|  |  |
| --- | --- |
| **Références** |  |
| **N° de dossier Environnement** | 10002791/FV.em |
| **N° d’établissement Environnement** | 10103173 |
| **Réf. Urbanisme** | 2146805 & F0412/52011/PU3/2021/12/FD |
| **Réf. Commune de dépôt** | PU/2020/0025 |

**Permis unique**

Références : PU/2020/0025

Direction de Charleroi ***et*** Urbanisme Hainaut II

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

Vu la demande introduite en date du **19/03/2021** par laquelle :

|  |
| --- |
|  |
| * INDUSTEEL Belgium   Rue de Chatelet 266 à 6030 CHARLEROI |
|  |

, ci-après dénommé l’exploitant, sollicite un permis unique pour maintenir en activité une usine sidérurgique spécialisée dans la production et le laminage à chaud de produits plats en acier inoxydable et en aciers spéciaux, situé Rue de Châtelet, 266 à 6030 CHARLEROI ;

|  |
| --- |
|  |
| Vu le Code de l'Environnement ; |
|  |
|  |
| Vu le Code du Développement territorial (CoDT) ; |
|  |
|  |
| Vu le Décret -11/03/1999- relatif au permis d'environnement ; |
| Vu la Directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles « directive IED », |
|  |
|  |
| Vu la décision d’exécution de la Commission du 28 février 2012 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie ; |
|  |
| Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles « Ferrous Metals Processing Industry » ; |
| Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles « Energy Efficiency » ; |
|  |
| Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles «Emissions from storage» ; |
|  |
| Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles «Industrial Cooling Systems» ; |

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

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 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 18 juillet 2002 portant conditions sectorielles relatives aux installations et/ou activités consommant des solvants ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2003 portant condition sectorielle eau relative à la sidérurgie à chaud ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2003 portant condition sectorielle eau relative à la mécanique, transformation à froid et traitement de surface ;

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 relatives aux ateliers d'entretien et de réparation des véhicules à moteur lorsque le nombre de fosses ou ponts élévateurs est supérieur à trois ;

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 19 mai 2005 déterminant les conditions intégrales relatives aux dépôts de gaz de pétrole liquéfié en récipients mobiles ;

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 23 novembre 2006 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire de déchets dangereux ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 21 décembre 2006 déterminant les conditions intégrales relatives aux transformateurs statiques d'électricité d'une puissance nominale égale ou supérieure à 100 kVA et inférieure à 1 500 kVA ;

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

Vu l’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 ;

Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 25 octobre 2007 déterminant les conditions sectorielles 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 du Gouvernement wallon du 30 août 2018 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de combustion moyennes et modifiant diverses dispositions environnementales ;

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 l’arrêté du gouvernement wallon du 13 septembre 2013 relatif à l’identification, à la caractérisation et à la fixation des seuils d’état écologique applicables aux masses d’eau de surface et modifiant le Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau ;

Vu la Directive 2000/60/CE du parlement Européen et du conseil du 23 octobre 2000 établissant un cadre pour une politique communautaire dans le domaine de l'eau (DCE) ;

Vu la Directive 2013/39/UE du parlement Européen et du conseil du 12 aout 2013 modifiant les directives 2000/60/CE et 2008/105/CE en ce qui concerne les substances prioritaires pour la politique dans le domaine de l’eau ;

Vu l’arrêté ministériel du 5 novembre 2013 relatif à la méthodologie à appliquer pour identifier les substances pertinentes pour les secteurs concernés et à la liste de polluants caractéristiques par secteur dans les eaux usées industrielles (M.B. 10.12.2013) décrit la méthodologie à appliquer pour identifier les substances dangereuses potentiellement rejetées dans les eaux de surface par l’établissement ;

Vu l’ensemble des pièces du dossier ;

Vu l’avis du SPW – Agriculture, Ressources naturelles et Environnement - DNF - DIRECTION EXTÉRIEURE DE MONS, sollicité par le Fonctionnaire technique en date du 23 mars 2021, relativement au caractère complet de la partie Natura 2000 du formulaire de demande de permis, non remis – demande réputée complète en ce qui concerne le volet Natura 2000 ;

