jour de plomb ou 275 t/jour de zinc et d’étain |
|  |
| **N° 40.30.02.01 –** Classe 3 |
| Installation de production de froid ou de chaleur d’une puissance frigorifique supérieure à 12 kW et inférieure à 300 kW |
|  |
| **N° 40.60.01 –** Classe 3 |
| Installation de combustion non visée par une autre rubrique et dont la puissance thermique nominale est égale ou supérieure à 0,1 MW et inférieure à 1 MW thermique |
|  |
| **N° 63.12.05.02.01 –** Classe 3 |
| Installation de stockage temporaire de déchets non dangereux, à l’exclusion des activités visées sous 63.12.05.03, lorsque la capacité de stockage est supérieure à 30 tonnes et inférieure ou égale à  100 tonnes. |
|  |
| **N° 63.12.05.05.01 –** Classe 3 |
| Installation de stockage temporaire des huiles usagées, telles que définies à l’article 1er, 1° de l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 09 avril 1992 relatif aux huiles usagées lorsque la capacité de stockage est supérieure à 500 litres et inférieure ou égale à 2.000 litres. |
|  |
| **N° 90.21.02.02 –** Classe 2 |
| Installation de regroupement ou de tri de déchets non dangereux à l’exclusion des installations visées sous 90.21.11, 90.21.12, 90.21.13 et 90.21.15 lorsque la capacité de stockage est supérieure ou égale à 15 tonnes. |
|  |
| **N° 90.21.04.02 –** Classe 2 |
| Installation de regroupement ou de tri de déchets dangereux tels que définis à l’article 2, 5°, du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets, à l’exclusion des installations visées sous 90.21.11 90.21.13, 90.21.14 et 90.21.15, lorsque la capacité de stockage est supérieure à 50 tonnes. |
|  |
| **N° 90.23.02.01 –** Classe 2 |
| Installation de valorisation ou d’élimination de déchets non dangereux, à l’exclusion des installations de compostage et de biométhanisation et des installations visées sous 90.23.03 et 90.23.14, d’une capacité de traitement inférieure à 500 t/jour. |

Considérant que l'autorité qui a apprécié la recevabilité et la complétude du dossier a également procédé à l'examen des incidences probables du projet sur l'environnement au sens large, sur base des critères de sélection pertinents visés à l'article D.62 du livre Ier du Code de l'Environnement ;

Considérant que l’établissement, objet de la demande de permis unique, est visé par l’annexe 1ère de l’accord de coopération du 16 février 2016 entre l’Etat fédéral, les Régions flamande et wallonne et la Région de Bruxelles-Capitale concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses ;

Considérant que la société EnviroLead est une entreprise commerciale active dans le domaine du plomb ; en amont, EnviroLead achète des batteries usagées en Europe continentale pour les faire recycler par sa société « sœur » EnviroWales au pays de Galles ; en aval EnviroLead distribue les produits plombeux de différentes usines du groupe 2iM, que ce soit dans les domaines de la construction (toiture), de la protection de radiation ou dans les applications liées aux batteries plomb acide ; prochainement, la société EnviroBelgium sera créée pour exploiter le site faisant l’objet de la présente demande et venir en soutien à la société EnviroWales faisant presque exactement les mêmes activités ;

Considérant qu’EnviroBelgium va fabriquer du plomb à partir de matériaux recyclés (en majorité des batteries de plomb) ; que les types de produits finis sont : le plomb doux, des alliages de plomb, des lingots de plomb, d’éventuels autres produits finis en fonction de la demande ; que la demande porte sur le recyclage de 150.000 tonnes de déchets entrants (120.000 tonnes de batteries de plomb + 30.000 tonnes de déchets divers en plomb) par an ;

Considérant d’un point de vue urbanistique, qu’au plan de secteur de MONS-BORINAGE approuvé par Arrêté de l’Exécutif Régional Wallon du 09/11/1983, la demande concerne un bien situé en zone d’activité économique industrielle ;

Considérant que le bien se situe dans le périmètre du plan communal d’aménagement (classique) « Z.I. Nord » devenu schéma d’orientation local, approuvé par arrêté royal du 09/08/1968 ;

Considérant que le bien se situe dans le périmètre de reconnaissance économique « Parc industriel Nord : Ghlin - Baudour » adopté par arrêté royal du 12/10/1959 ;

Considérant que le bien se situe en « zone industrielle dans un périmètre d’intérêt paysager à transformer en zone d’espace vert, zone forestière ou zone tampon » au schéma de structure communal devenu schéma de développement communal adopté par délibération du Conseil communal du 27/06/2000 et réputé approuvé par le Gouvernement wallon ;

Considérant que le bien se situe en « aire E, territoire à vocation industrielle » au règlement communal d’urbanisme devenu guide communal d’urbanisme, adopté par délibération du Conseil communal du 27/06/2000 et approuvé par le Gouvernement wallon en date du 04/01/2002 et modifications suivantes ;

Considérant que le bien se situe dans les zones de prévention SEVESO (zone vulnérable E-6 et zone vulnérable E-5) ;

Considérant que le bien se situe le long d’une voie de chemin de fer désaffectée ;

Considérant que la demande rentre sous le champ d’application de l’article D.IV.22, 6° du CODT (zoning industriel avec périmètre de reconnaissance économique) ; que dès lors, conformément à l’article 81 §2 alinéa 3 du décret du 11/03/1999 relatif au permis d'environnement modifié par l’article 110 du décret-programme du 03/02/2005, le Fonctionnaire délégué et le Fonctionnaire technique sont compétents pour statuer sur la présente demande ;

Considérant que l’enquête publique réalisée du 14/02/2022 au 16/03/2022 à la Ville de Saint Ghislain a suscité une réclamation et observation ;

Considérant que cette réclamation/observation porte sur :

* les taux de rejets de plomb et autres particules sont estimés sur un taux moyen
* quid des effets à moyen et long terme sur la santé humaine ?
* implantation sur la commune de Mons et inconvénients aussi et surtout pour la commune de Saint-Ghislain, habitations les plus proches
* dans l'évaluation des incidences sur l’environnement (EIE), pas d'enquête de voisinage sur l'usine existante au Pays de Galles
* demande d'un comité de suivi indépendant
* déjà d'autres polluants existants sur la zone
* pourquoi le choix du site à proximité de la voie d'eau et de la voie ferrée or que l'essentiel du charroi se fera par camions
* projet situé en zone vulnérable
* problème de charroi
* perte de la zone agricole actuelle
* proximité de zones de captage
* SEVESO, effets domino
* quid de la protection des eaux ?
* quid des particules fines chargées en métaux lourds rejetées vers l'égouttage ?
* pollution sonores
* quid du suivi sanitaire de la population environnante ?
* danger pour la santé ; humaine, animale et végétale
* manque d'information, notamment en termes de santé humaine
* quid du traitement des boues du canal Nimy-Blaton chargées en métaux lourds ?
* dévalorisation de l'immobilier
* manque d'information quant à l'utilisation du gaz naturel et du charbon dans le futur projet
* craintes de la population par rapport aux différents rejets ;

Considérant l’avis favorable conditionnel préalable du Collège Communal de Saint-Ghislain en séance du 03/06/2022 ;

Considérant que l’enquête publique réalisée du 14/02/2022 au 16/03/2022 à la Ville de Mons a suscité 6 réclamations ;

Ces objections et observations concernent, en synthèse :

Mobilité

* Imposer l’utilisation des modes de transport fluvial et la voie ferrée
* Transport fluvial ignoré alors que les infrastructures sont existantes
* Distinguer les différents moyens de transport (camion benne et autres)
* Accès au site exigu et unique
* Dangerosité du trafic liée aux croisements des camions amplifiée par l’étroitesse de l’accès
* Proximité du canal ;
* Correction à faire sur le nombre total de camions par jour, tenir compte des entrées/sorties + charroi personnel
* Distinguer les transports certifiés et ceux des ferrailleurs
* Réserve sur le transport des batteries
* Bâcher les camions ;