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| Vu le procès-verbal de la séance de clôture de l'enquête publique qui s'est déroulée du **10/05/2021** au **08/06/2021** sur le territoire de la Ville de Charleroi, duquel il résulte que la demande a fait l’objet d’oppositions ou observations ; | |
| Vu la synthèse des réclamations qui est la suivante : | |
|  | *Il résulte de l'enquête publique*   * *4 réclamations et observations dont les forme et mode d'envoi sont détaillés ci-après*   *4 courriels.*  *qui peuvent être synthétisées comme suit .*   * *Un riverain est contre le projet d'installer 68 portes cabines, de 49 dépôts extérieurs car il y a assez de pollution dans nos régions,* * *Un riverain est contre ce projet car sa maison se situe près du terrain,* * *Un riverain mentionne des nuisances dues aux bruits et aux mauvaises odeurs ainsi que des particules fines métalliques se déposant sur les châssis des voitures,* * *Des riverains ne sont pas d'accord avec le projet,* |
|  | |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| Vu l’avis favorable sous conditions de l’instance « Entreprise : ELIA - Contact Center South », envoyé le **26/04/2021** rédigé comme suit : | |
|  | “*L'avis et les plans sont joints en annexe 26.”;* |
|  | |
|  | |
| Vu l’avis favorable sous conditions de l’instance « SPW ARNE - DSD - DIGPD - Direction des infrastructures de gestion et de la politique des déchets : DSD-DIGPD », envoyé le **04/05/2021** rédigé comme suit : | |
|  | *“Cette demande vise à obtenir l’autorisation d’exploiter une entreprise sidérurgique spécialisée dans la production et le laminage à chaud de produits plats en aciers inoxydables et en aciers spéciaux.*  *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, déchets de bois, déchets de réfractaires;*  *-   des déchets dangereux : piles et accumulateurs, néons, huiles usagées, poussières d’épuration des fumées, eaux contaminées par des substances dangereuses, 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 :*  *63.12.05.01.02 – classe 2 :  Installation de stockage temporaire de déchets inertes tels que définis à l’article 2, 6°, du décret du 27 juin 1996 lorsque la capacité de stockage est supérieure à 100 tonnes.*  *63.12.05.02.02 – classe 2 :  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 100 tonnes.*  *63.12.05.04.02 – classe 2 :  Installation de stockage temporaire de déchets dangereux, tels que définis à l’article 2, 5° du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets, lorsque la capacité de stockage est supérieure à une tonne.*  *63.12.05.05.02 – classe 2 : 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 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.*  *90.23.02.01 – 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.*  *En suite à votre courrier du 07 avril 2021, j’émets un avis favorable par rapport à la demande introduite par la s.a. INDUSTEEL 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 14 juin 2001 favorisant la valorisation de certains déchets;*  *-   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 23 novembre 2006 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire de déchets dangereux;*  *-   de l’A.G.W. du 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées;*  *-   de l’A.G.W. du 25 octobre 2007 déterminant les conditions sectorielles 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.”;* |
|  | |
|  | |
| Vu l’avis favorable de l’instance « AWAP : Agence Wallonne du Patrimoine - Direction opérationnelle de la zone ouest », envoyé le **20/05/2021** rédigé comme suit :  *« En réponse à votre demande du 7/04/2021 mieux décrite sous objet et réceptionnée en date du 4/05/2021 ;*  *Considérant que la demande ne porte pas sur des actes et travaux sur un bien classé, inscrit sur la liste de sauvegarde ou soumis provisoirement aux effets du classement, tels que repris à l'article 25 du Code Wallon du Patrimoine ;*  *Considérant qu'elle ne concerne pas un bien repris à l'article 31 du Code Wallon du Patrimoine ;*  *Considérant que la demande n'impacte pas les caractéristiques patrimoniales du bien ;*  *Considérant que la demande porte sur un bien visé par la carte archéologique ;*  *Considérant que le projet n'a pas d'impact sur le sol ou le sous-sol archéologique ;*  *Pour les motifs précités :*  *L'AWAP émet un avis FAVORABLE. » ;*  Vu l’avis favorable sous conditions de l’instance « Pôle Environnement - Commission consultative : CESE Wallonie - Conseil Economique Social et Environnemental de Wallonie », envoyé le **28/05/2021** rédigé comme suit : | |
|  | *“1. Avis*  *1.1.      Avis sur la qualité de l’étude d’incidences sur l’environnement*  ***Le Pôle Environnement estime que l’étude d’incidences contient les éléments nécessaires à la prise de décision.***  *Le Pôle apprécie notamment :*   * *la description détaillée du site et de l’activité ;* * *la description par thématique de tous les permis accordés au demandeur, cela au sein de chaque chapitre.*   *Cependant, bien que conscient des difficultés mentionnées par l’auteur de l’étude, le Pôle regrette :*   * *l’absence d’approfondissement des recommandations pour certains chapitres (tel que, par exemple, pour les rejets atmosphériques ou pour le suivi des non-conformités) ;* * *la prise en compte de seulement quelques années de référence, ce qui ne permet pas une analyse tout-à-fait optimale de l’évolution de la situation dans certaines thématiques (exemple : rejets des eaux, rejets atmosphériques, déchets…).*   *1.2.      Avis sur l’opportunité environnementale du projet*  ***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.***  *Le Pôle constate que de nombreuses actions ont été ou seront mises en place par le demandeur en vue de diminuer les impacts environnementaux.*  *Le Pôle appuie toutes les recommandations de l’auteur et insiste particulièrement sur les suivantes :*   * *s’assurer d’un suivi des prochaines analyses au niveau des rejets des eaux R1 et R2 afin de vérifier l’efficacité des mesures mises en place vu les dépassements récurrents de valeur seuil observés ;* * *nettoyer et entretenir les fosses septiques et stations d’épuration individuelle (actuelles et futures) et s’assurer de l’absence de dépassements ;* * *mettre en conformité les 4 citernes présentes sur le site pour éviter tout risque de pollution du sol et des eaux souterraines;* * *préparer un plan de prévention et de gestion des déchets afin de lever la non-conformité réglementaire ;* * *mettre en place une surveillance annuelle des espèces invasives au niveau du site et de la voie ferrée. Le Pôle suggère également qu’un contrôle se fasse également du côté du Ravel.*  1. *Remarques aux autorités et administrations concernées*   *L’étude souligne que « Industeel est confronté à une limitation de capacité de la voie de chemin de fer ». Il se heurte donc « à un manque de disponibilité de créneaux d’utilisation de la ligne ferroviaire pour développer cette part modale ». Le Pôle soutient dès lors la recommandation de l’auteur faite au gestionnaire du réseau de développer plus de capacité sur cet axe afin de permettre un désengorgement des voiries routières.”;* |
|  | |
|  | |
| Vu l’avis favorable sous conditions de l’instance « AWAC - : Agence Wallonne de l'Air et du Climat », envoyé le **02/06/2021** rédigé comme suit : | |
|  | ” 1. *Examen de la demande*  *Comme suite à votre courrier référencé n° de dossier* ***10002791*** *mieux défini sous rubrique, j’ai l’honneur de vous informer que mes services émettent un avis* ***favorable conditionné****.*  *La société INDUSTEEL BELGIUM S.A. souhaite maintenir en activité d’une usine sidérurgique spécialisée dans la production et le laminage à chaud de produits plats en acier inoxydable et en aciers spéciaux.*  *2.  Avis : Favorable sous conditions*  *Le présent avis vous est remis d'un point de vue strictement technique et scientifique.*  *3.  Conditions particulières d’exploitation*  *[Intégrées au dispositif]”;* |
|  | |
|  | |
| Vu l’avis favorable coordonné de l’instance « SPW ARNE - DEE - DPP - Direction de la Prévention des pollutions regroupant les avis la Direction des Eaux de Surface, de la Cellule bruit, de la Cellule IPPC et de la DRIGM, Cellule RAM », envoyé hors délais le **30/07/2021** rédigé comme suit : | |
|  | **“ 1. *Examen de la demande***  ***1.1. Description succincte du projet***  *L’établissement de la S.A. Industeel Belgium, situé à Charleroi, au 266 rue de Châtelet, réalise des activités de production et de transformation d’aciers. Il fabrique des produits plats (tôles fortes ou plaques) en aciers au carbone, en aciers faiblement alliés, en aciers inoxydables et en d’autres aciers spéciaux.*  *La durée des permis d’exploiter de l’usine arrivant à échéance, la demande porte donc sur le renouvellement de ces permis.*  *Le site de l’établissement se décompose en plusieurs zones d’activités résumées ci-dessous :*   * *l’aciérie électrique (350000 tonnes liquides par an), pour l’activité de fusion des mitrailles et pour produire des demi-produits (brames) via un four à arc électrique (EAF de capacité de 54 tonnes d’aciers brut par heure), la métallurgie en poche et la coulée continue ;* * *un laminoir à chaud des demi-produits (brames) de l’aciérie après préparation, réchauffage, décalaminage des brames ; la capacité de laminage de l’installation est d’environ 300 tôles par jour ;* * *une tôlerie (ou ateliers de parachèvement), où sont pratiqués divers traitements sur les tôles issus du laminoir à chaud (traitements thermiques, découpes pour mise à dimension, traitements de surface par meulage, grenaillage, décapage chimique, mise en peinture, planage, poinçonnage) ;* * *un parc à mitrailles ;* * *un parc à scories ;* * *une zone d’expédition ;* * *une salle chimique ;* * *un bâtiment administratif.*   ***1.2. Analyse des impacts environnementaux potentiels du projet***  ***1.2.1. Les émissions atmosphériques***  *Les émissions atmosphériques du circuit primaire du four électrique EAF représentent approximativement 95% des émissions totales d’un four d’une aciérie électrique. Ces émissions sont captées par le 4ème trou du four (dans le cas d’un procédé avec four EAF avec 3 électrodes). Ainsi 85 à 90% des émissions pendant un cycle complet entre deux coulées peuvent être collectées. L’aciérie électrique est également équipée, d’un système permettant l’évacuation de l’air intérieur du bâtiment, et spécialement des hottes en toiture.*  *De cette manière, la plupart des émissions dites secondaires, provenant du chargement, de la coulée ou de fuites du four pendant la fusion, peuvent être captées. Ainsi, les émissions des étapes de la métallurgie secondaire effectuées dans le même bâtiment, peuvent également être collectées.*  *Les émissions, captées au niveau de différentes opérations (aspiration au niveau du quatrième trou du four à arc, l’extraction des fumées d’ambiance du hall, captées en sous-toiture, ainsi que celles de l’unité de désulfuration de la métallurgie en poche) et traitées ensemble, sont susceptibles de contenir :*   * *Des poussières composées notamment de métaux lourds. La minimalisation des poussières va de pair avec celle des émissions d’une grande partie des métaux lourds, sauf pour ceux présents dans la phase gazeuse (le mercure par exemple ne sera pas éliminé par un filtre à poussière).* * *Des COVs et notamment du benzène en raison de l’utilisation de coke et d’anthracite. Dans ce cas une corrélation peut être faite entre les émissions de benzène et les émissions de toluène, xylènes et autres hydrocarbures provenant de l’utilisation de coke, d’anthracite.* * *Des chlorobenzènes : des émissions de chlorobenzènes ont été constatées lors du fonctionnement de fours EAF.* * *Des polychlorobiphényles : les PCB qui seraient présents dans les ferrailles alimentant le four EAF pourraient être une source principale d’émission de PCB. La concentration des émissions de PCB demeure souvent inchangée avant et après passage des fumées dans un système de dépoussiérage permettant d’abattre la concentration de poussières en dessous de 5 mg/Nm3.* * *Des polychlorodibenzo-p-dioxines et des furannes (PCDD/F) : au regard de plusieurs rapports de mesures, il a été montré que des PCDD/F pourraient être émis dans des concentrations variant entre 0,07 et 9 mg I-TEQ/tonne d’acier liquide. Il existe une corrélation entre l’augmentation de la température des gaz émis et l’augmentation de la concentration des PCDD/F (dont la volatilité augmente avec la température). A basses températures, les PCDD/F seraient plus facilement captés par les filtres à poussières.* * *Les hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAPs) : des facteurs d’émission de HAPs relativement importants (entre 3,5 et 71 mg/tonne d’acier liquide) sont renseignés dans le document de référence sur les MTD « Iron and Steel » de 2012. Les HAPs peuvent être présents dans les ferrailles destinées à être enfournées mais peuvent également se former durant la fusion dans le four EAF. L’hypothèse selon laquelle les HAPs sont en grande partie captés par les filtres à poussières ont été contestée par plusieurs études indiquant que les émissions de HAPs demeurent souvent inchangées avant et après passage par un filtre à poussières.* * *SO2 et NOX: les émissions de SO2 dépendent principalement de la quantité de coke, d’anthracite ou de pneu éventuellement utilisée et de la présence d’huiles dans les matières premières destinées à être enfournées. Les émissions éventuelles de NOX sont faibles et ne nécessitent pas de prise en considération particulière.*   *Des fumées diffuses peuvent également se produire lors du traitement du laitier à l’aide d’un système de refroidissement par pulvérisation. Ces fumées peuvent être à forte teneur alcaline si le laitier contient des ions CaO. Les dépôts alcalins de ces fumées peuvent être une cause des désagréments pour les riverains.*  *Des émissions de poussières et de métaux peuvent se produire également lors des différentes opérations de préparation des surface (meulage, grenaillage, découpage ou autres procédés mécaniques de traitement de surface) de l’acier produit.*  *Les fours de chauffage et de traitement thermique des aciers et les chaudières de process fonctionnant avec des combustibles sont des sources d’émission de gaz de combustion et parfois de poussières.*  *L’opération de décapage de l’acier inoxydable à l’aide d’un mélange d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique peut générer des émissions de fumées acides contenant des NOX et de l’HF.*  *Les opérations de mise en peinture sont également des sources d’émission de COV dans l’air.*  *Des émissions diffuses de poussières peuvent être générées lors des différentes opérations de stockage, de transport, de manipulation, de transformation ou de traitement de matières solides (matières premières, rebus, déchets).*  *L'utilisation du principe de refroidissement par voie humide sur les installations équipées de tours de refroidissement aéroréfrigérantes (par pulvérisation d’eau dans un flux d’air) conduit à deux types d'émissions dans l'air :*   * *le panache qui est un nuage visible constitué de vapeur d’eau condensée, provenant de la quantité d’eau évaporée pour assurer le refroidissement ;* * *un entraînement vésiculaire ou primage (dénomination en application industrielle). Cet entraînement vésiculaire est constitué de fines particules d’eau (ou aérosol) entraînées dans l’atmosphère par la circulation de l’air dans la tour de refroidissement. Ces gouttelettes entraînées possèdent la même composition que le circuit d'eau de refroidissement et sont donc susceptibles de pouvoir véhiculer des substances chimiques utilisées pour le traitement des circuits d’eau ainsi que des bactéries si le circuit d’eau est contaminé.*   *Les légionelles sont des bactéries naturelles de l’environnement hydrique (eaux et sols humides) qui, sous certaines conditions, peuvent proliférer dans différentes installations et réseaux d’eau.*  *Les facteurs favorisant l’apparition des légionelles dans l'eau des installations de refroidissement sont notamment :*   * *la température de l’eau entre 25°C et 42°C (optimum de croissance à 35°C),* * *la faible circulation, voire la stagnation de l’eau,* * *la présence dans l’eau d’autres micro-organismes (algues, amibes, protozoaires) libres ou adhérés (biofilm),* * *la présence de dépôts de tartre et/ou de corrosion.*   ***1.2.2 Déchets et sous-produits issus de la production et de la transformation d’acier***  *Les principaux déchets/sous-produits générés par une aciérie électrique sont reportés ci-dessous avec leurs quantités spécifiques :*   * *Les laitiers issus du four de fusion (60 – 270 kg par tonne d’acier liquide produit) ;* * *Les laitiers issus des poches d’affinage de la métallurgie secondaire (10 – 80 kg par tonne d’acier liquide produit) ;* * *Les poussières récoltées au niveau des dispositifs de filtration des émissions du circuit primaire et secondaire de l’aciérie ((10 – 30 kg par tonne d’acier liquide produit)* * *Les déchets de briques réfractaires usées ((1,6 – 22,8 kg par tonne d’acier liquide produit).*   *Les principaux déchets/sous-produits générés par les activités de laminage sont reportés ci-dessous :*   * *La calamine issue des opérations de traitements de surface mécaniques (décriquage, meulage, grenaillage, etc,) ;* * *La calamine issue du four de réchauffage ;* * *La calamine (huileuse) issue du laminage à chaud ;* * *Les poussières issues du dépoussiérage des effluents gazeux ;* * *Les boues issues de l’épuration des eaux usées industrielles ;* * *Les acides de décapage usés ;* * *Les réfractaires usés.*   ***1.2.3. Les eaux usées générées***  *L’établissement génère des :*   * *Eaux usées industrielles ;* * *Eaux usées domestiques ;* * *Eaux pluviales.*   *1.2.3.1. Caractérisation des eaux usées industrielles.*  *Les eaux usées industrielles proviennent de l’aciérie, du laminoir, du parachèvement et des zones de stockages extérieurs (scories, ferraille, ...).*  *Les différentes sortes de ferraille, principale matière première des aciéries électriques, sont souvent stockées dans des parcs extérieurs. Les eaux de ruissellement peuvent être contaminées, et spécialement dans le cas de ferraille pouvant contenir des huiles ou des émulsions comme les tournures. Il n’y a pas d’information disponible sur les quantités et les pollutions de ces eaux de ruissellement.*  *Habituellement, ces eaux sont au moins traitées par un séparateur d’hydrocarbures avant d’être rejetées.*  *Les eaux usées proviennent également du système de refroidissement direct de la coulée continue. Les eaux usées contiennent des particules provenant des battitures (1-3 g/l) ainsi que des huiles et graisses. Ces eaux sont traitées en même temps que les rejets du laminoir à chaud. Le refroidissement direct des sous-produits et de l’équipement de la coulée continue peut demander une consommation spécifique d’eau pouvant varier entre 5 et 35 m3 par tonne d’acier liquide et entraîner un rejet d’eau usée spécifique pouvant aller jusque 2 m3 par tonne d’acier liquide.*  *De l'eau est également utilisée pour le refroidissement des parois latérales et de la voûte du four EAF ainsi que pour le refroidissement des électrodes. Pour un four EAF d'une capacité de production de 70 t/h la demande en eau de refroidissement peut atteindre 1000 m3/h. L'eau est généralement recirculé dans un circuit fermé et ne génère pas de rejet ou un rejet limité aux purges du circuit de refroidissement. Un système de refroidissement sans circulation peut également être utilisé s'il n'y a pas de manque d'eau de refroidissement de bonne qualité à proximité du site sidérurgique.*  *De l'eau est également utilisée pour le traitement sous vide de l’acier liquide (VD et VOD). Le débit d'eau de process spécifique est généralement compris entre 5 à 8 m3 par tonne d’acier liquide traité sous vide. Le dossier de demande renseigne un volume d’eau rejetée de 840 m3/j.