Sécurité

* Proximité de 2 usines Seveso, seuils haut et bas
* Enviro Belgium représentera un risque à haut potentiel catastrophique par rapport aux sites avoisinants
* Dangerosité par effet domino, onde de choc ressentie vil la sensibilité sismique
* Batteries usagées transportées en vrac = danger potentiel
* Des explosions peuvent se produire et provoquer des fumées toxiques
* Potentiel accentogène durant les transvasements de matières
* Les véhicules des ferrailleurs sont en général dans un état technique sommaire : danger
* Stock de Cuivre : quel est la sécurisation du site ?
* Quantités importantes de stockage de matières différents : quelles sont les interactions ? ;

Nuisances / Impacts sur l’environnement

* Nombreux impacts : paysage, trafic, eau, air, déchets, bruit, vibrations, lumière
* Prendre des contacts avec les autorités locales et riverains au Pays de Galles pour Envirowales
* Communication des données existantes de l’usine au Pays de Galle de la part du demandeur pour avoir un point de repère avec cette nouvelle usine
* Proximité du site de 2 captages, 2 zones forestières classées natura2000 + Bois de Baudour zone protégée
* Impacts environnementaux sur le sol, le sous-sol et l’eau souterraine en cas de rupture de l’enceinte de la fosse de stockage
* De l’acide peut se répandre lors des transports et contaminer l’environnement
* Perte de 11 ha de zone agricole
* Lavage des roues de camions prévus mais pas des autres véhicules
* Durant l’exploitation du site, suite aux différents évènements énumérés ci-avant, il pourrait potentiellement y avoir une pollution des sols, sous-sols, eaux souterraines, eaux de surface, du réseau d’égouttage et de l’air. En effet, que ce soit via des produits dangereux stockés sur site, des eaux usées industrielles non traitées, etc., ces vecteurs environnementaux sont sensibles. Certains dégagements de fumée et d’odeur, notamment en cas d’incendie, pourraient également causer des désagréments non négligeables pour les riverains. Ce point de l’EIE est suffisamment éloquent ! ;

Gestion des eaux

* Véracité sur la cuvette d’égouttage et de la pompe pour éliminer excédentaire de la niche d’évitement
* Rejet des eaux épurées dans l’égouttage or il restera une partie chargée en métaux lourds avec renvoi dans le canal / augmentation sur le coût de traitement des boues de dragage
* Pour les mesures de surveillance des rejets d’eaux : proposition minimale aussi, paramètres mesurés… a minima : pb, arsenic, cadmium, mercure
* Dégradation du milieu récepteur vis-à-vis des eaux rejetées dans le canal, les données de l’EIE auraient dues être plus actuelles pour une vision initiale et projetée / une moyenne horaire devrait être envisagée plutôt qu’une moyenne journalière
* Gestion des eaux page 211 : la supposition et le jugement ne rassurent pas quant à la profondeur d’analyse de l’étude !
* Les eaux de sortie du bassin d’orage et du bloc sanitaire ne sont pas contrôlées : erreur
* Les eaux de ruissellement devraient être considérées comme industrielles
* Le canal est repris en zone amont de baignade !
* Le calcul du cubage d’eau du bief semble erroné donc les hypothèses de calcul / les figures 39 et 40 page 218 ne sont pas représentatives / erreur le calcul des émissions totales annuelles de CO2 ;

Gestion des déchets

* Quelle garantie sur la maîtrise du transport des différents déchets liés au Pb ?

Bruit

* Augmentation du bruit lié au trafic, aux transbordements, aux bandes transporteuses, aux chaudières, groupes électrogènes, etc.
* Bruit amplifié par les matériaux lisses des bâtiments
* Bruit de fond permanent 7j/7j 24h/24h
* Bruit étudié dans les zones habitées et pas le bois de Baudour où l’on recherche la quiétude

Rejets atmosphériques

* 4 cheminées renvoyant du monoxyde de carbone, du dioxyde de carbone, du dioxygène et du plomb avec des débits importants sur le long terme occasionnant des dégâts environnementaux
* Poussières retenues par des filtres à manche, lors de l’entretien risque accru d’émissions accidentelles, idem si le système est mal géré / utiliser un filtre HEPA en aval du filtre à manche permet de réduire fortement les métaux lourds
* Pour les mesures de surveillance des émissions dans l’air, le demandeur devrait faire une proposition de schéma de surveillance à minima : pb, arsenic, cadmium, mercure dans les fumées…
* Recommander une quantité maximale annuelle de rejet en métaux lourds
* Etude à faire des effets croisés rejets atmosphériques de métaux lourds et pollution de la nappe phréatique et en eaux de surfaces (captages, …)
* Considérer le débit minimal des émissions atmosphériques pour mesure l’impact sur les immissions à proximité du site
* Pas de simulation pour les impacts de la Cheminée CA4 : c’est un manquement
* Pour les simulations il y a lieu de caractériser les poussières pour comprendre leurs dispersions
* Les rejets diffus sont inconnus / dépendent de la rigueur de l’exploitant et du personnel
* Recommandations : il faut que le demandeur soit proactif sur un monitoring en continu des émissions en métaux lourds : Pb, Cd, As et Hg  / monitoring en continu des émissions des NOx, SOx et CO / transparence totale vis-à-vis de la population via un site internet dédié  / étude sur une exploitation à plein régime mais quid en période transitoire, à charge partielle / prendre les mesures déjà existantes pour réduire les NOx, SOx et CO
* Dans l’EIE il est admis que des particules de plomb se retrouvent potentiellement dans le milieu, disséminées par les cheminées, donc la maîtrise à 100% n’est pas réaliste
* L’accumulation des émissions diffuses constituent-elles un risque de pollution sévère, pour la chaîne alimentaire, pour les activités agricoles avoisinantes
* Impact des rejets diffus impossible à prévoir pour un établissement non existant : l’autorité doit en tenir compte ! ;

Sol/Sous-sol

* Surveillance de la couche des sols superficiels à étendre au –delà du site ;

Santé

* Installation représentant un réel danger sur l’Homme et son environnement
* Les ouvriers bénéficient d’un suivi médical, quid de la population ?
* Risque de cancer, de saturnisme
* Schéma de l’OMS interpellant
* Les simulations indiquent une augmentation significative des concentrations des métaux lourds dans l’atmosphère et les eaux de surface : quid de l’impact sur la santé ?
* L’EIE n’évoque pas la santé de la population : une expertise en médecine humaine et vétérinaire aurait été appréciable / si cet aspect santé sort du cadre quand prévoit-on de l’étudier ? par qui ?
* Préoccupation sanitaire vis-à-vis de la future génération
* Exemple de la pollution liée au Groupe Comet qui au début présentait aussi sans doute toutes les garanties ;

Process

* Pourquoi y-a-t-il une production de NOx avec une oxy-combustion ? et pas seulement du CO2
* Avant-projet présenté à la RIP et projet différents ? volontaire ou pas, maîtrise ou pas du process ? ;

Energie

* Possibilité d’amélioration du bilan énergétique / pertes majeures à la cheminée / pourquoi pas des échangeurs de chaleur pour l’industrie avoisinante
* Utilisation charbon : quid consommation annuelle, déchets
* Quid rubrique gaz naturel ? et ses conséquences (transport, nuisances, …) ;
* Groupes électrogènes de quelle puissance ? combustible stocké dans une cave double étanchéité ou rétention ?