*  *Pendant tout le procédé de laminage à chaud et les étapes associées au procédé, l’eau est utilisée pour le refroidissement et pour des raisons technologiques. Les moteurs électriques, les fours de réchauffage, les salles de commande et les systèmes d’alimentation, les instruments et commande de procédé sont généralement refroidis indirectement. L’acier, les cylindres, les scies, les extrémités découpées et les tables de sortie chaudes sont refroidis directement à l’eau. L’eau est également utilisée pour casser la calamine (décalaminage à l’eau) et la transporter. Dès que l’eau est en contact avec le matériau laminé (eau de process) et le laminoir, elle est contaminée par des matières en suspension, des métaux (la calamine) et de l’huile. Lorsque cette eau circule en circuits fermés ou semi-fermés la consommation d’eau d’un laminoir à chaud peut varier entre 0 et 11 m3 par tonne d’acier laminé.*  *L’eau est utilisée pour nettoyer la surface du matériau laminé, pour la préparation des bains de traitement de surface par voie chimique ou électrolytique, pour le rinçage et pour le refroidissement. Le décapage et les processus connexes (rinçage, opérations d’épuration des gaz, régénération de l’acide) génèrent des courants d’eaux usées acides.*  *Pour le refroidissement et la lubrification, des émulsions eau/huile sont utilisées dans les sections de laminage, ce qui engendre des courants d’eaux usées chargées de matières solides en suspension, de métaux et d’huile.*  *1.2.3.2. Caractérisation des eaux usées domestique*  *L’établissement est repris en zone d’assainissement collectif au plan d’assainissement par sous-bassin hydrographique de la Sambre, bassin technique de la station d’épuration de Marchienne-au-Pont (52011/04-80.000EH).*  *Une partie des eaux usées domestiques est rejetée à l’égout public aboutissant à ladite station d’épuration via les rejets R6, R7, R8, R9 et R10, et ce, en mélange avec des eaux pluviales.*  *Pour le reste des eaux usées domestiques, qui sont rejetées en Sambre après passage par des fosses septiques, une demande de dispense a été introduite à l’Administration et est en cours d’instruction, afin de se conformer aux articles R.277-R.278 du code de l’eau.*  *1.2.3.3. Caractérisation des eaux pluviales*  *Les eaux pluviales sont essentiellement constituées d’eaux de pluies de toitures, de ruissellement des zones de stockage (scories, ferraille, ...) et des parkings. Les eaux ruisselantes sur les zones de stockage sont susceptibles d’être contaminées par des matières en suspension, des métaux et des hydrocarbures.*  *1.2.3.4. Origine des eaux utilisées*  *L’eau utilisée pour les besoins sanitaires provient du réseau de la distribution.*  *Les eaux utilisées à des fins industrielles sont quant à elles majoritairement issues du pompage en Sambre.  Elles sont filtrées, décarbonatées à l’aide de chaux et de chlorure ferrique puis adoucies sur des résines échangeuses d’ions.*  *1.2.3.5. Identification des rejets et déversements*  *Les eaux générées par l’établissement sont identifiées comme suit :*   * *Nombre de rejets : 11* * *Nombre de déversements : 11*  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | ***Rejet*** | ***Déversement*** | ***Nature des eaux*** | ***Milieu récepteur*** | | *R1* | *D1, D2, D3, D4* | *Eaux usées industrielles, eaux usées domestiques et eaux pluviales* | *Sambre SA27R* | | *R2* | *D6* | *Eaux usées industrielles, eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et eaux pluviales* | *Sambre SA27R* | | *R3* | *D7* | *Eaux usées industrielles, eaux usées domestiques et eaux pluviales* | *Sambre SA27R* | | *R4* | *D8* | *Eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et pluviales* | *Sambre SA27R* | | *R5* | *D9* | *Eaux usées industrielles* | *Sambre SA27R* | | *R6* | *D10* | *Eaux usées domestiques & pluviales* | *Rejet à l'égout* | | *R7* | *D11* | *Eaux usées domestiques & pluviales* | *Rejet à l'égout* | | *R8* | *D12* | *Eaux usées domestiques & pluviales* | *Rejet à l'égout* | | *R9* | *D13* | *Eaux usées domestiques & pluviales* | *Rejet à l'égout* | | *R10* | *D14* | *Eaux usées domestiques & pluviales* | *Rejet à l'égout* | | *R11* | *D15* | *Eaux usées industrielles, eaux usées domestiques eaux de refroidissement et eaux pluviales* | *Sambre SA27R* |   *1.2.3.6. Milieu récepteur et contraintes associées*  *L’exploitation est située en zone d’assainissement collectif au plan d’assainissement par sous-bassin hydrographique de la Sambre, bassin technique de la station d’épuration de Marchienne-au-Pont (52011/04-80.000EH).*  *Conformément à l’article R.277 et suivants, les eaux usées domestiques doivent être traitées à la station d’épuration publique.*  *Cependant, une seule partie des eaux usées domestiques est traitée à ladite station d’épuration. Le reste est traité dans des fosses septiques avant le rejet en Sambre.*  *L’exploitant se conformera à la législation relative aux eaux usées domestiques (art R.278) auprès du département de l’Environnement et de l’Eau (DEE), grâce à une demande de dispense au raccordement à l’égout pour l'installation d'un système d'épuration conformément à la législation relative au permis d'environnement.*  *Cette demande de dispense qui en cours d’instruction, est effectuée sur base de l'établissement d'un dossier technique et d'un comparatif des coûts entre le raccordement à l'égout ou le placement d'un système d'épuration individuelle.*  *Les eaux usées industrielles, une partie des eaux usées domestiques et les eaux pluviales sont déversées dans la Sambre, masse d’eau SA27R dont l’état écologique est médiocre et l’état chimique « pas bon ».*  *Cette masse d’eau est déclassée par : les nitrites, les chlorures, le fluoranthène, le benzo(a)pyrène et les HAP (6 de Borneff).*  *Les résultats d’analyses issus des PISOE (2018, 2019 et 2020) montrent des dépassements des valeurs limites d’émissions (VLE) sur différents paramètres dont : les métaux (Zn, Ni, Cr, ...), les matières en suspension, matières extractibles à l’éther de pétrole-MEEP, l’azote total et nitrites.*  *Les teneurs en azote total déversées dépassent souvent 1000mg/l (VLE :100mg/l).  Cet azote est en majorité sous forme de nitrates, en raison de l’utilisation de l’acide nitrique au niveau du décapage et dans ce cas, la législation (l’AGW déterminant les Conditions sectorielles Eaux pour les activités de traitement de surface par procédés chimiques et électrolytiques) permet une VLE de 250mg/l.*  *La capacité actuelle de l’installation de décapage chimique est d’environ 130.000t/an (en ce compris les retraitements), ce qui correspondrait à environ 2.250.000 m² traités par an (en considérant les deux faces des tôles) avec une consommation ou de la quantité d’eau rejetée par l’activité du décapage de 40.137 m³ rejetés en 2020.*  *Sur base des informations communiquées, en 2020, l’activité de décapage acide engendrait donc un rejet spécifique bien supérieure à 8 litres/m2 nécessitant une obligation de respecter une valeur limite d’émission d’azote inférieure à 250 mg/l (ce qui n’a jamais pu être respecté par le demandeur). Pour réduire les charges azotées rejetées au milieu récepteur, le demandeur et l’auteur de l’étude d’incidences sur l’environnement indiquent que le rejet R5, issu de la salle chimique du hall AMC, est actuellement en cours de modification afin de pouvoir dévier les eaux usées traitées vers le château d’eau de l’aciérie pour une réutilisation de ces eaux. Il est précisé que le rejet R5 sera équipé d’une vanne manuelle, maintenue fermée en permanence. Cette vanne sera uniquement ouverte lors de travaux annuels de curage du chenal d’arrivée des eaux vers le château d’eau (estimée à maximum deux jours par an (rejet de 2 fois 125 m3/j). Ce projet en cours concernant le recyclage des eaux acides permettra de réduire le débit des eaux déversées par le rejet R5, de plus de 40.000m³/an à 250m³/an.*  *Ce projet permet de réduire drastiquement la charge en azote total déversée dans la Sambre, dès lors la valeur limite d’émission en azote total peut être modifiée sachant que la fraction la plus importante est sous forme nitrates.*  *Actuellement, les nitrates ne déclassent pas la masse d’eau réceptrice mais le principe de non-détérioration doit être respecté. Il est donc important que le déversement des eaux drainées par le rejet R5 se fasse de façon à éviter des pics en nitrates dans la Sambre qui risquerait de la déclasser.*  *Les concentrations en nitrites dépassent 20mg/l, et ce, avec un volume annuel actuel de plus de 40000m³ et cette situation existe depuis quelques années. Le projet permettra donc de réduire aussi considérablement la charge en nitrites. Avec un impact qui ne sera donc pas très significatif, la valeur limite d’émission est modifiée sans induire un déclassement de la masse d’eau.*  *Les nitrites déclassent la masse d’eau, il faudra donc être vigilant même si l’impact de l’entreprise n’est pas significatif.*  *Dès lors, les valeurs limites d’émission exprimées concentrations moyennes journalières ne peuvent pas excéder 1600mg/l en azote total et 20mg/l en nitrites, avec un suivi rigoureux de l’azote total, des nitrates et nitrites lors du rejet.*  *Les résultats d’analyses réalisées par l’ISSeP dans le cadre de l’arrêté Ministériel du 5 novembre 2013 relatif à la méthodologie à appliquer pour identifier les substances pertinentes pour les secteurs concernés et à la liste de polluants caractéristiques par secteur dans les eaux usées industrielles, montrent la présence de chloroforme, de fluoranthène, de HAP (6 de Borneff) et de benzo(α)pyrène. Il est donc important de faire le suivi de ces substances afin d’évaluer les charges et leur impact sur la Sambre.*  *1.2.3.7. Conditions de déversement applicables*  ***a. Conditions générales***   * *L’arrêté du Gouvernement wallon du 04 juillet 2002 fixant les conditions générales d’exploitation des établissements visés par le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;* * *Les articles 7 à 10 de l'arrêté du Gouvernement wallon du 04 juillet 2002 fixant les conditions générales d’exploitation des établissements visés par le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement précise les modalités selon lesquelles les conditions de déversement sont fixées dans les permis.*   ***b. Conditions sectorielles***   * *L’arrêté du Gouvernement wallon portant du 16 janvier 2003 condition sectorielle eau relative à la mécanique, transformation à froid et traitement de surface.* * *L’arrêté du Gouvernement wallon 16 janvier 2003 portant condition sectorielle eau relative à la sidérurgie à chaud.* * *L’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire d'huiles usagées.* * *L’arrêté du Gouvernement wallon du 23 novembre 2006 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire de déchets dangereux.* * *L’arrêté du Gouvernement wallon du 25 octobre 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire de déchets non dangereux.* * *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.*   ***c. Conditions particulières***  *Les conditions particulières visent à compléter les conditions générales et sectorielles et le cas échéant, de tenir compte de :*   * *L’état des lieux du milieu récepteur ;* * *Les objectifs de qualité imposés par l’arrêté du gouvernement wallon du 13 septembre 2013 relatif à l’identification, à la caractérisation et à la fixation des seuils d’état écologique applicables aux masses d’eau de surface et modifiant le Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau ;* * *La Directive 2000/60/CE du parlement Européen et du conseil du 23 octobre 2000 établissant un cadre pour une politique communautaire dans le domaine de l'eau (DCE) ;* * *La Directive 2013/39/UE du parlement Européen et du conseil du 12 aout 2013 modifiant les directives 2000/60/CE et 2008/105/CE en ce qui concerne les substances prioritaires pour la politique dans le domaine de l’eau ;* * *L’arrêté ministériel du 5 novembre 2013 relatif à la méthodologie à appliquer pour identifier les substances pertinentes pour les secteurs concernés et à la liste de polluants caractéristiques par secteur dans les eaux usées industrielles (M.B. 10.12.2013) décrit la méthodologie à appliquer pour identifier les substances dangereuses potentiellement rejetées dans les eaux de surface par l’établissement ;* * *La directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles « directive IED », la Décision d’exécution de la Commission du 28 février 2012 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil relative aux émissions industrielles et les Brefs « transformation des métaux » , « refroidissement industriel» et  « Emissions from Storage » .*    + 1. *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.*   *Une contamination des sols peut également provenir du stockage de ferrailles contaminées par des huiles ou d’autres composants si la zone de stockage n’est pas équipée d’un revêtement étanche ni couvert et que les eaux de ruissellement ne sont pas correctement collectées.*  *Tout stockage de laitier, contenant du CaO libre et s’effectuant à même le sol, peut aussi générer l’infiltration d’eau alcaline dans le sol.*   * + 1. *Risques miniers*   *Après analyse par la cellule mines de la DRIGM, la présente demande de permis ne porte pas sur une zone à risque d’un point de vue minier.*   * + 1. *Nuisances sonores*   *Les principales sources du bruit dans une aciérie électrique sont :*   * *la fusion incluant le four EAF ;* * *le parc à ferrailles ;* * *le dépoussiérage du circuit primaire et secondaire de l’aciérie ;* * *le traitement de l’eau ;* * *le transfert des cuves de laitier ;* * *le transport des produits sidérurgiques ;* * *le traitement des laitiers ;*   *Les mesures du bruit émanant des fours EAF traditionnels montrent des niveaux de bruit moyen (fusion et traitement) de l’ordre de 118-133 dB(A) pour les fours d’une capacité supérieure à 10 tonnes et de 108-115 dB(A) pour les fours d’une capacité inférieure à 10 tonnes. Les sources de nuisance sonore les plus importantes sont le four EAF, le parc à ferrailles et le dépoussiérage des effluents gazeux du circuit primaire du four EAF.*  *Les sources de bruit les plus importantes dans le laminage à chaud sont le plus souvent associées à la manipulation de l’acier. Les autres sources, telles que le décalaminage à haute pression, les ventilateurs des fours de réchauffage et les opérations de découpe, de poinçonnage ne sont pas négligeables.*   * + - 1. *Normes applicables*   *L’établissement peut être considéré comme existant au sens de l‘article 1, al. 3 de l'arrêté du gouvernement wallon du 4 juillet 2002 fixant les conditions générales d'exploitation pour des établissements visés par le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d'environnement.*  *Le permis venant à échéance accordait comme valeurs limites de bruit particulier celles du tableau 2 des conditions générales : dans un périmètre de 500 mètres autour des limites de la zone d’activité économique industrielle, 60 dB(A) le « jour », 55 dB(A) en période de « transition » et le dimanche, et 50 dB(A) la « nuit » ; au-delà de ce périmètre les normes sont de 5 dB(A) inferieures, pour chacune des périodes.*  *L’article 26 des conditions générales prévoit aussi la possibilité de disposer, pour les établissements existants, d’une dérogation temporaire aux valeurs limites de bruit particulier reprises au tableau 2.*  *L'article 18 alinéa 2 de l'arrêté du gouvernement wallon du 4 juillet 2002 précise que : "Ne sont pas pris en compte, pour les présentes conditions, les bruits liés à la circulation des véhicules et aux engins mobiles utilisés dans les chantiers de construction". Le bruit particulier lié à l'exploitation de l'établissement est examiné hors charroi.*   * + - 1. *Etude acoustique et analyse du projet*   *L’exploitant sollicite une dérogation temporaire aux valeurs limites du bruit du tableau 2 des conditions générales. Pour la justifier, l’impact sonore de l’établissement est évalué dans l’étude acoustique réalisée en décembre 2020 par le laboratoire agréé MODYVA.*  *Les principales sources d’émissions sonores, fonctionnant à l’intérieur des halls, sont les fours électriques, le laminoir, la poinçonneuse et la manipulation de ferrailles et de tôles au moyen de grapins et de ponts roulants dans des halls partiellement ouverts.*  *Les sources extérieures de bruit sont liées principalement au charroi.*  *Les niveaux de bruit particulier dans le voisinage ont été calculés sur base de mesures de longue durée réalisées en six points situés au sud, à l’ouest et au nord du site. Les périodes de « transition » et de « nuit », les plus contraignantes, sont analysées spécifiquement.*  *Le fonctionnement du four et de la poinçonneuse est à l’origine de dépassements des normes de bruit au niveau des points de mesures situés au sud du site.*  *Le démarrage de la poinçonneuse s’accompagne d’une densification des pics de bruit enregistrés la rue du Châtelet. Le bruit particulier généré par la poinçonneuse est de 55,6 dB(A), les pics étant inférieurs à 5 dB, la pénalité pour bruit à caractère impulsif n’est pas retenue.*  *Des dépassements des normes de bruit du tableau 2 des conditions générales, pour la période de « nuit », la plus contraignante, sont observés au sud du site.*  *Ils peuvent aller de 12,6 (rue de Chatelet 399) à 5,6 dB(A) (rue de la Fonderie 24). Suivant la méthode de mesure, ces dépassements peuvent être surestimés de maximum 3 dB(A).*  *Il n’y a pas de dépassements des normes de bruit au niveau des points de mesures situés dans le voisinage habité à l’ouest et au nord du site.*  *Pour déterminer des mesures d’assainissement acoustique, des mesures complémentaires ont été réalisées au sud du site le 27 novembre 2020, durant la nuit. Une caméra acoustique a également été utilisée sur le site même pour identifier les zones de fuites de bruit vers l’environnement.*  *Un capotage de la poinçonneuse qui garantit un gain de 15 dB à l’émission est recommandé. Un capot-tunnel au-dessus de la poinçonneuse, d’une longueur d’une dizaine de mètres devrait couvrir à la fois le système de poinçonnage et la tôle, sur toute la longueur.*  *L’exploitant s’engage à réaliser ce traitement acoustique complexe, après avoir réalisé une étude technico- économique.*   * + - 1. *Conclusions*   *La Cellule BRUIT de la Direction de la Prévention des Pollutions propose d’accorder la dérogation temporaire aux valeurs limites du bruit du tableau 2.*  *L’exploitant devra faire réaliser une étude technico-économique évaluant la faisabilité d’investissements visant à la réduction des émissions sonores de l'établissement, conformément aux recommandations de l’étude acoustique jointe à la demande de renouvellement de permis.*   * 1. *Risques d’accidents majeurs*      1. *Classement au regard de la directive Seveso (96/82/CE).*   *La société Industeel Belgium S.A. est classée "Seveso seuil haut" principalement en raison de la présence d'acide fluorhydrique (en solution aqueuse à 70 %) stocké et mis en œuvre pour le décapage des tôles, et classé toxique à cette concentration.*  *Les installations suivantes entrent également en compte dans le calcul du seuil Seveso : le réseau d’oxygène (gaz comburant, stockage en bonbonnes) et de gaz naturel (gaz extrêmement inflammable, site alimenté par pipeline), le stockage de diesel (liquide inflammable) et de produits dangereux pour l’environnement utilisés pour le traitement des eaux.*   * + 1. *Conformité de la demande*   *La demande réceptionnée le 19 mars 2021, est accompagnée d’une étude de sûreté.*  *L’étude de sureté transmise est datée de 2018 et est identique à la révision quinquennale du rapport de sécurité (transmis sur SecuriWal le 8 janvier 2019). Elle est cependant complétée par une liste à jour des substances dangereuses par dépôt (annexe 10) et par une liste des réservoirs de la salle chimique (annexe 12).*  *L’étude de sûreté a été établie 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 acceptée.*  *La demande est donc conforme.*   * + 1. *Présentation de l’environnement de l’établissement*   *Le site est situé sur la commune de Charleroi, en zone d’activité économique industrielle reconnue « Zoning de Dampremy-Marchienne-au-Pont-Marcinelle ». Il est situé à environ 2000 m du centre-ville de Charleroi, en bord de Sambre. Il s'étend sur une superficie de 37 ha.