Localisation

* Projet à proximité d’une zone naturelle, d’une nappe phréatique, d’une zone résidentielle densément peuplée, entourée d’usines dangereuses
* Ghlin est déjà suffisamment impacté
* Limiter les dégâts sur Ghlin
* Terrain vierge de pollution
* Mauvaise situation
* Bois de Ghlin et Bois de Baudour à préserver de cet empoisonnement
* Population impactée près de 20.000 habitants dans un rayon de 4km et 1626 rien que pour le centre de Ghlin- incompatible avec l’environnement immédiat, le (non) bâti
* Projet inadapté
* La zone de « chalandise » serait située dans un rayon de 300km ! pourquoi ne pas mettre ce type d’entreprise au centre géographique des pays concernés.
* Périmètre d’investigation par rapport à la localisation : région montoise mais aurait dû tenir compte de la zone de chalandise / l’EIE est déficitaire pour la zone de recherche
* En 2022, regrettable d’utiliser des terres non polluées pour une nouvelle activité sidérurgique
* Projet incompatible avec le souhait de la population/ ne respecte pas le bon aménagement des lieux ;

Volet économique

* Demandeur avare d’information si ce n’est enjeu d’économie circulaire
* 140 emplois : peu d’information qualitative des fonctions recherchées : quid d’une création nette ou d’emplois déjà existants
* Clarifier le business model, confirmer les retombées économiques locales, être attentif à la structure sociétale ;

EIE / manquements

* Manque une analyse des capacités existantes de recyclage dans le Benelux France e Allemagne
* Quid remise en état dans l’EIE
* Quid des contrôles dans matières entrantes/batteries, il faut s’en assurer ! rien n’indique cet aspect dans l’EIE
* L’auteur de l’EIE mentionne le nombre insuffisant de données à plusieurs reprises… : quid de la pertinence de l’EIE, de la fiabilité ?
* EIE peu convaincante, porte sur un avant-projet, pas toutes les données, modélisations sont questionnables, impacts collatéraux
* Toxicité, dangerosité du pb sortent du cadre de l’EIE ? or c’est ce qui préoccupe principalement les riverains, leur état de santé ! Ce point non étudié ne permet pas à l’autorité de se faire une opinion scientifique.
* Le « a priori » de l’auteur de l’EIE laisse perplexe / aucune gestion des eaux de ruissellement ne semble prévue
* EIE qualitative mais laisse de nombreuses questions ouvertes ;

Effets cumulatifs

* Quels seront les effets cumulatifs des rejets avec les autres entreprises ? et sur les communes avoisinantes ?
* Quid de l’intégration par rapport aux projets voisins ? dispersion par le projet éolien est-elle prise en compte
* Manque un benchmark des usines existantes sur les MTD ;

Procédure

* Manque d’informations, de communications des habitants des villages de Saint-Ghislain, Jurbise
* Un comité de suivi est recommandé avec des informations d’organismes indépendants ;

Contrôles et gestion futur le cas échéant

* Réserve sur les contrôles des autorités compétentes en matière de surveillance / de quelles normes parle-t-on ? il faut les plus sévères
* Quelle remise en état si la pollution générée se trouve au-delà des limites du site ? quid des échantillons préventifs ? quid des contrôles réguliers ? quid de l’arrêt si dépassements ?
* Quid de la trajectoire de décarbonatation complète de cette usine ?
* Quid de la dépollution hors limite du site ? faisabilité ?
* Quid de la corrosion du bâtiment au Pays de Galles et des conséquences sur la bonne gestion ?
* Attention aux conflits d’intérêt liés aux contrôlés des rejets atmosphériques, eau, sol, … ;

Communication

* Demandeur et autorités locales doivent informer chaque riverain de la zone incriminée ;

Divers

* Labels Iso 9001 et 14001 au lieu de EMAS
* Abandon progressif des véhicules thermiques
* Impacts négatifs : dépréciation locale, dévalorisation immobilière, coût du suivi sanitaire des employés et de la population locale, coût d’entretien des voiries, coût additionnel au traitement des boues de dragage du canal Nimy -Blaton
* Que veut dire MA, MJ, MH, MG ? page 290 ;

Considérant que les réclamations portent sur le volet environnemental du projet ;

Considérant l’avis favorable conditionnel préalable du Collège Communal de Mons en séance du 03/06/2022 ;

Considérant que le projet vise à obtenir l’autorisation d’implanter et exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés ;

Considérant les éléments suivants de la motivation du Collège Communal de Mons, à savoir : *« Considérant que les travaux concernent en l’implantation et l’exploitation d’une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés ainsi que la construction de bureaux, en ce compris la création de voiries nécessaires à la distribution du site et un parking comprenant 106 emplacements de stationnement requis pour l’ensemble des usagers et les modifications sensibles du relief du sol nécessaires à l’usage de l’entreprise ; sur une propriété qui s’étend sur 10 ha 35 a 72 ca ;*

*Que le site est organisé en 3 zones :*

*- Zone de parking,*

*- Zone administrative,*

*- Zone usine ;*

*Zone parking : située à l’entrée du site sur les parcelles présentant une profondeur plus restreinte et qui se prêtent davantage à accueillir le charroi interne et le stationnement de véhicules. Elle est en lien direct avec le domaine public qui relie le site aux voies de circulation. On y retrouve aussi les bascules de pesage des poids-lourds véhiculant les matières entrantes et sortantes. Elle accueille aussi le bassin d’orage afin que celui-ci soit au plus proche de l’égout situé sur le domaine public, réduisant ainsi les pentes à mettre en œuvre.*

*Zone administrative : le pôle administratif est implanté de part et d’autre de la zone de parking et de la zone usine afin d’adopter une position centrale et maximiser la proximité avec chacune d’elle.*

*Zone usine : se développant sur la partie la plus large du site. Les bâtiments forment un ensemble homogène en vue de limiter l’étalement et permettre le regroupement des différentes fonctions. Ainsi donc la superficie occupée par l’exploitation est limitée par la concentration des constructions, permettant au solde de la parcelle d’être disponible pour la gestion paysagère et naturelle.*

*Considérant que les (3) écarts au GCU conformément à l’article D.IV.5 du CODT sont ;*

*- Article V. E. 2. 4. IMPLANTATION DES VOLUMES*

* *1 Règle générale*

*«  Les nouveaux volumes et les ouvrages tels parkings sont implantés proches de leurs voiries d'accès, à 12 m maximum de celles-ci. Leurs implantations visent de toute manière à minimiser la minéralisation des parcelles sur lesquelles ils s'établissent. Les parkings et aires de manœuvres sont dans la mesure du possible situés latéralement ou à l'arrière des volumes bâtis. Lorsqu'ils sont implantés à l'avant, leur aménagement (matériaux de revêtement, plantations, éclairage) leur confère une valeur d'emprise de devant de porte. »*

*Considérant que l'implantation projetée est dictée par les besoins fonctionnels de l'entreprise ainsi que la volonté d'isoler les activités les plus industrielles du process dans la zone la plus reculée du bâti environnant; Que les fonctions de bureaux, locaux sociaux, sont, quant à elles implantées du côté de la route de Wallonie; Que les bâtiments sont desservis par une voirie de desserte établie sur fonds privé par rapport à laquelle leur implantation peut être considérée comme structurante;*

*Que, par ailleurs, plusieurs entreprises présentes dans le contexte proche présente des modes d'implantation diversifiés, le traitement des abords et la végétalisation des différents étant capital pour favoriser l'intégration dans le cadre bâti ;*

*Que l'écart peut donc faire l'objet d'un avis favorable.*

* *Article V. E. 3. 1. HAUTEURS*
* *1 Hauteurs admises*

*« La hauteur de tout volume principal, mesurée au niveau exact de l'intersection entre le plan de la façade a rue et celui du versant de toiture ou du toit plat, est de 12 mètres au maximum. Néanmoins, des hauteurs plus importantes peuvent être admises pour autant que la nécessité de dépasser les hauteurs normalement autorisées soit pleinement justifiée du fait des impératifs fonctionnels imposés par le programme,*

* *2 Transition avec territoires voisins*

*Afin d'assurer une liaison harmonieuse avec le bâti d'un territoire voisin et en fonction de la configuration des lieux et du contexte environnant, une limitation des hauteurs peut être imposée. »*

*Considérant que les hauteurs projetées des installations découlent directement d’une nécessité fonctionnelle répondant spécifiquement au programme industriel développé sur le site ;*

*En ce qui concerne les gabarits, en raison de la nature de l’activité, les constructions liées au process industriel présenteront des gabarits élevés situés entre 18 et 22 mètres afin d’accueillir les différents ponts roulants et autres machineries nécessaires ; le bâtiment administratif ainsi que les entités secondaires quant à eux présenteront des gabarits inférieurs à 8 mètres.*

*Qu'à l'analyse du contexte, il apparaît que les hauteurs du contexte bâti varient significativement selon les fonctions y développées ;*

*Que, globalement, le bâtiment projeté respecte la hauteur moyenne du bâti environnant, sans créer de rupture paysagère ;*

*Que l'écart peut donc faire l'objet d'un avis favorable.*

*-   Article V. E. 5. 1. TRAITEMENT DES FAÇADES, MATERIAUX D'ELEVATION ET COULEURS*

* *1 Matériaux admis*

*Tous les matériaux sont admis sous réserve de l'application des § suivants du présent article*

* *2 Harmonie des parements des différentes façades*

*Les matériaux utilisés pour les murs d'héberge, pignons, façades latérales et arrière sont harmonisés avec ceux des façades principales.*

* *3 Teintes des matériaux*

*Au maximum trois teintes différentes peuvent être associées au sein d'une même façade. Les tons clairs ou moyennement soutenus peuvent être utilisés, ces dentiers pour souligner notamment les accès principaux au bâtiment ou une partie plus représentative de l'activité abritée. Lorsque la construction s'intègre dans un espace ouvert offrant des vues générales perceptibles de loin, les contrastes de couleurs sont évités au profit de la recherche d'une insertion discrète dans le paysage*

* *4 Matériaux divers*

*L'utilisation de matériaux divers, colorés ou non, ou d'éléments métalliques brillants ainsi que de miroirs est interdite, y compris comme panneaux de revêtements. »*

*Considérant qu'en ce qui concerne les matériaux, les bureaux seront essentiellement pourvus de panneaux de bardage de ton vert dont les teintes sont référencées par le milieu naturel environnant ;*

*Que ce choix s’opère en vue de marquer la volonté d’intégrer les constructions au milieu naturel environnant et marquer la philosophie du projet qui vise particulièrement à recycler des produits pour en extraire les matières premières ; Que la mise en œuvre du matériau projeté occasionne un écart au Guide Communal d'Urbanisme ;*

*Que cependant, la mise en œuvre d'un bardage coloré renvoyant à la végétation environnante permet, non seulement, d'affirmer l'époque de construction, mais également de proposer un langage architectural fort et assumé, contrastant avec la pratique coutumière de proposer, pour ce type de fonctions, un langage architectural purement fonctionnel ;*

*Que l'environnement immédiat du projet est caractérisé par un bâti hétéroclite d'entreprise enchâssée dans la végétation, ceci autorisant une certaine latitude quant à l'architecture à développer.*

*Que, pour le surplus, les halls industriels seront composés de structures en béton surmontées de panneaux de béton lisses de ton gris clair. En divers endroits, un rappel de panneaux trespa de teinte verte sera mis en œuvre afin d’homogénéiser les constructions ;*

*Que l'écart peut donc faire l'objet d'un avis favorable ;*

*Considérant l’absence de biens classés au sein ou à proximité du périmètre de la demande ; l’absence également de biens repris à inventaire du patrimoine ; que bien que le périmètre d’étude ne soit pas repris comme zone sensible en termes de sites et fouilles ; que néanmoins sa superficie dépasse un hectare et pourrait receler des vestiges jusqu’alors inconnus ; que l’avis de l’Awap est sollicité dans le cadre de la présente demande ;*

*Considérant qu'en ce qui concerne les toitures, l’ensemble du site sera composé de volumes à toitures plates afin de conférer au projet un aspect architectural contemporain. Par ailleurs, l’utilisation de toitures en pente ne trouve pas son justificatif au regard de la nature de l’activité qui y sera exercée et occasionnerait la création de volumes perdus ; Que la justification de ses toitures plates vise donc à optimiser les volumes construits ;*

*Que la typologie développée autorise le recours à un langage contemporain et à la toiture plate ; Que plusieurs entreprises situées dans le voisinage immédiat présentent également des toitures plates ; Que la mise en œuvre de telles toitures n'est pas de nature à occasionner une rupture paysagère.*

*Considérant qu'en ce qui concerne les baies, l’ensemble du site a été réfléchi pour proposer un ensemble hétérogène de constructions.*

*Que les différents bâtiments seront pourvus de châssis en aluminium de ton gris anthracite afin de proposer une tonalité neutre.*

*Que la taille des baies varie quant à elles en fonction des activités des différents espaces. Ainsi donc les bâtiments liés au process industriel seront peu pourvus d’ouvertures et présenteront principalement des portes d’accès ainsi que des volets roulants pour l’accès des véhicules.*

*Que le bâtiment administratif sera composé de plus larges ouvertures afin de répondre aux critères de salubrité et d’offrir aux travailleurs un environnement de travail naturellement éclairé et ouvert sur l’extérieur ;*

*Que le langage contemporain de l'architecture proposée autorise des percements adaptés ;*

*Que le bâtiment présente un recul par rapport aux voiries environnantes ;*

*Considérant qu’une importante modification du relief du sol sera opérée sur le site afin de rencontrer divers objectifs :*

*- Intégrer l’entreprise à son milieu naturel immédiat en réduisant son impact par l’encaissement de celle-ci*

*- Mettre en œuvre un ensemble d’infrastructures possédant des niveaux relativement proches pour faciliter les flux internes.*

*Il est à noter que l’ensemble des terres seront maintenues sur le site. Elles serviront à reprofiler les terrains pour gérer les abords et créer une protection naturelle entre l’industrie et la zone forestière.*

*(…)*

*Considérant que le terrain sur lequel le projet s’implante est sur un site industriel   actuellement définit comme une friche agricole ; qu’il est situé en bordure de forêt qui joue le rôle de tampon entre celui-ci et le milieu urbain ; qu’il ne présente pas de grand intérêt pour la faune et la flore ; que toutefois pour un projet à proximité Natagora indique que « les parcelles   s’inscrivent au sein d’un très vaste et remarquable complexe de zones humides concentrées le long de la Haine ou de ses affluents. (…) ; Que « la vallée de la Haine forme une large plaine alluviale (…), importante pour les « oiseaux liés aux milieux humides et d’ailleurs reprise somme liaison écologique d’importance régionale (AGW du 9 mai 2019 adoptant les liaisons écologiques visées à l’article D.II.2 §2, alinéa 4 du Code du Développement territorial »*

*Considérant qu’au nord et au sud du site, deux liaisons écologiques sont recensées :*

*- « Forêts de la Campine hennuyère » (au nord) et*

*- « Marais de l'Escaut et de la Haine » (au sud).*

*Que deux sites Natura 2000 sont aussi référencés :*

*- « Bord Nord du Bassin de la Haine » et*

*- « Vallée de la Haine » en aval de Mons.*

*Considérant que le périmètre de l’étude ayant été occupé par des cultures, celui-ci ne comporte aucun arbre et/ou haie remarquable recensés ou considérés comme remarquables au sens de l’article R.IV-7 du CoDT ;*

*Considérant que le projet implique une modification du relief du sol qui contribue à encaisser les constructions, permettant à la végétation de maintenir sa hiérarchie dominante ; que des talus de protection seront créés ;*

*Considérant que le demandeur prévoit de préserver la lisière de la forêt par  une zone tampon de 6 mètres au Nord et à l’est du site ; que cette bande de réservation permet d’une part d’implanter des haies d’aubépines le long des clôtures et d’autre part des pelouses fleuries permettant de disposer d’un accès pour toute intervention éventuelle ; que par ailleurs, les espaces non construits seront occupés par des engazonnements nécessitant peu d’entretien.*

*Considérant qu’afin d’assurer la sécurité de l’entreprise, différentes clôtures seront mises en place ; que le pourtour du site sera aménagé de clôtures en fil rigide surmonté de concertinas ; que ce type de clôture permet aussi de rencontrer la demande formulée par la DNF en laissant le passage libre à la petite faune (…) : » ;*

VU l’avis du DNF, évoqué par le Collège Communal de Mons, auquel il y a lieu de se rallier : *« Considérant que l’essentiel du périmètre concerné par le projet est utilisé par l’agriculture, intensive, et ne présente pas d’intérêt biologique particulier ;*

*Considérant que les lisières Est et Sud abritent toutefois des reliquats de pelouses sur sables calcarifères, comprenant quelques espèces végétales d’intérêt (chardon penché, lycopside, …) ;*