*  *Les zones habitées les plus proches par rapport aux limites du site sont situées à 70 mètres au sud (Marchienne-Est).*  *Le site est bordé par :*   * *la Sambre (canalisée) au nord,* * *le site industriel « Air Liquide », Seveso seuil haut, à l’ouest,* * *la rue du Châtelet et la voie de chemin de fer Bruxelles - Charleroi au sud,* * *le site « Carsid » à l’est (ancien site industriel classé Seveso, arrêtée en 2012, et actuellement en cours de démantèlement)*   *Le site est accessible aux voitures et camions par le sud-est via la N579 « rue du Châtelet » (en prolongement de la rue de Marchienne) et par le sud-ouest via la « rue de l’Alliance ». L’accès principal au site se fait par la rue du Châtelet, où sont également situés les bureaux administratifs et d’accueil.*  *La Sambre (canalisée) est voisine du site sur son flanc Nord. Un quai aménagé permet le déchargement de péniches.*  *Une liaison ferrée permet la liaison avec la ligne SNCB Charleroi - Bruxelles.*  *Le site est également bordé / traversé par les conduites enterrées listées ci-après :*   * *Une conduite de gaz naturel sous pression exploitée par FLUXYS, qui entre sur le site afin de l’alimenter ;* * *Deux conduites de transport d’oxygène sous pression de maximum 40 bars exploitées par la société « Air Liquide », avec des piquages entrant sur le site ;* * *Une conduite de transport d’hydrogène ;* * *Une conduite de transport d’azote, avec un piquage alimentant le site.*   *Le site est traversé par une ligne à haute tension aérienne de 150 kV en axe Nord – Sud.*  *La société ne procède à aucun captage d’eau souterraine.*  *Le site Natura 2000 le plus proche est situé à environ 4 km à l’ouest du site.*  *De plus, dans un rayon de 2 km autour de l’établissement, on dénombre :*   * *Le quartier de Marchienne Est - Forêt libre, distant d’environ 300 m, direction sud-ouest ;* * *Le quartier de Marchienne Etat, distant d’environ 1 km vers l’ouest ;* * *Le quartier de Dampremy Centre, distant d’environ 1,2 km vers le nord-est ;* * *Le quartier de la Villette - Belle Vue, distant d’environ 1,3 km - direction sud-est, suivi de Marcinelle à 2 km ;* * *Le quartier de Monceau-sur-Sambre distant d’environ 2 km vers l’ouest.*   + 1. *Installations dangereuses.*        1. *La salle chimique (et une partie du hall AMC)*   *C’est dans la salle chimique que sont stockés* ***l’acide fluorhydrique 70 % (HF), l’acide nitrique 60% (HNO3), la soude caustique (NaOH) et l’acide chlorhydrique (HCl).*** *Ces substances sont stockées et utilisées à pression atmosphérique et température ambiante.*  *Les acides servent à la préparation de bains de décapage des tôles inoxydables, tandis que la soude caustique est mise en œuvre dans les opérations de neutralisation.*  *Les bains d’acide mélangés aux concentrations voulues dans la salle chimique (en fonction des qualités et des exigences associées) sont transférés par conduites (dans un tunnel de liaison) vers le hall AMC voisin où est effectué le décapage de la tôle, dans une installation spécifique.*  *Les vapeurs acides sont aspirées et neutralisées à la soude dans les tours K1/K2. Le mélange acide est réutilisé en circuit fermé, seuls les surplus (débordements), les purges ou les bains trop pollués sont envoyés vers la neutralisation.*   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | *Activités* | *Substances* | *Localisation* | *Capacité* | *Quantité (kg)* | *Mention de danger* | | *Mélange d’acides* | *Mélange d’acides HNO3 + HF* | *B2* | *25 m³* | *31250* | *H300, H310, H314, H330* | | *Mélange d’acides* | *Mélange d’acides HNO3 + HF* | *B3* | *35 m³* | *43750* | *H300, H310, H314, H330* | | *Mélange d’acides* | *Mélange d’acides HNO3 + HF* | *B4* | *35 m³* | *43750* | *H300, H310, H314, H330* | | *Stockage* | *HNO3 60%* | *B21* | *50 m³* | *65500* | *H290, H314, EUH071* | | *Stockage* | *HNO3 60%* | *B22* | *50 m³* | *65500* | *H290, H314, EUH071* | | *Stockage* | *HF 70%* | *B23* | *12 m³* | *15000* | *H300, H310, H314, H330* | | *Stockage* | *HF 70%* | *B24* | *25 m³* | *31250* | *H300, H310, H314, H330* | | *Bac doseur* | *HNO3 60%* | *B25* | *3 m³* | *3930* | *H290, H314, EUH071* | | *Bac doseur* | *HF 70%* | *B26* | *2 m³* | *2500* | *H300, H310, H314, H330* | | *Réservoir-tampon* | *HF, HNO3* | *B27* | *7 m³* | *8750* | *H300, H310, H314, H330* | | *Récolte des effluents* | *Effluents acides (avant neutralisation)* | *B28A/B* | *100 m³* | *100000* | *H300, H310, H314, H330* | | *Stockage* | *Soude caustique 50%* | *B20* | *30 m³* | *37000* | *H290, H314* | | *Stockage* | *Acide chlorhydrique 30%* | *IBC* | *1 m³* | *1150* | *H290, H314, H335* |  * + - 1. *Stockage d’hydrogène*   *Les* ***installations de stockage d’hydrogène*** *consistent en :*   * *Deux racks d’hydrogène de 2 x 2.700 litres à proximité du hall AMC, en extérieur (régularisation) ;* * *Un rack d’hydrogène de 2.700 litres à proximité du hall 5, en extérieur.*   *Les* ***installations de découpes plasmas*** *consistent en :*   * *Deux installations de découpe plasma (I2 et I3) dans le hall AMC (régularisation) ;* * *Une installation de découpe plasma (I1) dans le hall 5.* * *Un rack d’hydrogène est constitué de deux cadres de bouteilles d’hydrogène placées en série. Chaque cadre est lui-même constitué de 27 bouteilles, soit une capacité de 1,350 m³ à 200 bars ou 23 kg d’hydrogène.*   *Chaque cadre est remplacé, approximativement, chaque semaine, et ce pour les deux installations de stockage.*  *Le débit d’hydrogène dans la canalisation reliant un rack à une installation de découpe plasma est de 1,8 Nm³/h sous 7 bars pour les installations I2 et I3 et de 4.83 Nm³/h (max) sous 8 bars pour l’installation I1.*  *La détente de 200 à environ 7 bars est réalisée en deux opérations de détente successives : une première détente de 200 à 20-25 bars, et une seconde de 20-25 bars à 10 bars. Les stations de détente sont adjacentes aux racks.*  *Chaque rack alimente une installation de découpe plasma. Chaque rack, et l’installation de détente attenante, se trouve à l’extérieur, dans un enclos grillagé fermant à clé.*  *Les installations de stockage d’hydrogène et de découpe plasma décrites ci-dessus ne sont pas des installations dangereuses au sens du Vade-Mecum de la Cellule RAM du SPW.*  *Cependant, vu la dangerosité de la substance, les installations de stockage d’hydrogène sont reprises dans l’analyse ci-après.*   * + - 1. *Réseau d’oxygène*   *Le site est directement approvisionné en oxygène par un piquage sur une conduite « haute pression » de 40 bars venant de chez « Air Liquide » (voisin d’Industeel) et allant vers Charleroi (conduite localisée sous le quai de halage de la Sambre).*  *Le* ***réseau d’oxygène*** *interne du site d’Industeel peut être divisé en quatre parties distinctes :*   * *Une conduite souterraine à haute pression (40 bars) Air Liquide (protection cathodique gérée par Fluxys) ;* * *Une station de détente ;* * *Le réseau de distribution à pression intermédiaire dans les différents ateliers (15 bars) ;* * *Les lignes à basse pression alimentant les différents équipements « utilisateurs » après détente finale.*   *Une deuxième ligne sous pression (appartenant également à Air Liquide) rentre sur le site depuis la Rue de l’Alliance, pour anciennement alimenter une deuxième cabine de détente sise dans le hall aciérie. La station de détente n’est plus alimentée (isolée par une bride pleine) mais néanmoins la conduite en amont demeure alimentée sous une pression de 40 bars maximum.*   * + - 1. *Réseau de gaz naturel*   *L’alimentation en gaz naturel d’Industeel se fait par une canalisation DN250 (pression 8,3 barg) au départ de la ligne Anderlues-Charleroi.*  *Le* ***réseau de gaz naturel*** *interne du site d’Industeel peut être divisé en quatre parties distinctes :*   * *Une conduite souterraine à haute pression (8,2 bars) appartenant à Fluxys ;* * *Une station de détente ;* * *Le réseau de distribution à pression intermédiaire dans les différents ateliers (3 bars) ;* * *Les lignes à basse pression alimentant les différents équipements utilisateurs avec détendeurs.*   *Un réseau interne de conduites aériennes distribue du gaz naturel dans de nombreux ateliers de l’entreprise : aciérie (fours, sécheurs poches, métallurgie en poche) et tôlerie.*  *Les principaux consommateurs sont :*   * *les fours de réchauffage des aciers (brames et tôles) ;* * *le train quarto ;* * *l’aciérie (chauffage des poches, oxycoupeuses, four) ;* * *les lignes de trempe ;* * *la coulée continue ;* * *le chauffage des locaux.*   + - 1. *Autres réseaux*   *Plusieurs compresseurs alimentent des réseaux aériens de distribution d’****air comprimé*** *à une pression de 7 bars.*  *L’****argon*** *est livré par camion et stocké dans un réservoir de 60,85 m³. Le site dispose de deux réchauffeurs atmosphériques de 1350 m³/h chacun. Un réseau aérien (14 bar) assure la distribution vers l’aciérie (métallurgie en poche), la coulée continue, le labo aciérie et la tôlerie.*  *L’****azote*** *est alimenté par une conduite Air Liquide à 40 bar. Le site dispose de deux sous-stations de détente permettant de diminuer la pression à 14 bar. Un réseau de distribution aérien assure la distribution de l’azote vers l’aciérie, la tôlerie, le parachèvement AMC.*  *Ces réseaux ne sont pas des installations dangereuses au sens du Vade-Mecum de la Cellule RAM du SPW.*   * + - 1. *Stockage de biocides (Hall PFM et dépôt)*   *Les produits biocides sont livrés en IBC ou en fûts, puis acheminés vers les différents consommateurs. Les biocides utilisés sur le site pour le traitement de l’eau sont rassemblés au pied du château d’eau. Environ 30 tonnes de biocides sont ainsi stockées au pied du Château d’eau CC et dans le Magasin.*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | *Substances* | *Localisation* | *Quantité (kg)* | *Mention de danger* | | *Spectrus OX1272* | *Châteaux d'eau TQ et CC* | *11200* | *H290, H314, H410* | | *Biosperse 244* | *Château d'eau CC* | *720* | *H302, H317, H318* | | *Biosperse 250* | *Château d'eau CC* | *800* | *H314, H317, H411* | | *Corrshield NT4292* | *Aciérie (dépoussiérage)* | *2500* | *H302, H319, H400* | | *Drewgard 880* | *Château d'eau CC* | *1000* | *H272, H302, H314, H400* | | *Performax PM3604* | *Château d'eau CC* | *2500* | *H290, H314, H335, H411* | | *Performax SR5600* | *Château d'eau CC* | *2000* | *H314* | | *Klaraid CDP1317* | *Magasin et tour refroid. VOD* | *1100* | *H290, H318* | | *Klaraid CDP1327* | *Magasin et tour refroid. VOD* | *11000* | *H290, H318* | | *Klaraid PC4000* | *Château d''eau aciérie* | *1100* | *H315, H317, H319, H350* | | *Metclear MR2405* | *Salle chimique* | *450* | *H290, H315, H319* | | *Chloorstabil 299B* | *Châteaux d'eau TQ et CC* | *12200* | *H290, H314, H400, H411* |  * + - 1. *Stockage de peinture (Hall PFM et dépôt)*   *Les peintures sont stockées en petits contenants (1 litres – 50 litres) et en futs (200 litres) dans différents dépôts sur le site.*  *Les produits sont disposés sur palettes dans leur conditionnement d’origine. Environ 10 tonnes de peintures et solvants sont ainsi entreposés au Stockage PFM (Parachèvement & Finition des Métaux), qui est le dépôt dédié à leur stockage. Ce dépôt est fermé et rétentionné. Il peut contenir au maximum 25 tonnes de peintures, dont seulement une partie est classée dangereuse. Ces produits liquides sont stockés en petits contenants, à températures ambiante et pression atmosphérique.*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | *Activités* | *Substances* | *Quantité (kg)* | *Mention de danger* | | *Stockage* | *Peinture Sigmaweld 190 paste redbrown* | *5800* | *H226, H315, H319, H373, H400, H410* | | *Stockage* | *Diluants* | *900* | *H226, H304, H315, H319, H332, H335, H336, H373* | | *Ligne de mise*  *en peinture des tôles* | *Peinture* | *200* | *H226, H315, H319, H373, H400, H410* |  * + - 1. *Autres dépôts de substances en petits contenants*   *Le site étant très vaste, plusieurs dépôts de substances chimiques diverses (autres que ceux mentionnés précédemment) sont répartis dans les bâtiments de l’usine.*  *Des substances dangereuses solides et liquides y sont stockées en petits contenants. Quelques bonbonnes de gaz sont également présentes dans les ateliers.*  *Ces dépôts ne sont pas des installations dangereuses au sens du Vade-Mecum de la Cellule RAM du SPW.*   * + - 1. *Installations de distribution de carburant*   *Cinq postes de distribution de* ***diesel / mazout*** *(H226, H351, H411) pour des véhicules circulant exclusivement en interne sont dénombrés sur le site. Les véhicules concernés sont principalement des engins de manutention spécifiques liés à l’activité.*   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | *Installations* | *Localisation* | *Capacité* | *Description* |  | | *Citerne 1* | *Parc à mitrailles*  *Aciérie* | *5 m³* | *Aérienne,*  *double paroi* |  | | *Citerne 2* | *Parc Brames* | *10 m³* | *Aérienne,*  *double paroi* | *Nouvelle citerne en 2019* | | *Citerne 3* | *Près du hall aciérie*  *(PML – Energy Serve)* | *5 m³* | *Aérienne,*  *double paroi* |  | | *Citerne 4* | *Face au Hall 10 – parachèvement et traitement* | *20 m³* | *Aérienne,*  *double paroi* | *Nouvelle citerne en 2020* | | *Citerne 5* | *MGL* | *10 m³* | *Aérienne,*  *double paroi* |  |   *Depuis 2013, il n’y a plus de citerne de* ***mazout*** *de chauffage exploitée sur le site. Le chauffage des bâtiments est exclusivement réalisé au gaz naturel.*   * + - 1. *Chaudières au gaz naturel*   *Les trois* ***chaudières*** *des vestiaires AMC, des vestiaires du laminoir et du magasin général ont été remplacées par 2 unités de 1243 kW placées en 2014 dans un local de chaufferie.*   * + - 1. *Bonbonnes de gaz inflammables*   *Des bouteilles de gaz inflammable sont stockées dans divers dépôts du site.*  *Il s’agit notamment de bonbonnes de gaz inflammable « ALPHAMIX » (mélange 90% Argon – 10% méthane), d’acétylène et de propane.*   * + 1. *Situations dangereuses*   *Les situations dangereuses identifiées sont les suivantes :*   * *Perte de confinement lors du déchargement d’acide fluorhydrique 70 %* * *Perte de confinement sur un réservoir de stockage d’acide fluorhydrique 70 %* * *Perte de confinement lors du déchargement d’acide nitrique 60 %* * *Perte de confinement sur un réservoir de stockage d’acide nitrique 60 %* * *Perte de confinement d’acide fluorhydrique et/ou d’acide nitrique dilué sur un des bacs B2, B3, B4, B26, B27 ou B28A/B* * *Perte de confinement sur un IBC d’acide chlorhydrique 30 %* * *Fuite de gaz naturel sur le pipeline haute pression ou la station de détente* * *Fuite d’oxygène sur le pipeline haute pression ou la station de détente* * *Perte de confinement d’un réservoir de diesel* * *Incendie d’un stockage de peinture ou diluant* * *Pollution de l'environnement par des peintures, des diluants ou des biocides* * *Fuite d’hydrogène* * *Fuite de gaz naturel au niveau des chaudières* * *Fuite au niveau d’une bouteille de gaz inflammable*   + 1. *Analyse de la sûreté des installations*        1. *Scénario 1 : Perte de confinement lors du déchargement d’acide fluorhydrique 70 %*   *Ce scénario a pour conséquence la formation d’une flaque d’acide fluorhydrique 70 % dans la zone de dépotage en salle chimique ainsi que la formation et la dispersion dans l’atmosphère d’un nuage de vapeurs toxiques.*  *La zone de dépotage et les réservoirs de stockage étant situés à l’intérieur de la salle chimique, cette dernière assure un confinement des vapeurs d’acide fluorhydrique (HF) et empêche la formation d’un nuage important en dehors du bâtiment.*   * + - * 1. Fuite limitée à 2 minutes   *En considérant une fuite d’une durée de 2 minutes et la défaillance d’une ventelle qui entrainerait un rejet à une hauteur de 13 mètres, les effets toxiques n’atteignent pas de zone fréquentée par le public. Le risque lié à ce scénario est acceptable sur base des distances d’effets moyennant le respect des conditions suivantes :*   * *Utilisation d’un flexible tressé en inox systématiquement changé tous les deux ans.* * *Vérification systématiquement de l'état des joints à chaque dépotage et changement en cas de besoin.* * *Flexible et ligne de dépotage résistants au moins à la pression maximale de la pompe ; ligne placée le long de la structure du bâtiment et hors d'atteinte des charges suspendues au pont.* * *Sol de la zone de déchargement plat et imperméable.* * *Placement de cales sous les roues de la remorque.* * *Soupape de sécurité (tarée à 4 bars) placée en aval du détendeur.* * *Citerne du camion munie de sa propre soupape de protection.* * *Chasse à l'air comprimé en fin de dépotage.* * *Dépotages réalisés par deux techniciens formés à cet effet.* * *Contrôle du bordereau de commande lors de la livraison avant le dépotage.* * *Mode de dépotage et connexions différentes pour l’HF et les autres produits.* * *Vérification préalable du volume disponible et des documents de transport.* * *Vérification de la concordance entre quantité commandée et quantité livrée.* * *Mesures de niveau 4020.2 (bac 23) et 4021.2 (bac 24) et alarmes sonore et visuelle en cas de niveau haut.* * *Fermeture automatique de la vanne de dépotage en cas de niveau très haut.* * *Détection HF périphérique (10 détecteurs d’HF répartis dans la salle chimique) avec* * *Détection HF à une concentration suffisamment faible (concentration max : zone à risque = 24 ppm).* * *Alarmes sonores et visuelles reportées vers le service responsable de la gestion de la salle chimique.* * *Fermeture automatique des ouvertures (portes et/ou ventelles).* * *Interruption automatique du déchargement d’HF : arrêt des pompes et fermeture des vannes automatiques sur ligne de dépotage).* * *Confinement de la fuite en moins de 2 minutes.* * *Arrêts d'urgence (à l'intérieur et à l'extérieur) au poste de dépotage commandant la coupure et dépressurisation de l’arrivée d'air comprimé, entrainant la fermeture des vannes de dépotage.* * *Rétention sous la remorque capable de récupérer la totalité du contenu de la citerne dans une citerne déportée.* * *Système de couverture à la mousse (4 canons à mousse situés aux 4 coins de la zone de déchargement).*   + - * 1. Fuite ininterruptible   *En cas de fuite ininterruptible, les premières zones fréquentées par le public pourrait être impactée. Cependant, la probabilité d’émission d’un nuage toxique d’HF durant plus de 2 minutes est évaluée à 5 10-8 /an. Le risque est dès lors considéré comme acceptable sur base des probabilités et moyennant le respect des conditions ci-dessus.*   * + - 1. *Scénario 2 : Perte de confinement sur un réservoir de stockage d’acide fluorhydrique 70 %*   *Ce scénario a pour conséquence la formation d’une flaque d’acide fluorhydrique 70 % dans l’encuvement en salle chimique ainsi que la formation et la dispersion dans l’atmosphère d’un nuage de vapeurs toxiques.*  *Les réservoirs de stockage étant situés à l’intérieur de la salle chimique, celle-ci assure un certain confinement des vapeurs d’HF et empêche la formation d’un nuage important en dehors du bâtiment.*  *Tenant compte de la surface (33 m²) de l’encuvement des réservoirs B23 et B24, le risque lié à ce scénario est acceptable sur base du calcul des distances d’effets moyennant le respect des conditions suivantes :*   * *Brides équipées de « saferings » changeant de couleur en cas de fuite d’acide.* * *Ligne de transfert en PVDF à double enveloppe avec détection de fuite.* * *Stockage placé dans un bâtiment à l'abri des rayons du soleil.* * *Interdiction de stocker des substances inflammables ou combustibles dans la salle chimique.* * *Détection HF périphérique (10 détecteurs d’HF répartis dans la salle chimique) avec* * *Détection HF à une concentration suffisamment faible (concentration max : ZR = 24 ppm).* * *Alarmes sonores et visuelles reportées vers le service responsable de la gestion de la salle chimique.* * *Fermeture automatique des ouvertures (portes et/ou ventelles).