*Considérant qu’en limite Nord, la lisière du bois est particulièrement intéressante, abritant notamment un important peuplement de Nerprun purgatif (une des rares stations au Nord du Sillon Sambre-et-Meuse en Région wallonne ;*

*Considérant le risque d’atteinte à des milieux naturels d’intérêt en cas de pollution atmosphérique, particulièrement en plomb ;*

*Considérant le risque d’impact sur la faune nocturne, particulièrement du côté du bois (vers le Nord) en cas de mise en place d’un éclairage non approprié ;*

*Considérant que l’EIE réalisée par le bureau Arcea fait les recommandations suivantes :*

* *suivi régulier de l’état des sols et de l’air au droit et dans les environs du site, en particulier pour les métaux (plomb,antimoine) ;*
* *pour l’aménagement des espaces verts autour des zones construites, favoriser la reconstitution de pelouses sur sables calcaires, au besoin en concertation avec le DNF ;*
* *ne pas planter de haies côté Est et Nord (vers le bois), laisser une zone dégagée en lisière forestière pour préserver celle-ci ;*
* *planter une haie vive d’espèces indigènes sur la limite Nord-Ouest, du côté de la parcelle agricole subsistante ;*
* *éviter toute plantation d’espèces végétales invasives ;*
* *prévoir des clôtures qui laissent circuler la petite faune ;*
* *prévoir un plan d’éclairage qui limite les impacts sur la faune nocturne (intensité, longueur d’ondes, etc.). ;*

*L’avis rendu est favorable moyennant le respect des conditions suivantes :*

*Préserver les lisières des champs abritant les quelques espèces d’intérêt (lycopside, chardon penché, etc.) en délimitant ces zones durant le chantier, afin d’y éviter tout dépôt ou circulation d’engins ;*

*Maintien d’une lisière forestière ouverte sur le coté Est et Nord du projet (pas de plantations) ;*

*Placer la clôture à distance suffisante de la lisière forestière afin de ne pas la dégrader et ne pas planter de haie du côté Nord et Est ;*

*Maintenir la circulation de la petite faune (hérissons, mustélidés, micromammifères, etc.) de part et d’autre de la clôture, soit en ménageant à intervalle régulier (10 à 20 mètres) des espaces sous celle-ci, soit des passages au travers de celle-ci ;*

*Plantation de minimum 400m de haie vive en limite Ouest et vers l’entrée du site composée de 3 essences (minimum) dans la liste suivante : Acer campestre, Crataegus monogyna, Cornus sanguinea, Rosa canina, Euonymus europaeus, Ligustrum vulgare, Rhamnus cathartica (essences adaptées aux sols calcaires) ;*

*Interdiction de planter des plantes invasives ;*

*Pour les aménagements des espaces verts, afin de reconstituer les pelouses sur sables avec des variétés locales (2 techniques possibles) :*

*Soit par la technique du dépôt de foin c-à-d procéder à la récolte de foin sur des zones sources suivi d’un dépôt sur la zone cible (espaces verts de la demande) pendant un mois (avec retournement). Ramasser le foin, une fois le laps de temps passer permettant aux graines de se disséminer.*

*Soit par la technique élaborée par Ecosem, à savoir récolter avec une petite moissonneuse batteuse les sommités des plants (avec graines) sur les zones sources et étaler la production en brut sur la zone cible (ou alors passage par une trieuse avec mise en stock) ;*

*Prendre contact avec Pascal Dupriez du DEMNA (dupriez@spw.wallonie.be) pour déterminer les zones sources ;*

*Assurer un entretien minimal de ces espaces (une fauche par an, en fin de saison, avec exportation de la matière fauchée) ;*

*Établir un plan d’éclairage extérieur qui permette de limiter les impacts sur la faune (et la flore, particulièrement en direction des zones boisées situées à l’Est et au Nord du site) :*

*Limiter les émissions, éclairer uniquement là où cela s’avère vraiment nécessaire ;*

*Orienter la source lumineuse du haut vers le bas, afin de concentrer le faisceau vers la cible et limiter la dispersion latérale (et verticale) de lumière ; dans le cas présent, éviter absolument toute perte lumineuse vers la lisière forestière ;*

*Utiliser des lampes émettant dans des longueurs d’ondes plus longues (tirant vers les jaunes-oranges-rouges), éviter les lumières blanches trop « crues » et, surtout, éviter toute émission se rapprochant des UV ; idéalement, utiliser des lumières sous les 3.000°K ;*

*Utiliser des lampes parfaitement hermétiques, évitant que des insectes puissent s’introduire dans le système et s’y retrouver piégés ;*

*Mettre en place un système d’éclairage « intelligent » ;*

*Limiter la hauteur des mats d’éclairage (ou de position des points lumineux) afin de réduire les pertes latérales… » ;*

Considérant que les écarts au GCU sont justifiés et ont fait l’objet d’une approbation du Collège Communal ;

Considérant au vu de ce qui précède, que le Fonctionnaire délégué émet un avis **favorable** sur les écarts au GCU et sur le projet tel que présenté, moyennant les conditions suivantes :

* Les plantations mise en place seront choisies parmi des essences indigènes (en se référant aux impositions du DNF) et seront soigneusement entretenues ;
* Les manquements soulevés par la Zone de Secours Hainaut Centre doivent être solutionnés. **Le projet ne répond pas de manière satisfaisante à l'annexe 6 de l'AR du 07.07.1994 (normes de base) pour ce qui concerne le point suivant :** Article 5.6 Poste central de contrôle et de commande

La surveillance du fonctionnement et la commande des différentes installations actives de sécurité incendie du bâtiment s’exercent depuis un poste de contrôle et de commande central. Les parois qui séparent ce local du reste du bâtiment présentent au moins EI 60.  L’emplacement de ce local est décidé en concertation avec le service d’incendie territorialement compétent de sorte que la distance maximale à parcourir entre le local et l’extérieur soit de 15 m.  Le local est accessible depuis l’extérieur soit directement soit via un couloir dont les parois présentent au moins EI 60 et les portes au moins EI130 ;

* Contacter FLUXYS avant le début des travaux vu la proximité de leurs installations ;
* Respecter les conditions du Collège Communal y compris les différentes charges d’urbanisme imposées ;
* Respecter les conditions des instances interrogées dans le cadre de la procédure sous réserve de l’avis du fonctionnaire technique dans le cadre de ses compétences ;

Considérant d’un point de vue environnemental, qu’à l’analyse du projet, les nuisances les plus significatives portent sur le trafic routier, le bruit, les émissions atmosphériques, les rejets en eau de surface, l’incidence sur les eaux souterraines, la gestion des déchets, le risque incendie, la pollution, la sécurité ;

Considérant que l’établissement de la S.A. Enviro Belgium, situé à Mons, réalisera une activité de recyclage de 150.000 tonnes de déchets par an ; qu’il s’agira :

* essentiellement de batteries au plomb (120 000 tonnes par an)
* de déchets divers en métaux non ferreux (30 000 tonnes par an) ;.

Considérant pour ce qui concerne le trafic routier et le bruit, que le Fonctionnaire technique se rallie pleinement à l’analyse effectuée par le service environnement de la ville de Mons qui démontre que le projet trouve à s’intégrer dans l’environnement considéré et n’augmente pas de façon significative l’incidence sur le trafic ni d’ailleurs sur le bruit perçu dans le voisinage ;

Considérant en matière de gestion des déchets, que le strict respect des prescriptions règlementaires et des conditions particulières formulées par le SPW ARNE DSD Direction des infrastructures de gestion et de la politique des déchets garantira le voisinage et d’une façon générale l’environnement contre les nuisances potentielles inhérentes à la gestion et au traitement de ces déchets ;

Considérant pour ce qui concerne la prévention et la protection en cas d’incendie, que le respect des impositions formulées par la zone de secours, avec les aménagements souhaités permettront d’assurer la sécurité du site et de son voisinage contre ce type de risque ;

Considérant pour ce qui concerne les rejets atmosphériques, que le fonctionnaire technique fait sien l’avis favorable conditionnel formulé par l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat ;

Considérant que les activités de l’établissement sont reprises à l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;

Considérant que l’activité de transformation des métaux non ferreux, par fusion et raffinage, de l’établissement aura une capacité de 75 000 tonnes par an ; qu’elle appartiendra à la catégorie d’activité IPPC principale 2.5(b) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement : « transformation des métaux non ferreux par fusion, y compris alliage, de métaux non ferreux incluant les produits de récupération et exploitation de fonderies de métaux non ferreux, avec une capacité de fusion supérieure à 4 tonnes par jour pour le plomb et le cadmium ou à 20 tonnes par jour pour tous les autres métaux » ;

Considérant que l’activité principale de transformation des métaux non ferreux, par fusion et raffinage, se fera majoritairement à partir de déchets dangereux (120 000 tonnes par an de batteries au plomb) ; que cette activité de valorisation de déchets appartiendra donc aussi à la catégorie IPPC secondaire 5.1(b) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement : « Elimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à un traitement physico-chimique » ;

Considérant que la capacité de stockage temporaire des batteries au plomb sur le site, en attente de leur traitement physico-chimique, sera de 5000 tonnes au maximum ; que ce stockage temporaire de batterie au plomb appartiendra donc à la catégorie d’activité IPPC secondaire 5.5 de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement : « stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas du point 5.4, dans l’attente d’une des activités énumérées aux points 5.1, 5.2, 5.4 et 5.6 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l’exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l’attente de la collecte » ;

Considérant que lors de l’étape de désulfuration de la pâte de plomb, le processus génèrera, par réaction chimique, une solution de sulfate de sodium qui, après passage dans un cristalliseur, produira un sel de sulfate de sodium (renseigné comme produit et pas comme déchet) ; qu’Il y aura donc bien aussi une activité de production, par réaction chimique, de sel inorganique. Cette activité appartient donc aussi à la catégorie IPPC secondaire 4.2(d) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;

Considérant que le permis d’environnement autorisant une ou plusieurs activité(s) de l’annexe XXIII de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement, ainsi que toute autre activité qui lui est techniquement liée sur le site de l’établissement, qui s’y rapporte directement et qui est susceptible d’avoir des incidences sur les émissions et la pollution, doit contenir :

des valeurs limites d’émission pour les substances polluantes figurant à l’annexe XXVII dudit arrêté du gouvernement wallon ainsi qu’à l'annexe VII de la partie décrétale du Livre II du Code de l'Environnement et pour les autres substance susceptibles d’être émises en quantités significatives, eu égard à leur nature et à leur potentiel de transferts de pollution d’un milieu à l’autre ; que le cas échéant, les valeurs limites peuvent être complétées ou remplacées par des paramètres ou mesures techniques équivalents garantissant un niveau équivalent de protection de l’environnement;

des prescriptions appropriées garantissant la protection du sol et des eaux souterraines et des exigences concernant la surveillance des mesures prises pour protéger le sol et les eaux souterraines ;

des exigences appropriées concernant la surveillance périodique du sol et des eaux souterraines portant sur les substances dangereuses pertinentes susceptibles de se trouver sur le site et eu égard à la possibilité de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l’installation;

des mesures concernant la surveillance et la gestion des déchets ;

des prescriptions appropriées garantissant une surveillance des émissions dans l’air et dans l’eau ; que les exigences appropriées en matière de surveillance des émissions doivent spécifier la méthode de mesure, la fréquence des prélèvements et des mesures, la procédure décrivant la manière d’évaluer le respect des valeurs limites d’émission au regard des résultats de la surveillance, une obligation de fournir, à l’autorité compétente pour le contrôle des permis, les résultats de la surveillance et les données lui permettant de contrôler le respect des valeurs limites d’émission ;

des prescriptions garantissant que l’énergie est utilisée de manière efficace ; que pour les activités énumérées à l'annexe Ière de l'arrêté du Gouvernement wallon du 22 juin 2006 établissant la liste des installations et activités émettant des gaz à effet de serre, l’autorité compétente à toutefois la faculté de ne pas imposer d’exigence en matière d’efficacité énergétique en ce qui concerne les unités de combustion et les autres unités émettant du dioxyde de carbone sur le site ;

des prescriptions appropriées garantissant que les mesures nécessaires sont prises pour prévenir les accidents et limiter leurs conséquences ;

des mesures relatives à des conditions d’exploitation autres que les conditions d’exploitation normales, telles que les opérations de démarrage et d’arrêt, les fuites, les dysfonctionnements, les arrêts momentanés et l’arrêt définitif de l’exploitation;

des prescriptions appropriées garantissant que les mesures nécessaires sont prises lors de la cessation définitive des activités afin d’éviter tout risque de pollution et de remettre le site de l’exploitation dans un état satisfaisant ;

Considérant que les conditions d’exploitation proposées ont été fondées sur les meilleures techniques disponibles (MTD), sans prescrire l’utilisation d’une technique ou d’une technologie spécifique ; que les MTD sur lesquelles se fondent les propositions de conditions particulières sont celles :

de la décision d’exécution de la Commission du 13 juin 2016 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans l’industrie des métaux non ferreux ;

de la décision d’exécution de la Commission du 10 août 2018 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement des déchets ;

du document de référence européen « Emissions from storage » de 2006;

Considérant que lorsque la décision et les documents de référence européens sur les MTD ne prenaient pas en considération toutes les incidences possibles d’une activité ou d’un procédé sur l’environnement, les meilleures techniques disponibles ont été déterminées pour ces activités ou procédés concernés en accordant une attention particulière aux critères figurant à l'article 1er, 19° du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;

Risque d’accident

Considérant que la demande de permis à fait l’objet d’une étude de sûreté rédigée conformément aux principes directeurs de l’annexe XIV ;

Considérant que les risques analysés aux différents scénarios ne sont pas totalement maîtrisés et qu’il y a lieu de renforcer la sécurité par des conditions d’exploiter ;

Eaux souterraines

Considérant que le projet du demandeur intègre différentes mesures préventives afin de réduire les risques de pollution des eaux souterraines ;

Considérant que l’on peut mentionner parmi ces mesures préventives :

stockage des réactifs liquides dans des cuves aériennes, soit à double paroi, soit à simple paroi placées dans des encuvements ;

zones de déchargement/chargement sur des rétentions ;

toutes les surfaces d’exploitation sont imperméables, avec des sols résistants à la corrosion, et possèderont des bacs et drains dans les zones à risque spécifique ;

la fosse de stockage temporaire des batteries en béton étanche, à double paroi et recouverte d’une couche résistante aux acides ;

étanchéité des 3 bassins de rétention prévus en amont de la station d’épuration industrielle ;

présence de drains sur le pourtour des zones de process, dans le but de transférer les possibles effluents contaminés en acide vers la fosse de stockage des batteries ;

Considérant qu’il est prévu que les eaux pluviales des toitures soient collectées et stockées :

Soit dans le réservoir d’eau propre (500 m³) si ces eaux sont non souillées par l’activité industrielle, et dont la surverse se déverse dans le bassin d’orage ;

Soit dans le bassin tampon n°3 en cas de contamination par les retombées des cheminées, avant traitement par la station d’épuration industrielle ;

Considérant qu’il est prévu que les eaux provenant des voiries internes soient récoltées et passent par un dispositif débourbeur/séparateur d’hydrocarbures avant d’être :

Soit évacuées vers le bassin d’orage si les analyses sont conformes ;

Soit dirigées vers le bassin tampon n°2 en cas de contamination, et avant traitement par la station d’épuration industrielle ;

Considérant qu’il est prévu que les eaux de ruissellement de l’aire de parkings des véhicules légers et de la voirie d’accès soient collectées et transitent par un dispositif débourbeur/séparateur d’hydrocarbures avant d’être évacuées vers le bassin d’orage ;

Considérant qu’il est prévu que le bassin tampon n°1 récolte :

les eaux de ruissellement de l’aire de parking des camions et du laveur de roues de camions après passage par un débourbeur/séparateur d’hydrocarbures

les eaux du « process » incluant les eaux de nettoyage, de la buanderie, du laboratoire et du lave-bottes ;

avant d’être traitée par la station de traitement des effluents ;