* * *Interruption automatique du transfert d’HF : arrêt des pompes et fermeture des vannes automatiques.* * *Possibilité de répandre de la mousse dans la rétention des réservoirs HF : l’aspersion à la mousse est automatique en cas de détection de liquide dans le puisard.* * *Récupération des vapeurs des réservoirs vers des scrubbers de neutralisation à la soude.*   + - 1. *Scénario 3 : Perte de confinement lors du déchargement d’acide nitrique 60%*   *Ce scénario a pour conséquence la formation d’une flaque d’acide nitrique dans la zone de dépotage en salle chimique ainsi que la formation et la dispersion dans l’atmosphère d’un nuage de vapeurs toxiques. La situation peut être aggravée dans le cas où certains métaux seraient attaqués par l’acide nitrique, ce qui pourrait en effet conduire à la formation de gaz nitreux (NO et NO2).*  *La zone de dépotage et les réservoirs de stockage étant situés à l’intérieur de la salle chimique, les caractéristiques de confinement des vapeurs d’acide nitrique, et éventuellement des gaz nitreux, sont similaires à ce qui a été décrit pour l’acide fluorhydrique.*  *L’étude de sureté jointe à la présente demande de permis ne présente pas de calcul de distance d’effets propre à ce scénario. Cependant, le risque lié à cet évènement redouté peut être accepté car il est considéré comme minorant par rapport au scénario 1.*  ***Ce raisonnement implique que toute les mesures de prévention et de protection, ainsi que les mesures opérationnelles, prises pour le HNO3 doivent être similaires à celles prises pour le HF.*** *Entre autres, des détecteurs calibrés pour détecter l’HNO3 à une concentration suffisamment faible (concentration max : ZR = 30 ppm) sont opérationnels, déclenchent des alarmes et conduisent à la fermeture automatique des vannes, des pompes et des ouvertures de la salle chimique.*  *Le risque lié à ce scénario est acceptable sur base du scénario 1, moyennant le respect des conditions du scénario 1 appliquées au HNO3 60 %.*   * + - 1. *Scénario 4 : Perte de confinement sur un réservoir de stockage d’acide nitrique 60 %*   *Ce scénario a pour conséquence la formation d’une flaque d’acide nitrique dans l’encuvement en salle chimique ainsi que la formation et la dispersion dans l’atmosphère d’un nuage de vapeurs toxiques. La situation peut être aggravée dans le cas où certains métaux seraient attaqués par l’acide nitrique, ce qui pourrait en effet conduire à la formation de gaz nitreux (NO et NO2).*  *Les réservoirs de stockage étant situés à l’intérieur de la salle chimique, les caractéristiques de confinement des vapeurs d’acide nitrique, et éventuellement des gaz nitreux, sont similaires à ce qui a été décrit pour l’acide fluorhydrique.*  *Le risque lié à ce scénario peut être accepté car il est considéré comme minorant par rapport au scénario 2.*  ***Ce raisonnement implique que toute les mesures de prévention et de protection, ainsi que les mesures opérationnelles, prises pour le HNO3 doivent être similaires à celles prises pour le HF.*** *Entre autres, des détecteurs calibrés pour détecter l’HNO3 à une concentration suffisamment faible (concentration max : ZR = 30 ppm) sont opérationnels, déclenchent des alarmes et conduisent à la fermeture automatique des vannes, des pompes et des ouvertures de la salle chimique.*  *Le risque lié à ce scénario est acceptable sur base du scénario 1, moyennant le respect des conditions du scénario 2 appliquées au HNO3 60 %.*   * + - 1. *Scénario 5 : Perte de confinement d’acide fluorhydrique et/ou d’acide nitrique dilué sur un des bacs B2, B3, B4, B26, B27 ou B28A/B de la salle chimique*   *Ces bacs sont des réservoirs de mélange ou de petits réservoirs doseurs situés à l’intérieur de la salle chimique.*  *Le risque lié à ce scénario peut être accepté car il est considéré comme minorant par rapport aux scénarios 1 et 2. En effet :*   * *Dans les bacs B2/B3/B4/B26/B27/B28A/B, l’acide fluorhydrique n’est plus présent sous forme concentrée mais est dilué.* * *Dans les bacs B2, B3 et B4, la concentration en HF est comprise entre 29 à 42 g/l.* * *Le bac doseur B26 contient de l’HF 70% mais en quantité très réduite (2 m³) par rapport aux camions-citernes ou aux réservoirs B23/B24.* * *Le B27 sert de bac tampon en cas de débordement de B2, et peut donc contenir une solution aux concentrations en HF similaires ;* * *Les B28A/B sont des bacs de récupération des effluents en provenance de la salle chimique ou des purges de bains de décapage.*   *Le risque lié à ce scénario est acceptable sur base des scénarios précédent, moyennant le respect des conditions proposées au scénario 2.*   * + - 1. *Scénario 6 : Perte de confinement sur un IBC d’acide chlorhydrique 30 %*   *Ce scénario a pour conséquence la formation d’une flaque d’acide chlorhydrique (HCl) ainsi que la formation et la dispersion dans l’atmosphère d’un nuage de vapeurs toxiques.*  *Les risques sont cependant fortement limités, en raison de la quantité limitée de produit (1 IBC maximum) et du fait que le produit est stocké sur rétention.*  *En outre, les 10 détecteurs répartis dans la salle chimique permettent également de détecter la présence d’HCl, avec déclenchement d’une alarme sonore et visuelle.*  *Le risque lié à ce scénario est acceptable moyennant le respect des conditions suivantes :*   * *Le stockage de l’IBC d’HCl est réalisé sur une rétention permettant de récupérer au moins la capacité de l’IBC ;* * *Les détecteurs placés dans la salle chimique sont calibrés pour détecter l’HCl à une concentration suffisamment faible (concentration max : ZR = 33 ppm).*    + - 1. *Scénario 7 : Fuite de gaz naturel sur le pipeline haute pression ou la station de détente*   *Ce scénario a pour conséquence la formation d’un nuage de gaz inflammable avec, après ignition immédiate ou retardée, des effets à l’extérieur du site sous forme de flux thermique ou de surpression.*  *En cas de fuites, le chemin de halage longeant la Sambre pourrait être impacté par un effet thermique ou de surpression. Cependant, le dénivelé de plusieurs mètres existant entre le chemin de halage et le terrain d’Industeel situé plus haut constitue une protection naturelle. Dès lors, le risque lié à ce scénario est acceptable sur base du calcul des distances d’effets et moyennant le respect des conditions suivantes :*   * *Protection cathodique de la ligne enterrée jusqu'à la station de détente ;* * *Pas de substances combustibles ou inflammables stockées à proximité de la station de détente ;* * *Vannes de sécurité automatiques se fermant en cas de pression haute ;* * *Protection du réseau en aval par soupape de sécurité ;* * *Fermeture automatique par pression basse intégrée à la détente.* * *En cas de fuite majeure de gaz naturel, fermeture d’une vanne manuelle sur site ou en limite de site et/ou fermeture d’une vanne en amont sur le réseau Fluxys ;* * *Détection de gaz à l'intérieur du local de détente avec report des alarmes aux loges, au service A3I et à la maintenance du secteur laminage ;* * *Vannes d’isolement dans les ateliers.* * *Fermeture automatique des vannes d’isolement des conduites de gaz naturel situées sur le site en cas de détection.* * *Zonage ATEX de la station de détente.*   + - 1. *Scénario 8 : Fuite d’oxygène sur le pipeline haute pression ou la station de détente*   *En cas de fuite d’oxygène sur le pipeline ou au niveau de la station de détente, une atmosphère enrichie en oxygène (35%) pourrait se former, ce qui risquerait de provoquer l’inflammation de matériaux combustibles ou inflammables.*  *Différents scénarios de fuite ont été modélisés. En cas de fuite, aucune zone fréquentée par le public ne serait atteinte. Le risque lié à ce scénario est donc acceptable sur base du calcul des distances d’effets moyennant le respect des conditions suivantes :*   * *Installation de détente à l'air libre ;* * *Protection cathodique de la ligne enterrée jusqu'à la station de détente ;* * *Pas de substances combustibles ou inflammables stockées à proximité de la station de détente ;* * *Protection du réseau en aval par des soupapes de sécurité tarée à 19 bars ;* * *Présence de boutons d’arrêt d’urgence dans le local instrumentation (1), sur les murs extérieurs de chaque ligne (2) et à l’aciérie (1) ;* * *Vannes auto-pneumatiques disposées dans la station avec fermeture en cas de :* * *pression trop haute (18 bars) ou trop basse (10 bars) en aval ;* * *activation d’un bouton d’arrêt d’urgence* * *interruption de l’alimentation électrique.* * *Détection d’oxygène à l'intérieur du local de commande ;* * *En cas de fuite majeure d'oxygène, fermeture d’une vanne en amont sur le réseau Air Liquide ;*   + - 1. *Scénario 9 : Perte de confinement d’un réservoir de diesel*   *Le scénario redouté est une fuite de diesel au niveau d’une installation de distribution de mazout.*  *Les 5 réservoirs (entre 5 et 20 m³) concernés sont des cuves à double paroi. Ces installations sont visées par des conditions intégrales, en l’occurrence* *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.*  *Tenant compte de ces conditions intégrales applicables et des paramètres propres au site, le risque lié à ce scénario est acceptable.*   * + - 1. *Scénario 10 : Incendie d’un stockage de peinture ou diluant*   *Industeel utilise de la peinture à solvant et des diluants inflammables qui sont stockés dans plusieurs dépôts. Le scénario redouté est un incendie du dépôt principal, le Stockage PFM.*  *Ce dépôt, d’un seul niveau, est construit en matériaux non inflammables. Il peut contenir au maximum 25 tonnes de peintures, dont seulement une partie est classée dangereuse. Le dépôt est fermé et destiné à ce seul usage. L’aire du dépôt est disposée en forme de cuvette étanche d’une capacité de 22 m³. Les produits sont tous disposés sur palettes, emballés dans leur conditionnement d’origine à savoir en fûts (de 200 litres ou moins) ou en bidons. Les palettes sont entreposées en hauteur sur une étagère de résistance suffisante.*  *Le local est équipé de détecteurs d’incendie, qui auront pour action de fermer les vantelles d’aération, de refermer la porte d’accès principal et ensuite de disperser un gaz d’extinction.*  *Le risque lié à ce scénario est acceptable moyennant le respect des conditions suivantes :*   * *Conditionnement des peintures et des solvants dans leur emballage d’origine en futs ou en bidons ;* * *Dépôts contenant des peintures et des solvants construits en matériaux non inflammables.* * *Stockage PFM dédié au stockage des peintures et des solvants, contenant au maximum 25 tonnes, rétentionné (22 m3) ;* * *Zonage ATEX du stockage PFM ;* * *Installation d’extinction automatique au gaz dans le Stockage PFM.*   + - 1. *Scénario 11 : Pollution de l'environnement par des peintures, des diluant ou des biocides*   *Différents produits classés dangereux pour l’environnement (H400, H410 ou H411) sont présents sur le site. Il s’agit principalement de peinture à solvant et de biocides.*  *Le stockage de* ***peintures*** *et de* ***diluants*** *est décrit au scénario précédent.*  *Les* ***biocides*** *sont stockés en IBC d’1 m³ ou en fûts de 200 litres. Les biocides utilisés sur le site pour le traitement de l’eau ont été rassemblés au pied du château d’eau. Ils sont disposés sur des bacs de rétention, eux même placés sur un revêtement bétonné. Les autres points de consommation sont la coulée continue, le train quarto, la zone de parachèvement (presses à tremper). Les contenants y sont placés sur des bacs de rétention mobiles, positionnés à proximité des points de consommation.*  *Le risque lié à ce scénario est acceptable moyennant le respect des conditions suivantes :*   * *Le Stockage PFM (peintures et diluants) est rétentionné sur l’entièreté de sa surface pour une capacité de rétention de 22 m3 étanche et sans raccordement à l’égout.* * *Les peintures ou diluants dangereux pour l’environnement et entreposés en dehors du Stockage PFM sont stockés dans leurs emballages d’origine sur bac de rétention, de capacité au moins égale au plus grand contenant.* * *Les biocides sont stockés dans leurs emballages d’origine sur bac de rétention mobiles, de capacité au moins égale au plus grand contenant.* * *Lors de l'utilisation de biocides, le pompage se fait à très faible débit et avec le contenant positionné sur sa rétention.* * *Certaines portions d’égout peuvent être isolées afin d’empêcher tout écoulement de produit vers la Sambre.*    + - 1. *Scénario 12 : Fuite d’hydrogène*   *Les deux scénarios redoutés sont :*   * *Une rupture guillotine de la canalisation (7 - 8 barg) reliant l’installation de stockage d’hydrogène à l’installation de découpe plasma. La pression maximale dans ces canalisations est de 12 barg. La quantité maximale d’hydrogène pouvant être libérée correspond à la capacité de deux cadres, soit 46 kilos d’hydrogène.* * *Une rupture guillotine du flexible (200 barg) reliant le rack d’hydrogène à l’installation de détente, dans l’enclos grillagé à l’extérieur. La pression maximale dans un cadre est de 200 barg. La quantité maximale d’hydrogène pouvant être libérée correspond à la capacité d’un cadre, soit 23 kilos d’hydrogène.*   *Les deux scénarios ont été modélisés. Les effets thermiques et de surpression ne sortent pas des limites du site. Le risque lié à ce scénario est donc acceptable sur base du calcul des distances d’effets.*  *Cependant, le maintien des mesures proposées dans le cadre de la demande de permis de 2019 portant sur l’« Exploitation de deux dépôts d’hydrogène en rack et de trois machines de découpe plasma » est requis, pour les installations existantes et à régulariser.*   * + - 1. *Scénario 13 : Fuite de gaz naturel au niveau des chaudières*   *Les scénarios redoutés sont :*   * *Une fuite de gaz naturel au niveau d’une chaudière (300 mbarg)* * *Une fuite de gaz naturel au niveau d’une canalisation basse pression (3 barg)*   *Les deux scénarios ont été modélisés. Les effets thermiques et de surpression ne sortent pas des limites du site. Le risque lié à ce scénario est donc acceptable sur base du calcul des distances d’effets. Cependant, le maintien des mesures proposées dans le cadre de la demande de permis de 2014 portant sur l’installation de deux nouvelles chaudières au gaz est requis.*   * + - 1. *Scénario 14 : Fuite au niveau d’une bouteille de gaz inflammable*   *Les effets thermiques et de surpression ne sortent pas des limites du site. Le risque lié à ce scénario est donc acceptable sur base du calcul des distances d’effets, moyennant une distance d’écartement de minimum 5 mètres avec tout stockage de produit comburant.*   * + 1. *Urbanisme.*   *Ce projet n’a pas d’impact significatif sur les courbes de risques existantes calculées dans le cadre de l’aménagement du territoire autour du site d’Industeel Belgium S.A.*  *Dans ces conditions, l’avis de la cellule RAM est favorable en matière de maîtrise d’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.*   * + 1. *Effets « domino » internes/externes*   *Aucun risque d’effet domino interne ou externe n’a été identifié.*   * 1. *Analyse des meilleures techniques disponibles (MTD) applicables*   *L’activité de production d’acier de l’établissement (54 tonnes par heure) appartient à la catégorie d’activité IPPC principale 2.2 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 : « 2.2 Production de fonte ou d’acier (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure ».*  *L’activité de laminage à chaud de l’établissement (300 tôles par jour et ± 54 tonnes d’aciers par heure) appartient à la catégorie d’activité IPPC secondaire 2.3 (a) 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 : « 2.3 (a) : exploitation de laminoirs à chaud d’une capacité supérieure à 20 tonnes d’acier brut par heure »;*  *L’activité de décapage de l’acier, par pulvérisation d’acides, peut se faire à partir de 3 cuves ayant chacune un volume de 35 m3. L’activité de décapage de l’acier de l’établissement appartient à la catégorie d’activité IPPC secondaire 2.6 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 : « 2.6. Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m3 ».*  *En sommant la totalité des puissances thermiques des installations de combustion du site, on arrive à une puissance totale de 245,785 MWth. L’établissement réalise donc une activité IPPC secondaire 1.1 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 : « 1.1 Combustion de combustibles dans des installations d’une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW ».*  *Les meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à l’établissement et discutées dans ce chapitre 1.4, sont fondées sur :*   * *La décision d’exécution de la Commission du 28 février 2012 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie ;* * *Le document de référence européen BREF « Ferrous Metals Processing Industry »;* * *Le document de référence européen BREF « Emissions from storage » ;* * *Le document de référence européen BREF « Industrial Cooling Systems» ;*   *L’évolution des meilleures techniques disponibles (MTD) et de leurs niveaux d’émission associés, depuis la première parution du document de référence européen BREF « Ferrous Metals Processing Industry » en 2001, a également été prise en considération sur base des dernières informations disponibles et renseignées par le groupe d’experts européens en charge de la révision de ce document de référence.*   * + 1. *Les MTD applicable à la production d’acier*   *Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la présente section sont généralement applicables.*   * + - 1. *Système de management environnemental*   ***MTD 1.*** *Les MTD consistent à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes:*  *I. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau;*  *II. définition par la direction d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue de l'installation;*  *III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement;*  *IV. mise en œuvre des procédures, axée sur les aspects suivants:*  *i. organisation et responsabilité*  *ii. formation, sensibilisation et compétence*  *iii. communication*  *iv. participation du personnel*  *v. documentation*  *vi. contrôle efficace des procédés*  *vii. programme de maintenance*  *viii. préparation et réaction aux situations d'urgence*  *ix. respect de la législation sur l'environnement*  *V. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération:*  *i. surveillance et mesure*  *ii. mesures correctrices et préventives*  *iii. tenue de registres*  *iv. 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 ;*  *VI. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction;*  *VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres;*  *VIII. prise en compte de l'impact sur l'environnement du démantèlement d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation;*  *IX. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.*  *La portée (par ex., 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.*  *Trois autres caractéristiques, qui peuvent compléter les étapes précédentes, sont considérées comme des mesures de soutien à la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible. Cependant, leur absence n’est généralement pas contradictoire avec la MTD. Ces trois étapes supplémentaires sont :*   * *L’examen et la validation du système de management de l’environnement et de la procédure d’audit par un organe de certification ou un vérificateur externe ;* * *La préparation et la publication (et probablement la validation externe) d’un rapport environnemental régulier décrivant tous les aspects environnementaux importants de l’établissement, permettant de comparer d’année en année les objectifs et les cibles environnementaux ainsi que les repères par rapport à d’autres activités similaires ;* * *La mise en place et l’adhésion à un système volontaire internationalement accepté tel que l’EMAS et l’ISO 14001. Cette étape volontaire pourrait donner une plus grande crédibilité au SME. L’EMAS, qui incarne toutes les caractéristiques susmentionnées, est celui qui donne une plus grande crédibilité. Cependant, les systèmes non standardisés peuvent en principe être tout aussi efficace s’ils sont correctement conçus et mis en œuvre.