Considérant qu’il est prévu que :

les eaux traitées par la station d’épuration industrielle soient déversées dans le réseau public d’égouttage ;

les eaux du bassin d’orage soient infiltrées et que le trop-plein se déverse dans le réseau public d’égouttage ;

Considérant que le projet ne comprend pas le forage d’un nouveau puits et/ou l’exploitation d’un ouvrage de prise d’eau souterraine ;

Considérant qu’à l’aplomb du site, on devrait rencontrer la succession lithostratigraphique suivante de haut en bas :

Les limons de couverture (Quaternaire) dont l’épaisseur varie de 30 centimètres à 1 mètre, surmontant ;

Les craies de la Formation de Saint-Vaast (Coniacien-Santonien, Crétacé supérieur) appartenant au bord Nord du Bassin de Mons ;

Considérant qu’à l’aplomb du site, on devrait rencontrer la nappe contenue dans les craies du Bassin de Mons ; que le toit de cette nappe est subaffleurant et non protégé par des niveaux imperméables, ce qui la rend particulièrement vulnérable ;

Considérant le résultat d’une recherche géocentrique, en date du 14 février 2022, au départ de la base de données « Dix-sous » de la Direction des Eaux souterraines, centrée sur le site de la future usine ENVIROLEAD à GHLIN/MONS et d’un rayon de 2.500 mètres, qui a montré la présence de 21 prises d’eau souterraine en activité, dont 6 prises d’eau potabilisable ; que la prise d’eau potabilisable la plus proche est située à 2.190 mètres au Sud et exploitée par VIVAQUA SCRL, à des fins de distribution publique ;

Considérant que la nappe aquifère des craies du Bassin de Mons constitue une réserve d’eau importante et produit actuellement des débits importants pour la distribution publique (S.W.D.E., I.D.E.A., VIVAQUA) ; que cette nappe devrait donc être particulièrement préservée de tout risque d’altération provenant d’installations ou d’activités en surface ;

Considérant que le site n’est pas implanté dans une zone de prévention arrêtée ou dans une zone de prévention potentielle de captages connus ou autorisés en activité ;

Considérant que les travaux projetés sont susceptibles de provoquer une incidence sur l’environnement, et d'altérer la qualité des eaux souterraines, si leur exécution n’est pas réalisée dans les « règles de l'art » et que toute précaution n’est pas prise pour éviter une contamination éventuelle des nappes aquifères en présence ;

Considérant que la Direction de l’Assainissement des Sols (DAS) a approuvé par défaut cette EO menée sur le périmètre IED de l’exploitant, en date du 11 février 2021 ;

Considérant que cette approbation entérine l'absence de pollution au droit du terrain étudié, et par conséquent qu'aucune investigation supplémentaire n'est requise ;

Considérant que le demandeur a prévu diverses mesures de précaution afin de réduire les incidences de ses équipements et activités à risques pour les eaux souterraines ;

Considérant que l’Expert a identifié les sources potentielles de pollutions et les polluants pertinents pour l'ensemble des activités et stockages présents sur le site ;

Considérant que l'expert propose de surveiller à fréquence annuelle sur 2 prélèvements au sein de 2 piézomètres (l’un positionné à l’amont et l’autre à l’aval hydrogéologique du site), et portant sur les paramètres suivants : les paramètres du Paquet standard d'analyses du Décret sols, l’antimoine, le sodium, l’azote Kjeldahl, les nitrites, les nitrates, l’ammoniaque libre, les sulfates et les chlorures ;

Considérant que le demandeur doit se conformer à l'obligation naissant de la Directive IED qui impose une surveillance au minimum quinquennale ;

Considérant qu’un des objectifs de la DCE est de s’assurer que la qualité des masses d’eau ne se dégrade pas ;

Considérant que, dans un souci de prévention de la qualité des eaux souterraines au droit du site, il convient d’implémenter, au minimum, une surveillance régulière à l’aval hydrogéologique du bassin d’orage infiltrant et à l’aval des bassins des eaux à traiter en station d’épuration ;

Considérant que la bordure Sud du site (située à l’aval hydrogéologique des installations) est d’une longueur avoisinant les 700 m ;

Considérant que la Direction des Eaux souterraines propose de réaliser une surveillance des eaux souterraines :

Au minimum depuis 2 piézomètres sollicitant la nappe des craies du bassin de Mons en bordure Sud du site, à l’aval hydrogéologique du bassin d’orage infiltrant et des bassins des eaux à traiter en station d’épuration ;

sur l’ensemble des paramètres proposés par l’Expert, et à fréquence annuelle ;

Considérant que les piézomètres implantés dans le cadre de l’étude d’orientation constituent des points de pénétration directe de polluants vers les craies, en cas d'accident ou d'incident à proximité de leur position ;

Considérant qu’il semble opportun de boucher à la bentonite les piézomètres implantés dans le cadre de l’étude d’orientation et qui ne seraient plus utilisés ;

Considérant qu’un constat de pollution avec impact potentiel sur les eaux souterraines enclenche, le cas échéant :

la nécessité de prendre des mesures conservatoires (plan d’intervention) sous la direction du fonctionnaire chargé de la surveillance ;

le démarrage d’une surveillance accrue ciblée sur les polluants émis

l’obligation de se soumettre à des études conformément au Décret Sol du 1er mars 2018 ;e

Rejets d’eaux usées en eau de surface

Considérant qu’il n’y a pas de suivi des caractéristiques débitmétriques reprises au réseau de surveillance Aqualim au droit du canal puisqu’il s’agit d’une voie d’eau artificielle non soumise à un écoulement naturel ;

Considérant que le demandeur estime le volume total d’eau du bief à 11.200.000 m³ sur base d’une hypothèse d’une largueur projetée du canal de 80 mètres (précisant qu’il s’agit de la largeur maximale après l’élargissement prévu);

Considérant que ce volume est le produit d’hypothèses majorant nettement le volume réel du canal puisque suivant les voies hydrauliques en charge de la gestion dudit canal, la largeur est comprise entre 35 et 40 m ce qui amène à considérer un volume deux fois inférieur soit 5.118.750 m³ ;

Considérant qu’il s’agit d’un nouveau rejet ;

Considérant que les niveaux d’émissions réels ne peuvent être prédéterminés avec certitude avant la mise en œuvre de la STEP ;

Considérant qu’il n’y a donc aucune certitude d’atteindre des valeurs d’émissions présentées dans l’étude ;

Considérant que malgré des hypothèses favorables, le demandeur considère que son projet a une incidence

Considérant que ces valeurs sont à multiplier par un facteur 2 pour être au plus proche de la réalité actuelle du canal ;

Considérant que la nature des polluants en présence est à la faveur d’une bioaccumulation ;

Considérant que les mouvements hydrauliques dans les canaux sont faibles (voir très faibles) et plus encore dans les darses ;

Considérant que les hypothèses de l’étude postulent pour une dilution parfaite des polluants dans le volume global du canal sans tenir compte des réalités de l’hydraulique du milieu récepteur ni même du comportement des polluants dans la colonne eau ;

Considérant que ce contexte hydraulique réel présente un risque élevé de concentration des polluants à la fois dans la colonne eau ainsi que dans les sédiments ;

Considérant que des sociétés implantées à proximité de la darse sont déjà confrontées à des problèmes de qualité de l’eau du canal ;

Considérant que ces autres usagers du canal seront donc également directement impactés par les dégradations liées aux rejets ;

Considérant que le cumul d’impacts n’est que trop peu étayé dans l’étude des incidences sur l’environnement ;  qu’il appert que :

Sur bases d’hypothèses théoriques idéales, le demandeur concède des dommages environnementaux ;

Les dommages sont largement sous-estimés à la fois dans la colonne eau et dans les sédiments ;

Les effets délétères sur le milieu récepteur se traduisent entre autres par des niveaux de concentrations trop élevées par rapport aux normes ainsi que des accumulations de la pollution notamment dans les sédiments ;

Les cumuls d’impacts pour les autres usagers ne sont pas assez développés dans l’étude des incidences sur l’environnement pour écarter des risques significatifs.

Considérant qu’en conséquence, à ce stade, suivant les informations communiquées, le projet ne semble pas compatible avec les impératifs environnementaux des directives européennes, ni avec les autres usages de l’eau du canal ; que pour ces motifs, la Direction des Eaux de Surface a remis un avis défavorable sur le projet ;

**ARRÊTENT**

1. La demande de l’exploitant visant à Implanter et exploiter une usine de fabrication de plomb à partir de matériaux recyclés, avenue Goblet n° s/n à 7011 MONS, est **refusée**.
2. En cas de destruction partielle ou totale de l'établissement, l’exploitant doit saisir l'autorité compétente pour qu’elle décide si un nouveau permis doit être sollicité pour tout ou partie de l'établissement.
3. Sans préjudice des poursuites pouvant être exercées en vertu du Code pénal, les contraventions au présent arrêté seront constatées et punies conformément à la Partie VIII - *Recherche, constatation, poursuite, répression et mesures de réparation des infractions en matière d’environnement* - des dispositions décrétales et réglementaires du Code de l’environnement.
4. Un recours auprès du Gouvernement wallon, à l’adresse du Service public de Wallonie Agriculture, Ressources Naturelles et Environnement, avenue Prince de Liège, 15 à 5100 NAMUR (Jambes), est ouvert à toute personne physique ou morale justifiant d’un intérêt, ainsi qu’au fonctionnaire technique, au fonctionnaire délégué et au collège communal de la commune sur le territoire de laquelle l'établissement où les actes et travaux concernés sont situés.

Sous peine d’irrecevabilité, le recours doit être adressé par lettre recommandée à la poste avec accusé de réception ou remis contre récépissé au fonctionnaire technique compétent sur recours - Service public de Wallonie c/o Direction générale opérationnelle de l’Agriculture, des Ressources naturelles et de l’Environnement, avenue Prince de Liège, 15 à 5100 NAMUR (Jambes) - dans un délai de vingt jours :

1. à dater de la réception de la décision pour le demandeur, le fonctionnaire technique et le fonctionnaire délégué ;
2. à dater du premier jour de l’affichage de la décision pour les personnes non visées au 1°. Si la décision est affichée dans plusieurs communes, le délai est prolongé jusqu’au vingtième jour suivant le premier jour de l’affichage dans la commune qui y a procédé la dernière.

Le recours n’est pas suspensif de la décision attaquée, sauf s’il est introduit par le fonctionnaire technique, le fonctionnaire délégué ou au collège communal de la commune sur le territoire de laquelle l'établissement où les actes et travaux concernés sont situés.

Le recours est introduit selon les dispositions de l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 relatif à la procédure et à diverses mesures d’exécution du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement et en utilisant le formulaire « 2 - Formulaire relatif aux recours ».

Un droit de dossier de 25,00 euros est à verser sur le compte 091-2150215-45 (IBAN : BE44 0912 1502 1545 \ BIC : GKCCBEBB) du Département des Permis et Autorisations, avenue Prince de Liège, 15 à 5100 NAMUR (Jambes).

1. Dans les 10 jours qui suivent l’adoption de la décision cette dernière fait l’objet d’un avis - conforme aux dispositions de l’article D.29-22, § 2, alinéa 4, du livre 1er du code de l’environnement - affiché durant vingt jours aux endroits habituels d’affichage et, de manière parfaitement visible, sur le bien concerné par le projet.
2. La décision est notifiée :

**En expédition conforme selon les dispositions de l’article 176 du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement au :**

* Demandeur : EnviroLead, Rue René Descartes 2 à 7000 MONS
* Collège communal de la Collège communal de et à Jurbise, Rue du Moustier n° 8 à 7050 JURBISE ;
* Collège communal de la Collège communal de et à Mons, Grand Place n° 22 à 7000 MONS ;
* Collège communal de la Collège communal de et à Saint-Ghislain, Rue de Chièvres n° 17 à 7330 ST-GHISLAIN ;
* Collège communal de la Collège communal de et à Quaregnon, Grand Place n° 1 à 7390 QUAREGNON ;

**En copie libre et par pli ordinaire, ou par courrier électronique**

* **aux instances d’avis consultées :**
* INFRABEL, Place Marcel Broodthaers n° 2 à 1060 ST-GILLES ;
* SPW ARNE - Direction de Mons du Département de la Nature et des Forêts, Rue Achille Legrand n° 16 à 7000 MONS ;
* SNCB - Société National des Chemins de fer Belges, Rue de France n° 56 à 1060 ST-GILLES;
* AIR LIQUIDE INDUSTRIES BELGIUM, Rue Adolphe Quetelet - Parc Industriel de Feluy n° 1bis à 7180 SENEFFE ;
* DEF - Ministère de la Défense, Rue d'Evere n° 1 Bloc 4 B à 1140 EVERE ;
* FLUXYS, Avenue des Arts n° 31 à 1040 ETTERBEEK ;
* SPW ARNE - DRCB - DDR - Cellule GISER, Avenue Prince de Liège n° 7 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* ELIA - Elia Transmission Belgium, Boulevard de l'Empereur n° 20 à 1000 BRUXELLES ;
* SPW ARNE - DSD - Direction des infrastructures de gestion et de la politique des déchets, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* IDEA SCRL, Rue de Nimy n° 53 à 7000 MONS ;
* SPW MI - DVH Tournai et Mons - Direction des Voies Hydrauliques de Mons, Rue Verte n° 11 à 7000 MONS ;
* CESE Wallonie - Conseil Economique Social et Environnemental de Wallonie, Rue du Vertbois n° 13c à 4000 LIEGE ;
* Zone de Secours Hainaut-centre, Rue des Sandrinettes n° 29 à 7033 MONS (Cuesmes) ;
* SPW ARNE - DSD - Direction de l'Assainissement des Sols, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* SPW ARNE - DEE - Direction des Eaux Souterraines de Mons, Rue Achille Legrand n° 16 à 7000 MONS ;
* SPW ARNE - DEE - Direction des Eaux de surface, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* SPW ARNE - DEE - DRIGM - Cellule Mines, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* SPW ARNE - DEE - Direction des Risques industriels, géologiques et miniers, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* Agence Wallonne de l'Air et du Climat, Avenue Prince de Liège n° 7 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* SPW ARNE - DEE - Direction de la Prévention des pollutions, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* SPW TLPE - DEB - Direction de la Promotion de l'Energie durable, Rue des Brigades d'Irlande n° 1 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* Agence wallonne du Patrimoine - Direction opérationnelle de la zone centre, Rue des Brigades d’Irlande n° 2 à 5100 NAMUR (Jambes) ;
* SPW MI - DR Hainaut Brabant wallon - Direction des routes de Mons, Rue du Joncquois n° 118 à 7000 MONS ;
* **au fonctionnaire chargé de la surveillance :**
* Service Public de Wallonie - Agriculture, Ressources naturelles et Environnement - Département de la Police et des Contrôles – Direction extérieure de MONS, Boulevard Winston Churchill n° 28 à 7000 MONS

1. La présente décision relative à l’établissement PE n° 10091916 est enregistrée sous le numéro de dossier 10005517 auprès de la Direction extérieure de MONS du Département des Permis et Autorisations.

MONS, le

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  |  |  |
| Julien TOUSSAINT, Attaché qualifié |  | Bernard BEQUET |
| Fonctionnaire délégué |  | Fonctionnaire technique |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | **CONTACT**  **Permis d’environnement**  **Département des Permis et Autorisations**  DPA Mons  Place du Béguinage 16  7000 MONS  **Permis d’urbanisme**  **Département de l’Aménagement du Territoire et de l’Urbanisme**  Urbanisme Hainaut I  Place du Béguinage 16  7000 MONS |  | **VOS GESTIONNAIRES**  **Permis d’environnement**  **Contact technique :**  Pierre LETOR **pierre.letor@spw.wallonie.be**  **Contact administratif :**  Carole HOORELBEKE  **carole.hoorelbeke@spw.wallonie.be**  (+32) 065/328205  **Permis d’urbanisme** |  | **VOTRE DEMANDE**  **RÉFÉRENCES**  **Permis d’environnement :** 10005517  **Commune :** PU 2022/2983 |

|  |
| --- |
| **CADRE LÉGAL** |

* Décret du 11 mars 1999 relatif au permis d'environnement