*   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Industeel Belgium a établi et tient à jour un système de management environnemental conforme aux exigences de la norme EN ISO 14001 : 2004 pour l'élaboration d'acier ordinaire (plat carbone) et d'acier inoxydable. Le site est certifié ISO 14001 depuis novembre 2008. Ce système a été certifié pour la première fois par Acnor en février 2020 et a fait l’objet d’un audit (annuel) début janvier 2021. Cette certification est valable jusqu’en février 2023.*  *Il est donc considéré que la MTD est 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. *Gestion de l’énergie*   ***MTD 2.*** *Les MTD consistent à réduire la consommation d'énergie thermique par une ou plusieurs des techniques suivantes:*  *I. systèmes améliorés et optimisés permettant un fonctionnement homogène et stable, avec des valeurs proches des valeurs de consigne des paramètres du procédé, grâce aux pratiques suivantes :*  *i. optimisation du contrôle des procédés, notamment par des systèmes automatiques informatisés*  *ii. systèmes modernes d'alimentation en combustibles solides, fondés sur la gravimétrie*  *iii. préchauffage, dans la plus large mesure possible compte tenu de la configuration existante du procédé ;*  *II. récupération de l'excédent de chaleur provenant des procédés, en particulier au niveau de leurs zones de refroidissement;*  *III. gestion optimisée de la vapeur et de la chaleur;*  *IV. intégration dans les procédés de la réutilisation de la chaleur sensible, dans la plus large mesure possible. Pour ce qui concerne la gestion de l'énergie, voir le BREF Efficacité énergétique (ENE).*  *Description de la MTD I.i : les éléments ci-après sont importants dans les sites sidérurgiques intégrés, afin d'améliorer l'efficacité énergétique globale:*   * *optimisation de la consommation d'énergie;* * *surveillance en ligne des principaux flux d'énergie et procédés de combustion sur le site, afin d'éviter les pertes d'énergie, de façon à permettre une intervention de maintenance instantanée et à assurer la continuité du procédé de production;* * *outils de « reporting » et d'analyse pour vérifier la consommation énergétique moyenne de chaque procédé;* * *définition de niveaux précis de consommation énergétique pour les différents procédés et comparaison de ces niveaux sur une longue période;* * *réalisation d'audits énergétiques au sens du BREF Efficacité énergétique, par exemple pour mettre en évidence les possibilités d'économies d'énergie dans de bonnes conditions de coûts et d'efficacité.*   *Description des MTD II à IV : les techniques intégrées aux procédés qui sont utilisées en sidérurgie pour améliorer l'efficacité énergétique par récupération de chaleur comprennent :*   * + *la production combinée de chaleur et d'électricité avec récupération de la chaleur perdue au moyen d'échangeurs thermiques et redistribution soit à d'autres parties du site sidérurgique intégré, soit à un réseau de chauffage urbain;*   + *l'installation de chaudières à vapeur ou de systèmes appropriés dans les grands fours de réchauffage (fours pouvant satisfaire une partie de la demande de vapeur);*   + *le préchauffage de l'air de combustion dans les fours et les autres systèmes de combustion afin d'économiser le combustible, moyennant prise en compte des effets indésirables (augmentation de la teneur en oxydes d'azote des effluents gazeux, par exemple);*   + *l'isolation des conduites de vapeur et d'eau chaude;*   + *la récupération de chaleur à partir des produits (agglomérés, par ex.)*   + *lorsqu'un refroidissement de l'acier est nécessaire, l'utilisation de pompes à chaleur et de panneaux solaires;*   + *l'utilisation de chaudières à récupération dans les fours à haute température;*   + *l'évaporation d'oxygène et le refroidissement par compresseurs pour l'échange d'énergie avec les échangeurs thermiques classiques;*   *Applicabilité des MTD II à IV : la production combinée de chaleur et d'électricité est applicable dans tous les sites sidérurgiques proches de centres urbains où la demande de chaleur est adéquate. La consommation énergétique spécifique dépend du domaine d'application du procédé, de la qualité du produit et du type d'installation (par exemple, importance du traitement sous vide à l'aciérie de conversion à l'oxygène, température de recuit, épaisseur des produits, etc.).*  ***MTD 3.*** *Les MTD consistent à réduire la consommation d'énergie primaire par une optimisation des flux d'énergie et une utilisation optimisée des gaz de procédé évacués tels le gaz de convertisseur à l'oxygène.*  *Description: les techniques intégrées aux procédés qui permettent d'améliorer l'efficacité énergétique d'un site sidérurgique intégré par une utilisation optimisée des gaz de procédé comprennent:*   * + *l'utilisation de gazomètres pour tous les gaz de procédé, ou d'autres systèmes appropriés de stockage à court terme et de dispositifs de maintien sous pression;*   + *l'augmentation de la pression dans le réseau de gaz en cas de pertes d'énergie au niveau des torchères, afin d'utiliser davantage de gaz de procédé, ce qui entraîne une augmentation du taux d'utilisation;*   + *l'enrichissement du gaz au moyen des gaz de procédé et différents pouvoirs calorifiques en fonction des clients;*   + *le chauffage des fours par les gaz de procédé;*   + *l'utilisation d'un système de contrôle du pouvoir calorifique assisté par ordinateur;*   + *le relevé des températures des gaz de cokerie et des effluents gazeux et l'utilisation de cette chaleur;*   + *le dimensionnement adéquat de la capacité des installations de récupération de l'énergie des gaz de procédé, compte tenu en particulier de la variabilité des gaz de procédé.*   *Applicabilité La consommation énergétique spécifique dépend du domaine d'application du procédé, de la qualité du produit et du type d'installation (par exemple, importance du traitement sous vide à l'aciérie à l'oxygène, température de recuit, épaisseur des produits, etc.).*  ***MTD 4.*** *Les MTD consistent à utiliser (séparément ou conjointement) le gaz de cokerie excédentaire désulfuré et dépoussiéré ainsi que le gaz de haut fourneau et le gaz du convertisseur à l'oxygène dépoussiérés dans des chaudières ou dans des installations de production combinée de chaleur et d'électricité pour produire de la vapeur, de l'électricité et/ou de la chaleur en utilisant la chaleur résiduelle en excès dans des réseaux de chauffage internes ou externes, s'il existe une demande d'une tierce partie.*  *Applicabilité La coopération et l'agrément d'une tierce partie ne sont pas nécessairement du ressort de l'exploitant, et peuvent donc sortir du cadre de l'autorisation.*  ***MTD 5.*** *Les MTD consistent à réduire la consommation d'électricité par une ou plusieurs des techniques suivantes:*  *I. systèmes de gestion de la consommation électrique;*  *II. équipements de broyage, de pompage, de ventilation et de transport et autres équipements électriques à haute efficacité énergétique.*  *Applicabilité : les pompes à fréquence contrôlée ne sont pas utilisables lorsque la fiabilité de la pompe est cruciale pour la sécurité du procédé.*  ***MTD spécifiques à l’aciérie électrique.*** *La MTD consiste à réduire la consommation d'énergie en recourant à la coulée continue de produits minces à la cote quasi finale, si la qualité des nuances d'acier fabriquées et la gamme de produits proposée le justifient.*  *Description : la coulée de produits minces à la cote quasi finale consiste en la coulée continue de l'acier en bandes d'épaisseur inférieure à 15 mm. Le procédé de coulée est associé au laminage direct à chaud, au refroidissement et à l'enroulement des bandes, sans recours au four de réchauffage utilisé dans les techniques classiques de coulée (par ex., coulée continue de brames ou de brames fines). La coulée en bandes est donc une technique qui permet de produire de l'acier en bandes minces de différentes largeurs et d'épaisseur inférieure à 2 mm.*  *Applicabilité : l'applicabilité dépend des nuances d'acier fabriquées (par exemples, les tôles fortes ne peuvent pas être produites par ce procédé) et de la gamme de produits proposée par chaque aciérie. Dans les installations existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par la configuration de l'installation et l'espace disponible (la mise en place d'une machine de coulée en bandes, par exemple, nécessite un espace disponible d'environ 100 m de longueur).*  *L’établissement réalise un suivi trimestriel de l'efficacité énergétique des équipements et des consommations gaz, électricité, gaz industriels et air comprimé pour tous les outils du site et analyse le delta par rapport à l’optimal. Afin de réduire la facture énergétique, un plan de délestage électrique a été mis en place en cas de pointe de consommations et de coûts (arrêt process). Un plan de réduction des consommations énergétiques et des fluides a été mis en place.*  *Afin d’identifier les possibilités d'économies d'énergie, des audits énergétiques annuels sont réalisés dans le cadre des « Accords de Branche » mesurant les progrès d’un indicateur consolidé d’amélioration de l’efficacité énergétique ainsi que l’avancement des plans d’actions.*  *Il n’y a pas de cokerie, de haut fourneau et d’aciérie à l’oxygène à proximité de l’aciérie électrique de l’établissement. L’utilisation de la chaleur des gaz générés par ces installations, pour la production combinée de chaleur et d'électricité, pour produire de la vapeur, de l'électricité et/ou de la chaleur sur le site d’Industeel Belgium n’est donc pas applicable.*  *Pour limiter les besoins énergétiques liés à la production d'acier liquide, les produits réfractaires sont préchauffés ou maintenus à température grâce à des brûleurs au gaz naturel. Le demandeur indique que le préchauffage du four électrique EAF et des ferrailles avant fusion n’est pas pertinent.*  *Le procédé de production d’acier liquide de l’établissement n’étant pas continu, il ne permet pas actuellement une production combinée de chaleur et d'électricité et la récupération de la chaleur perdue au niveau du four électrique, de la métallurgie en poche et de la coulée continue.*  *Toutefois, des études ont été menées avec GDF-Suez et l’Université de Gand pour analyser le potentiel de récupération de chaleur fatale contenue dans l’eau de refroidissement et les fumées au four électrique EAF. Ce projet de récupération de chaleur fatale au four électrique est en suspens au regard du retour sur investissement important.*  *Concernant l’exploitation des chaudières de production vapeur pour la métallurgie sous vide, des indicateurs de performance énergétique été mis en place et des actions d’amélioration ont été menées en 2019.*  *Enfin, les deux réchauffeurs des poches à l’aciérie ont été modernisés en 2017 avec installation de récupérateurs de chaleur. Une diminution de consommation en gaz naturel de l’ordre de 50% a été atteinte.*  *La technique qui consiste à la coulée de produits minces à la cote quasi finale dans l’objectif de réduire la consommation d'énergie n’est pas applicable dans le cadre de la fabrication d’aciers inox. Industeel produit des tôles fortes de 4 à 120 mm d'épaisseur.*  *Il est donc considéré que les MTD sont mises 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 ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + - 1. *Gestion des matières*   ***MTD 6.*** *Les MTD consistent à optimiser la gestion et le contrôle des flux internes de matières de manière à éviter la pollution, à empêcher la dégradation, à fournir des intrants de qualité appropriée, à permettre la réutilisation et le recyclage et à améliorer l'efficacité du procédé et l'optimisation du rendement métal.*  *Description: un stockage et une manutention appropriés des matières entrantes et des résidus de production peuvent permettre de réduire les ré-envols de poussières provenant des parcs d'entreposage et des bandes transporteuses, y compris des points de transfert, ainsi que d'éviter la pollution des sols, des eaux souterraines et des eaux de ruissellement (voir également MTD 11).*  *Une gestion adéquate des résidus et déchets provenant des sites sidérurgiques intégrés ainsi que d'autres installations et secteurs permet de maximaliser l'utilisation interne et/ou externe de ces produits en tant que matières premières (voir également MTD 8, 9 et 10).*  *La gestion des matières comprend l'élimination contrôlée de petites fractions de la quantité globale de résidus provenant d'un site sidérurgique intégré qui n'ont pas d'utilité économique.*  ***MTD 7.*** *Pour parvenir à de faibles niveaux d'émission des polluants en cause, les MTD consistent à sélectionner des ferrailles et autres matières premières de qualité appropriée. En ce qui concerne les ferrailles, la MTD consiste à procéder à une inspection visuelle appropriée pour détecter les contaminants susceptibles de contenir des métaux lourds, en particulier du mercure, ou susceptibles de donner lieu à la formation de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB). Pour améliorer l'utilisation des ferrailles, les techniques ci-après peuvent être utilisées, séparément ou en association :*   * + *spécification, dans les ordres d'achat de ferraille, de critères d'acceptation adaptés au type de production;*   + *bonne connaissance de la composition des ferrailles grâce à un contrôle précis de leur origine; exceptionnellement, un essai de fusion peut aider à déterminer la composition des ferrailles;*   + *installations de réception adéquates et contrôle des livraisons;*   + *procédures d'exclusion des ferrailles qui ne sont pas adaptées à l'installation;*   + *stockage des ferrailles suivant divers critères (par exemple, taille, alliages, degré de propreté); stockage des ferrailles susceptibles de rejeter des contaminants dans le sol sur des surfaces imperméables équipées d'un système de drainage et de collecte; l'utilisation d'un toit peut permettre de se passer d'un tel système;*   + *regroupement de la charge de ferraille destinée aux différentes coulées en tenant compte de la composition de la ferraille afin d'utiliser les ferrailles les plus appropriées pour la nuance d'acier à produire (pour produire la nuance d'acier souhaitée, il est dans certains cas essentiel d'éviter la présence de certains éléments indésirables et, dans d'autres cas, utile de tirer parti des éléments d'alliage présents dans la ferraille);*   + *retour rapide au parc d'entreposage des ferrailles produites en interne en vue de leur recyclage;*   + *existence d'un plan de gestion et d'exploitation;*   + *tri des ferrailles pour éviter d'introduction de contaminants dangereux ou non ferreux, en particulier des polychlorobiphényles (PCB), de l'huile ou de la graisse. Le fournisseur de ferraille se charge généralement de cette opération, mais l'exploitant doit inspecter toutes les charges de ferraille placées dans des conteneurs fermés pour des raisons de sécurité. S'il y a lieu, la recherche d'éventuels contaminants peut donc s'effectuer dans le même temps. L'évaluation des petites quantités de plastique (composants recouverts de plastique, par ex) peut s'avérer nécessaire;*   + *contrôle de la radioactivité conformément au cadre de recommandations du groupe d'experts de la Commission économique pour l'Europe des Nations unies (CEE-ONU);*   + *la mise en œuvre des dispositions concernant le retrait obligatoire des composants contenant du mercure des véhicules en fin de vie et des déchets d'équipements électriques et électroniques par les entreprises de transformation des ferrailles peut être améliorée par :*   + *l'inclusion d'une spécification relative à l'absence de mercure dans les ordres d'achat de ferrailles*   + *le refus des ferrailles qui contiennent des composants et assemblages électroniques visibles.*   *Applicabilité : la sélection et le tri des ferrailles ne sont pas nécessairement du ressort exclusif de l'exploitant.*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Pour parvenir à de faibles niveaux d'émissions, le demandeur indique qu’il dispose d'un cahier des charges strict et précis pour les ferrailles et les matières premières entrantes. Des essais de fusion réguliers sont réalisés via des coulées tests à l'aide d'échantillons prélevés sur différents arrivages pour contrôler la composition des ferrailles. Des audits chez les fournisseurs sont réalisés pour vérifier le respect du cahier des charges. Le demandeur indique qu’il n'utilise pas de ferrailles susceptibles de contenir du mercure ou des composants et assemblages électroniques. Des analyses chimiques de composition ont lieu en cours de process et une analyse régulière de la composition des rejets atmosphériques est effectuée.*  *L’établissement est équipé de portique de contrôle de la radioactivité des matières entrantes.*  *Les ferrailles sont stockées de manière différenciée selon leur qualité/composition :*   * *Un parc à ferrailles extérieur permet le stockage de ferrailles non-inox sur dalles bétonnées avec récupération des eaux de ruissellement (compartimenté) ;* * *Un parc intérieur (halles couvertes bétonnées) permet le stockage en vrac de ferrailles inox et des ferro-alliages à l'abri du vent (stockage délimité par des box fermés sur 3 côtés.).*   *Deux grues permettent de décharger les péniches, et deux autres grues servent pour les wagons et les camions mais aussi pour préparer les paniers à ferrailles utilisés pour charger le four électrique. La manutention des matières est optimisée afin de minimiser les transferts et les grutiers sont formés et sensibilisés afin d'éviter des manipulations inutiles et de limiter les hauteurs de chute. Une optimisation des charges du four est réalisée en fonction des nuances souhaitées afin de tirer parti des alliages présents dans la ferraille.*  *Au niveau des stockages de matières, la rotation des stocks à ciel ouvert est telle que la couverture ou l’application d'un revêtement sur les tas de matières (latex, par ex) n'est pas applicable (pas de stockage de longue durée, travail en flux tendus).*  *La pulvérisation d'eau des matières premières n’est pas non plus recommandée dans le cas d’une aciérie électrique car l'eau risque de provoquer des explosions dans le four électrique.*  *Le parc à matières (PAM) est bétonné et non couvert, les eaux de pluies sont récupérées dans le centre du parc et passent par un déshuileur. L'équipe du parc à matières gère les approvisionnements et les positions des matières sur le PAM afin de limiter les manipulations et le risque de poussières.*  *Les matières solides (hors mitrailles) sont stockées en trémies ou dans des bâtiments fermés (vracs compartimentés pour les ferro-alliages, additifs, …) ou en silos (poussières).*  *Situées à l’intérieur des bâtiments, les bandes transporteuses (ferro-alliages), la trémie Louise (chaux), et les trémies d'additions sont ou seront capotées avec système d'extraction pour capter les poussières émises.*  *Pour empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et déchargement à l'air libre, l’utilisation de camion silos est privilégiée, notamment pour l'évacuation des poussières vers les filières de valorisation.*  *Il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement. Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et dans l’avis de l’agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + - 1. *Gestion des résidus de procédé tels que sous-produits et déchets*   ***MTD 8.*** *La MTD pour les résidus solides consiste à utiliser des techniques intégrées et des techniques opérationnelles de réduction des déchets par une utilisation en interne ou par l'application de procédés de recyclage spécialisés (en interne ou en externe).*  *Applicabilité : étant donné que les procédés susmentionnés peuvent être mis en œuvre par une tierce partie, le recyclage proprement dit n'est pas nécessairement du ressort de l'exploitant de l'usine sidérurgique et peut donc sortir du cadre de l'autorisation.*  ***MTD 9.*** *La MTD consiste à développer au maximum l'utilisation externe ou le recyclage des résidus solides qui ne peuvent être utilisés ou recyclés selon la MTD 8, chaque fois que possible et conformément à la réglementation relative aux déchets. La MTD consiste à gérer de façon contrôlée les résidus qui ne peuvent pas être évités ni recyclés.*  ***MTD 10.*** *La MTD consiste à recourir aux meilleures pratiques d'exploitation et de maintenance pour la collecte, la manutention, le stockage et le transport de tous les résidus solides, ainsi qu'au capotage des points de transfert afin d'éviter les émissions atmosphériques et les rejets dans l'eau.*  ***MTD spécifiques à l’aciérie électrique.*** *Les MTD consistent également à réduire la production de déchets par une ou plusieurs des techniques suivantes :*  *I. collecte et stockage appropriés de façon à faciliter un traitement spécifique;*  *II. récupération et recyclage sur site des matériaux réfractaires issus des différents procédés, et utilisation en interne en remplacement de la dolomie, de la magnésie et de la chaux;*  *III. utilisation des poussières retenues par les filtres en vue de la récupération externe de métaux non ferreux tels que le zinc dans l'industrie des métaux non ferreux, si nécessaire après enrichissement des poussières de filtres par recirculation dans le four à arc électrique;*  *IV. séparation des battitures issues de la coulée continue lors de l'épuration des eaux usées et récupération suivie d'un recyclage, par exemple dans une installation d'agglomération, un haut fourneau ou en cimenterie;*  *V. utilisation externe des matériaux réfractaires et du laitier issu du procédé du four à arc électrique en tant que matières premières secondaires lorsque les conditions du marché le permettent.*  *La MTD consiste à gérer de façon contrôlée les résidus du procédé du four à arc électrique qui ne peuvent pas être évités ni recyclés.*  *Applicabilité : l'utilisation externe ou le recyclage des résidus de production mentionnés dans les MTD III à V dépendent de la coopération et de l'accord d'une tierce partie, ce qui n'est pas nécessairement du ressort de l'exploitant et peut donc sortir du cadre de l'autorisation.*  *Dans l’établissement faisant l’objet de la demande, les rebuts de production (ferrailles produites en interne) sont gérés de manière à permettre leur recyclage rapide en interne. Concernant les autres résidus de production, ceux-ci sont recyclés ou valorisés en externe auprès de firmes spécialisées :*  *• Les poussières inox sont valorisées afin de récupérer les ferro-alliages ;*  *• Les poussières noires sont valorisées afin de récupérer le zinc en filière de galvanisation ;*  *• Les scories sont triées et déferrisées ;*  *• Les pailles, récupérées au niveau des hydrocyclones (traitement des eaux du laminoir et de la coulée continue), sont valorisées afin de récupérer les fractions métalliques ;*  *• Les matériaux réfractaires issus des différents procédés sont recyclés afin de valoriser les matières minérales (réfractaires de deuxième catégorie).*  *Il n’y a pas de traitement du laitier sur site (pas de broyage, ni de criblage de laitier sur site). Les stocks de laitier/scories sont humidifiés lors de la manipulation et du stockage pour les refroidir et éviter les l'envol de poussières (stockages limités à 2-3 jours de production). Lors de leur évacuation, les débris de scories pulvérulents sont bâchés.*  *Pour empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et déchargement à l'air libre, l’utilisation de camion silos est privilégiée, notamment pour l'évacuation des poussières vers les filières de valorisation.*  *Il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement. Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et dans l’avis de l’agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + - 1. *Émissions diffuses de poussières provenant du stockage, de la manutention, du transport des matières premières et des produits (y compris les produits intermédiaires)*   ***MTD 11.*** *Les MTD consistent à prévenir ou à réduire les émissions diffuses de poussières provenant du stockage, de la manutention et du transport des matières par une ou plusieurs des techniques ci-après. Lorsque des techniques de réduction des émissions sont appliquées, les MTD consistent à optimiser l'efficacité du captage et de l'épuration qui s'ensuit par des techniques appropriées telles que celles mentionnées ci-après.*  *Le captage des émissions de poussières s'effectue de préférence au plus près de la source.*  *I. Techniques générales:*   * + *établissement, dans le cadre du SME de l'aciérie, d'un plan d'action associé pour les émissions de poussières diffuses;*   + *prise en compte de l'arrêt temporaire de certaines opérations recensées en tant que sources de PM10 et qui contribuent à un niveau d'émission global élevé; à cet effet, il est nécessaire de disposer d'un nombre suffisant de points de contrôle des PM10 avec surveillance associée de la direction et de la force du vent, de manière à permettre une triangulation pour déterminer les principales sources de particules fines.*   *II. Techniques de prévention des émissions de poussières durant la manutention et le transport des matières premières en vrac :*   * + *orientation des tas de matières de forme allongée dans la direction du vent dominant;*   + *installation de pare-vents ou utilisation du terrain naturel pour aménager des abris;*   + *contrôle du taux d'humidité des matières livrées;*   + *respect des procédures visant à éviter la manipulation inutile des matières et les longues chutes non canalisées;*   + *confinement adéquat sur les bandes transporteuses et dans les trémies, etc.*   + *pulvérisation d'eau, éventuellement avec additifs tels que latex, pour éviter la diffusion des poussières;*   + *règles rigoureuses de maintenance des équipements;*   + *règles strictes pour l'entretien, en particulier pour le nettoyage et l'humidification des voies de circulation;*   + *utilisation d'équipements mobiles ou fixes de dépoussiérage sous vide;*   + *élimination ou aspiration des poussières et utilisation de dépoussiéreurs à filtre à manches pour réduire les émissions de poussières des principales sources;*   + *utilisation de balayeuses à faible niveau d'émissions pour le nettoyage régulier des routes à revêtement dur.*   *III. Techniques applicables à la livraison, au stockage et à la valorisation des matières:*   * + *confinement total des trémies de déchargement dans un bâtiment équipé d'un dispositif d'extraction d'air filtrant les matières pulvérulentes, ou adaptation d'écrans antipoussière sur les trémies et les grilles de déchargement, en association avec un système de dépoussiérage;*   + *limitation des hauteurs de chute à 0,5 m si possible;*   + *pulvérisation d'eau (de préférence recyclée) pour éliminer la poussière;*   + *si nécessaire, adaptation de filtres antipoussière sur les silos de stockage;*   + *utilisation de dispositifs totalement clos pour la récupération des stocks dans les silos;*   + *si nécessaire, stockage de la ferraille dans des zones couvertes aménagées sur des surfaces dures afin de réduire le risque de contamination du sol (recours à la livraison juste à temps pour limiter le plus possible les dimensions du parc et, partant, les émissions);*   + *limitation au minimum des perturbations des tas de matières;*   + *limitation de la hauteur des tas de matières et maîtrise de leur forme générale;*   + *stockage à l'intérieur des locaux ou dans des conteneurs, de préférence au stockage en tas à l'extérieur, si la dimension du stock le permet;*   + *création de coupe-vents naturels, merlons de terre ou plantation d'herbes hautes et d'arbres à feuilles persistantes dans les zones dégagées afin de capter et d'absorber les poussières sans dommages à long terme;*   + *aspersion d'eau sur les tas de déchets et les stocks de scories;*   + *végétalisation du site, consistant à recouvrir les zones inutilisées par une couche arable et à planter de l'herbe, des buissons et d'autres types de végétation couvrante;*   + *humidification de la surface à l'aide de substances accrochant la poussière et durables;*   + *bâchage de la surface ou application d'un revêtement (latex, par ex) sur les tas de matières*   + *stockage avec murs de soutènement pour réduire la surface exposée au vent;*   + *si nécessaire, des surfaces imperméables bétonnées avec système de drainage peuvent être envisagées.*   *IV. En cas de livraison du combustible et des matières premières par mer comportant des risques d'émissions de poussières importantes, certaines techniques consistent à:*   * + *utiliser des navires à déchargement autonome ou des appareils de déchargement à fonctionnement continu fermés. Une autre possibilité consiste à réduire la poussière générée lors des déchargements par grappins en veillant à maintenir une teneur en humidité adéquate des matières, en réduisant les hauteurs de chute et en recourant à la pulvérisation d'eau ou à l'application de brouillards d'eau pulvérisée à l'embouchure de la trémie de déchargement du navire;*   + *éviter l'utilisation d'eau de mer pour l'aspersion des minerais et des flux car il en résulte un encrassement des électrofiltres de l'installation d'agglomération par du chlorure de sodium. L'ajout de chlore aux matières premières peut également entraîner une augmentation des émissions [de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F), par exemple] et empêcher le recyclage des poussières retenues par les filtres;*   + *stocker le carbone, la chaux et le carbure de calcium en poudre dans des silos hermétiquement fermés et les transporter par système pneumatique, ou les stocker et les transporter dans des sacs hermétiquement fermés.*   *V. Techniques de déchargement des trains ou des camions: si nécessaire pour éviter les émissions de poussières, utilisation d'appareils de déchargement spécialisés de type fermé.*  *VI. Dans le cas des matières présentant un risque élevé d'entraînement par le vent, et donc susceptibles de donner lieu à d'importants ré-envols, certaines techniques consistent à :*   * + *utiliser des points de transfert, des tamis vibrants, des concasseurs, des trémies, etc., totalement fermés avec extraction de l'air vers un système de filtres à manches;*   + *utiliser des systèmes locaux ou centraux de nettoyage à l'aspirateur plutôt qu'un lavage en aval pour éliminer les débordements, car cela limite les effets à un seul milieu et simplifie le recyclage des matières déversées.*   *VII. Technique de manutention et de transformation du laitier:*   * + *maintenir les stocks de laitier granulé humides, car à l'état sec, la manutention et la transformation du laitier de haut fourneau et des scories d'aciérie peuvent générer de la poussière;*   + *utiliser des concasseurs de laitier fermés, équipés de systèmes efficaces d'extraction d'air et de filtres à manches pour réduire les émissions de poussières.*   *VIII. Techniques de manutention des ferrailles: stockage des ferrailles sous abri et/ou sur des sols en béton pour limiter le plus possible l'envol de poussières lors de la circulation des véhicules.*  *IX. Techniques à envisager lors du transport des matières :*   * + *limiter le nombre de points d'accès à partir des voies publiques ;*   + *utilisation de systèmes de nettoyage des roues pour éviter le transfert de boue et de poussière sur les voies publiques;*   + *application de surfaces dures sur les voies de transport (béton ou asphalte) pour limiter la formation de nuages de poussières pendant le transport des matières et le nettoyage des voies;*   + *restriction d'accès des véhicules aux voies de circulation matérialisées par des barrières, fossés ou remblais de laitier recyclé;*   + *humidification des voies par pulvérisation d'eau, par exemple au niveau des postes de transformation du laitier;*   + *éviter le chargement excessif des véhicules de transport, afin d'éviter les débordements;*   + *bâchage des véhicules de transport pour couvrir les matières transportées;*   + *limitation du nombre de transferts;*   + *utilisation de convoyeurs fermés ou capotés;*   + *utilisation de convoyeurs tubulaires, lorsque cela est possible, pour éviter les pertes de matières lors des changements de direction sur les sites en cas de transbordement d'un convoyeur à un autre;*   + *bonnes pratiques de transfert du métal fondu et de manutention des poches de coulée;*   + *dépoussiérage des points de transfert des convoyeurs.*   *Le demandeur possède un plan de réduction des émissions diffuses (PRED) qui a préalablement été soumis à l’approbation de l’Agence wallonne de l’Air et du Climat (AwAC). Dans celui-ci, l’exploitant définit et met en œuvre des mesures de prévention et/ou d’abattement des émissions diffuses de particules. Les mesures existantes sont intégrées dans ce plan. Pour chaque mesure, les modalités pratiques y sont définies telles que, par exemple, sa fréquence, sa durée ou les conditions nécessaires pour son déclenchement.*  *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 par les particules fines (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.*  *Dans l’établissement faisant l’objet de la demande, un parc intérieur (halles couvertes bétonnées) permet le stockage en vrac de ferrailles inox et des ferro-alliages à l'abri du vent (stockage délimité par des box fermés sur 3 côtés.). Un parc à ferrailles extérieur permet le stockage compartimenté de ferrailles non-inox sur dalles bétonnées avec récupération des eaux de ruissellement et passage par un séparateur d’hydrocarbures.*  *Deux grues permettent de décharger les péniches, et deux autres grues servent pour les wagons et les camions mais aussi pour préparer les paniers à ferrailles utilisés pour charger le four électrique. La manutention des matières est optimisée afin de minimiser les transferts et les grutiers sont formés et sensibilisés afin d'éviter des manipulations inutiles et de limiter les hauteurs de chute.*  *Au niveau des stockages de matières, la rotation des stocks à ciel ouvert est telle que la couverture ou l’application d'un revêtement sur les tas de matières (latex, par ex) n'est pas applicable (pas de stockage de longue durée, travail en flux tendus).*  *La pulvérisation d'eau sur des matières premières n’est pas recommandée dans le cas d’une aciérie électrique car l'eau risque de provoquer des explosions dans le four électrique.*  *Les matières solides (hors mitrailles) sont stockées en trémies ou dans des bâtiments fermés (vracs compartimentés pour les ferro-alliages, additifs, …) ou en silos (poussières).*  *Situées à l’intérieur des bâtiments, les bandes transporteuses (ferro-alliages), la trémie Louise (chaux), et les trémies d'additions sont ou seront capotées avec système d'extraction pour capter les poussières émises. Un système d'aspiration va être mis en place au-dessus de la trémie Louise (chaux).*  *Les stocks de laitier/scories situés à l’extérieur sont humidifiés lors de la manipulation et du stockage pour les refroidir et éviter les l'envol de poussières. Lors de leur évacuation, les débris de scories pulvérulents sont bâchés.*  *Pour empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et déchargement à l'air libre, l’utilisation de camion silos est privilégiée, notamment pour l'évacuation des poussières vers les filières de valorisation.*  *Il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement. Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et dans l’avis de l’agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + - 1. *Gestion de l’eau et des eaux usées*   ***MTD 12.*** *Les MTD pour la gestion des eaux usées consistent à prévenir, collecter et séparer les différents types d'eaux usées, en privilégiant le recyclage interne et en procédant à un traitement adéquat de chaque flux final. Elles comprennent des techniques qui font appel, par exemple, à des séparateurs d'huile, à la filtration ou à la sédimentation. Dans ce contexte, les techniques ci-après sont utilisables pour autant que les conditions préalables mentionnées soient réunies:*   * *éviter l'utilisation d'eau potable pour les lignes de production;* * *augmenter le nombre et/ou la capacité des systèmes de circulation d'eau lors de la construction de nouvelles unités ou de la modernisation/remise à niveau d'unités existantes;* * *centraliser la distribution d'eau douce entrante;* * *utiliser l'eau en cascade jusqu'à ce que chaque paramètre atteigne sa limite légale ou technique;* * *utiliser l'eau dans d'autres unités si seulement certains paramètres de l'eau sont perturbés et qu'une utilisation ultérieure est possible;* * *conserver séparément les eaux traitées et les eaux non traitées. Cette mesure permet d'évacuer les eaux usées de différentes manières pour un coût raisonnable;* * *utiliser l'eau de pluie chaque fois que possible.*   *Applicabilité : dans un site sidérurgique intégré, la gestion de l'eau est essentiellement déterminée par la disponibilité et la qualité de l'eau et par les exigences légales locales. Dans les sites existants, la configuration des circuits d'eau peut limiter l'applicabilité des techniques.*  ***MTD spécifiques à l’aciérie électrique.*** *La MTD consiste également à limiter la consommation d'eau du procédé du four à arc électrique en recourant autant que possible à des systèmes d'eau de refroidissement en circuit fermé, sauf en cas d'utilisation de systèmes de refroidissement à passage simple.*  *La MTD consiste aussi à limiter les rejets d'eaux usées issues de la coulée continue par une combinaison des techniques suivantes :*  *I. élimination des solides par floculation, sédimentation et/ou filtration*  *II. élimination de l'huile dans des bassins d'écumage ou tout autre dispositif efficace*  *III. recirculation maximale de l'eau de refroidissement et de l'eau ayant servi à créer le vide.*  *Les niveaux d'émission associés aux MTD pour les eaux usées issues des machines de coulée continue, déterminés sur la base d'un échantillon aléatoire qualifié\* ou d'un échantillon composite sur 24 h sont les suivants:*   * + *matières en suspension : inférieur à 20 mg/l*   + *fer : inférieur à 5 mg/l*   + *zinc : inférieur à 2 mg/l*   + *nickel : inférieur à 0,5 mg/l*   + *chrome total : inférieur à 0,5 mg/l*   + *hydrocarbures totaux : inférieur à 5 mg/l.*   *\* Un échantillonnage aléatoire qualifié, consiste en un échantillon composite constitué d'au moins cinq échantillons prélevés aléatoirement à intervalle minimum de deux minutes sur une période maximale de deux heures.*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Les eaux utilisées à des fins industrielles sont prioritairement des eaux issues du captage en Sambre. Les eaux de la Sambre sont filtrées puis décarbonatées et adoucies sur résines échangeuses d’ions. Il n’y a qu’un seul point de captage et de traitement de l’eau de Sambre afin de centraliser la distribution d'eau douce entrante.*  *Par ailleurs, 8 systèmes de refroidissement à circuits fermés servent aux refroidissements des équipements, des fours, des condenseurs du VOD, des cylindres des moteurs, des transformateurs, des huiles hydrauliques, du décapage, des cisailles, de la cheminée du dépoussiérage, de la machine de coulée continue, pour la lingotière de la coulée continue, les presses à tremper, le circuit d’eau du train quarto. Les eaux de refroidissement circulent en circuit fermé, avec un apport d'eau adoucie de la Sambre.*  *Le site d'Industeel présente un réseau d’égouttage unitaire existant regroupant les eaux usées domestiques et industrielles, ainsi que les eaux pluviales. Les eaux usées issues de l’établissement sont évacuées par 11 points de rejets, 6 points en Sambre (rejets R1 à R5 et R11) et 5 en égouts publics (rejets R6 à R10).*  *Il n’y a pas d’utilisation de l’eau en cascade. Il n’y a pas de récupération ni d'utilisation des eaux de pluie.*  *Les eaux provenant de la coulée continue sont principalement chargées en calamine et en hydrocarbures. Elles sont neutralisées, décantées et filtrées . L’ensemble des eaux est ensuite traité (floculation, coagulation, décantation) via le bassin de décantation. Les eaux du bassin sont filtrées par un filtre mobile (élimination du surnageant) et les boues sont évacuées. L’eau filtrée est ensuite rejetée à la Sambre.*  *Des dépassements des valeurs limites et des niveaux d’émissions associés aux MTD ont été constatés (plus régulièrement en 2018) pour les matières en suspension et certains métaux au niveau du point de rejet R2 reprenant les eaux usées de la coulée continue. L’exploitant explique que ces dépassements sont probablement liés à des retards dans le nettoyage du bassin de décantation et l’accumulation de boues dans ce dernier. Un programme plus strict pour le nettoyage trimestriel du bassin a été mis en place depuis 2020. Les prochaines mesures permettront de vérifier l’efficacité et le bon suivi de cette mesure.*  *Il est néanmoins considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement. Une prescription technique obligeant l’exploitant à nettoyer régulièrement le bassin de décantation sera imposée en condition particulière, en complément des valeurs limites d’émission à respecter. Aucune valeur limite d’émission proposée n’excèdera un niveau d’émission associé aux MTD.*  *Ainsi, le respect des 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) et des niveaux d’émissions qui n’excèdent pas ceux associés à ces MTD.*   * + - 1. *Surveillance*   ***MTD 13.*** *Les MTD consistent à mesurer ou à évaluer tous les paramètres nécessaires pour piloter les opérations à partir des salles de commande au moyen de systèmes informatisés modernes, de manière à ajuster en permanence les procédés et à les optimiser afin d'assurer un traitement stable et homogène permettant d'augmenter l'efficacité énergétique et le rendement et d'améliorer les pratiques en matière de maintenance.*  ***MTD 14.*** *Les MTD consistent à mesurer les émissions canalisées de polluants des principales sources d'émission lorsque des NEA-MTD sont indiqués.*  *Les MTD consistent à mesurer en continu, au moins, les émissions de poussières des grands fours à arc électrique. Pour les autres émissions, les MTD consistent à envisager leur surveillance continue en fonction du débit massique et des caractéristiques des émissions.*  ***MTD 15.*** *Pour les sources d'émission importantes non mentionnées dans la MTD 14, la MTD consiste à mesurer périodiquement et de façon discontinue les émissions de polluants de tous les procédés, ainsi que tous les composants de gaz de procédé/polluants pertinents. Il s'agit notamment de surveiller de façon discontinue les gaz de procédé, les émissions des cheminées, les polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de surveiller les rejets d'eaux usées. En revanche, les émissions diffuses ne sont pas concernées (voir MTD 16).*  *Description (concerne les MTD 14 et 15) : la surveillance des gaz de procédé fournit des informations sur la composition de ces gaz et sur les émissions indirectes résultant de leur combustion, comme les émissions de poussières, de métaux lourds et de SOx. Les émissions canalisées peuvent faire l'objet de mesures périodiques discontinues au niveau des sources pertinentes, sur une période suffisamment longue, afin d'obtenir des valeurs d'émission représentatives.*  *La surveillance doit être réalisée conformément aux normes EN et ISO en vigueur. En l'absence de normes EN ou ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente sont applicables.*  ***MTD 16.*** *Les MTD consistent à déterminer, par les méthodes ci-après, l'ordre de grandeur des émissions diffuses provenant des sources pertinentes. Chaque fois que possible, on privilégiera les méthodes de mesure directe par rapport aux méthodes indirectes ou aux évaluations basées sur le calcul à l'aide de facteurs d'émission.*   * + *Méthodes de mesure directe, dans le cadre desquelles les émissions sont mesurées directement à la source; elles permettent de mesurer ou de déterminer les concentrations et les flux massiques.*   + *Méthodes de mesure indirecte, dans le cadre desquelles les émissions sont déterminées à une certaine distance de la source; elles ne permettent pas de mesurer directement les concentrations ni les flux massiques.*   + *Calcul à l'aide de facteurs d'émission.*   *Description de la mesure directe ou quasi directe : Il s'agit par exemple de mesures réalisées dans des tunnels aérodynamiques, avec hottes, ou d'autres méthodes comme les mesures réalisées sur le toit d'une installation industrielle. Dans ce dernier cas, on mesure la vitesse du vent et la superficie de l'évent de toit et on calcule le débit. La section transversale du plan de mesure de l'évent de toit est subdivisée en zones de surface identique (maillage).*  *Description des mesures indirectes : les mesures indirectes comprennent par exemple les techniques par gaz traceurs, les méthodes par modélisation inverse et la méthode du bilan massique par mesures optiques (LIDAR).*  *Description du calcul des émissions à l'aide de facteurs d'émission : les lignes directrices concernant l'application de facteurs d'émission pour estimer les émissions de poussières diffuses dues au stockage et à la manutention des matières en vrac ainsi que les ré-envols de poussières dus à la circulation sur les routes sont les suivantes:*   * + *VDI 3790 Partie 3*   + *US EPA AP 42*   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Un automate de process contrôle le bon fonctionnement des installations.*  *Par ailleurs, des mesures en continu pour le CO, CO2, O2 et les poussières sont réalisées aux niveaux du système de dépoussiérage des effluents gazeux des circuits primaire et secondaire de l’aciérie. Un système de mesure en continu pour les COT et les NOx est également présent.*  *Pour les autres sources d'émission importantes et les autres polluants pour lesquels des valeurs limites d’émissions ont été imposées, l’exploitant réalise des mesures périodiquement et de façon discontinue aux fréquences imposées dans les permis. Les émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et d’autres polluants sont ainsi surveillés régulièrement. La surveillance des rejets d'eaux usées, aux fréquences imposées dans les permis, est également réalisée par le demandeur.*  *La surveillance est réalisée conformément aux normes EN et ISO en vigueur. En l'absence de normes EN ou ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente sont utilisées.*  *L’exploitant ou l’auteur de l’étude des incidences sur l’environnement n’a jamais déterminé l'ordre de grandeur des émissions diffuses provenant des sources pertinentes sur son site. L’Agence Wallonne de l’Air et du Climat ne l’a jamais demandée non plus en condition particulière.*  *Il est donc considéré que les MTD de surveillance sont mises en œuvre dans l’établissement. Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et dans l’avis de l’agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + - 1. *Démantèlement*   ***MTD 17.*** *Les MTD consistent à recourir aux techniques énumérées ci-après afin d'éviter la pollution lors du démantèlement des installations.*  *Prise en compte du démantèlement des installations en fin de vie au moment de leur conception :*  *I. prise en considération, dès le stade de la conception d'une nouvelle unité, de l'incidence sur l'environnement de sa mise hors service, ce qui facilite le démantèlement sur les plans pratique, écologique et économique;*  *II. le démantèlement présente un risque de contamination du sol (et de la nappe phréatique) et génère de grandes quantités de déchets solides; les techniques préventives sont spécifiques des procédés, mais les recommandations suivantes s'appliquent d'une manière générale:*  *i. éviter les structures souterraines;*  *ii. opter pour des caractéristiques qui facilitent le démontage;*  *iii. choisir des finis de surface qui facilitent la décontamination;*  *iv. recourir à une configuration des équipements qui évite le piégeage de substances chimiques et facilite leur évacuation par lavage ou nettoyage;*  *v. concevoir des unités flexibles, autonomes, permettant un arrêt progressif;*  *vi. recourir dans la mesure du possible à des matériaux biodégradables et recyclables.*  *Lors de tout nouveau projet, le demandeur précise uniquement qu’un comparatif environnemental est réalisé afin de favoriser l’utilisation de technologies plus propres (procédures des 3 feux verts) avec notamment une prise en considération des aspects environnements et sécurité lors de la rédaction du cahier des charges, de la livraison sur site et du rapport mise en service.*  *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. *Bruit*   ***MTD 18.*** *Les MTD consistent à réduire les émissions sonores des sources pertinentes dans les procédés sidérurgiques par une ou plusieurs des techniques suivantes, en fonction des conditions locales:*   * + *mise en œuvre d'une stratégie de réduction du bruit;*   + *confinement des opérations/unités bruyantes;*   + *isolation aux vibrations des opérations/unités;*   + *application d'un revêtement intérieur et extérieur absorbant les chocs;*   + *utilisation de bâtiments insonorisés pour réaliser les opérations bruyantes mettant en œuvre des équipements de transformation des matériaux;*   + *construction d'écrans antibruit tels que des murs ou des barrières naturelles comme des arbres et des arbustes pour isoler les activités bruyantes;*   + *mise en place de silencieux sur les cheminées d'évacuation;*   + *isolation des conduites et des bouches de soufflage situées dans les bâtiments insonorisés;*   + *fermeture des portes et des fenêtres des zones couvertes.*   ***MTD spécifiques à l’aciérie électrique.*** *Les MTD consistent à réduire les émissions sonores des installations du four à arc électrique et des procédés très bruyants par une combinaison des techniques de conception et d'exploitation suivantes, en fonction des conditions locales (en plus de l'application des techniques énumérées dans la MTD 18) :*  *I. construction du bâtiment hébergeant le four à arc électrique de façon à amortir les bruits d'impact mécanique résultant du fonctionnement du four;*  *II. construction et installation des ponts destinés à transporter les paniers de chargement de la ferraille de manière à éviter les bruits d'impact mécanique;*  *III. isolation acoustique des murs intérieurs et des toits pour éviter la propagation aérienne du bruit provenant du bâtiment hébergeant le four à arc électrique;*  *IV. séparation du four du mur extérieur afin de réduire la transmission du bruit par les structures du bâtiment hébergeant le four à arc électrique;*  *V. hébergement des procédés très bruyants (par ex., four à arc électrique et unités de décarburation) dans le bâtiment principal.*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *En matière d’émissions sonores, une étude de bruit a été réalisée en 2020. Les opérations/unités bruyantes de l’établissement faisant l’objet de la demande sont localisées dans des halls fermés (pas d'isolation acoustique du bâtiment, bâtiment très étendu).*  *Une installation problématique, la poinçonneuse, a été identifiée et une analyse technico-économique pour son capotage est en cours. Le demandeur explique que des aménagements de plus grosse ampleur sur l’entièreté du hall accueillant l’installation entraîneraient des coûts disproportionnés par rapport au gain environnemental. Il est à noter qu’Industeel n’a réceptionné aucune plainte de riverains jusqu’à présent.*  *Le confinement du four électrique (via dog-house par exemple) a fait l’objet d’une étude de faisabilité technique qui a conclu sur l’impossibilité de modifier la configuration des installations existantes (les installations sont en place depuis les années 70 et les bâtiments ne permettent pas d'accueillir un dog-house).*  *Le panier (50 tonnes à vide) une fois chargé en ferrailles est transporté par le « Kress » dans le hall du four électrique (bâtiment fermé).*  *Le four EAF de l’établissement n’est pas accolé à un mur extérieur réduisant ainsi la transmission du bruit par les structures du bâtiment hébergeant le four à arc électrique.*  *Les procédés très bruyants de l’aciérie, tels que la fusion dans le four à arc électrique et opérations de décarburation de l’acier, sont bien hébergés dans le bâtiment principal de l’aciérie.*  *Dès lors que les valeurs limites d’émissions de bruit sont respectées, il est considéré que les MTD de réduction des émissions sonores sont mises 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 ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + - 1. *Emissions atmosphériques de l’aciérie électrique*   ***MTD 87.*** *La MTD pour le procédé du four à arc électrique (EAF) consiste à éviter les émissions de mercure en évitant autant que possible l'utilisation de matières premières et de produits auxiliaires contenant du mercure (voir MTD 6 et 7).*  ***MTD 88.*** *La MTD pour les dépoussiérages primaire et secondaire du four à arc électrique (y compris le préchauffage de la ferraille, le chargement, la fusion, la coulée, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) consiste en une extraction efficace au niveau de toutes les sources d'émission par une des techniques ci-après, suivie d'un dépoussiérage au moyen d'un filtre à manches:*  *I. association d'une extraction directe des effluents gazeux (4e ou 2ème trou) et de systèmes de hottes*  *II. extraction directe des gaz et systèmes de «dog houses»*  *III. extraction directe des gaz et évacuation totale des bâtiments (les fours à arc électrique de faible capacité ne nécessitent pas forcément une extraction directe des gaz pour parvenir à la même efficacité d'extraction).*  *L'efficacité globale moyenne de captage associée à la MTD est > 98 %.*  *Le niveau d'émission associé à la MTD pour les poussières est inférieur à 5 mg/Nm3 en moyenne journalière.*  *Le niveau d'émission associé à la MTD pour le mercure est inférieur à 0,05 mg/Nm3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvement instantané pendant au moins quatre heures).*  ***MTD 89.*** *Les MTD pour les dépoussiérages primaire et secondaire du four à arc électrique (y compris le préchauffage de la ferraille, le chargement, la fusion, la coulée, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) consistent à éviter et à réduire les émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB) en évitant autant que possible l'utilisation de matières premières contenant des PCDD/F et des PCB ou leurs précurseurs (voir MTD 6 et 7) et en recourant à une ou plusieurs des techniques suivantes, couplées à un système de dépoussiérage approprié.*  *I. post-combustion appropriée*  *II. extinction rapide appropriée*  *III. injection d'agents d'adsorption appropriés dans la conduite avant le dépoussiérage.*  *Le niveau d'émission associé aux MTD pour les PCDD/F est inférieur à 0,1 ng I-TEQ/Nm3, déterminé sur un échantillon aléatoire obtenu par un prélèvement réalisé sur une durée de 6 à 8 heures dans des conditions stables de fonctionnement.*  *Dans certains cas, des mesures primaires seules permettent d'atteindre le niveau d'émission associé aux MTD.*  *Applicabilité de la MTD I : dans les unités existantes, certains aspects tels que l'espace disponible, le système d'évacuation des effluents gazeux, etc., doivent être pris en considération pour déterminer l'applicabilité de la technique.*  ***MTD 90.*** *Les MTD pour le traitement du laitier sur site consistent à réduire les émissions de poussières par une ou plusieurs des techniques suivantes :*  *I. extraction efficace au niveau des dispositifs de broyage et de criblage du laitier, suivie le cas échéant d'une épuration des effluents gazeux;*  *II. transport du laitier non traité par pelleteuse à godets;*  *III. extraction ou humidification des points de transfert des convoyeurs de matériaux concassés;*  *IV. humidification des tas de stockage de laitier;*  *V. utilisation de brouillards d'eau lors du chargement de laitier concassé.*  *Dans le cas de la MTD I, le niveau d'émission associé pour les poussières est inférieur à 10 – 20 mg/Nm3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Pour parvenir à de faibles niveaux d'émissions, le demandeur indique qu’il dispose d'un cahier des charges strict et précis pour les ferrailles et les matières premières entrantes. Des essais de fusion réguliers sont réalisés via des coulées tests à l'aide d'échantillons prélevés sur différents arrivages pour contrôler la composition des ferrailles. Des audits chez les fournisseurs sont réalisés pour vérifier le respect du cahier des charges.*  *Le demandeur indique qu’il n'utilise pas de ferrailles susceptibles de contenir du mercure ou des composants et assemblages électroniques.*  *Le dépoussiérage primaire et secondaire du four à arc électrique (couvrant les opérations de chargement, la fusion, la coulée continue, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) est réalisé via l’association d'une extraction directe des effluents gazeux au niveau de la voûte du four EAF et de systèmes de hottes, suivie d'un dépoussiérage au moyen d'un filtre à manches.*  *Les mesures et étude réalisées en 2019 ont montré une efficacité globale moyenne de captage supérieure à 98 %.*  *L’injection d'agents d'adsorption appropriés dans la conduite avant le dépoussiérage permet par ailleurs de réduire les émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB).*  *Ces techniques permettent de garantir des niveaux d’émissions qui n’excèdent pas les niveaux d’émissions de poussières et de PCDD/F associés aux MTD.*  *L’établissement ne réalise pas d’opérations de broyage et de criblage du laitier. 3 types de laitiers sont générés par l’aciérie électrique du demandeur :*   * *les laitiers du four de fusion, générés lors de l’élaboration d’aciers dits « au carbone »,* * *les laitiers du four de fusion, générés lors de l’élaboration d’aciers dits « inoxydables »,* * *les laitiers issus de la métallurgie en poche.*   *Ces laitiers liquides, générés à l’aciérie électrique, sont coulés dans des cuviers qui sont ensuite transportés et déchargés dans une fosse, au niveau d’un quai de déversement situé sur le parc à laitiers de l’établissement. Le déversement des laitiers se fait dans des boxs, séparés par des tôles de 60 mm d’épaisseur. Ces tôles servent à séparer les laitiers de catégories différentes. Ces tôles de séparation sont équipées d’un système d’arrosage à l’eau permettant de solidifier et de refroidir les laitiers déversés dans chaque box. Dès que le laitier a été correctement refroidi, il est enlevé de la fosse par des engins et stocké temporairement, en attente d’évacuation, sur une zone de stockage d’environ 500 m2 ayant une capacité de stockage d’environ 1.000 tonnes de laitiers. Cette zone de stockage sera équipée d’un système d’arrosage afin d’éviter l’envol de poussières pendant les opérations de manutention des laitiers sur cette zone.*  *L’exploitant déclare que les opérations de concassage, criblage des laitiers, ne se font pas sur le site mais sont réalisés, à l’extérieur par un prestataire de service. Seuls des blocs massifs de laitier refroidi sont parfois cassés mécaniquement et grossièrement trié dans l’établissement afin de récupérer les plus gros éléments métalliques qui s’y trouvent.*  *Il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement. Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et dans l’avis de l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) et le respect des niveaux d’émissions associés à ces MTD.*   * + 1. *Meilleures Techniques Disponibles applicables (MTD) aux activités de laminage à chaud et autres activités de transformation des aciers*   *Les niveaux d’émissions dans l’air associés aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD), présentés dans les discussions suivantes, sont des concentrations moyennes journalières ou des concentrations moyennes sur la période d’échantillonnage.*   * *Par moyenne journalière on entend : la moyenne sur une période de 24 heures des moyennes semi-horaires ou horaires valables obtenues par mesures en continu.* * *Par moyenne sur la période d’échantillonnage et sauf indication contraire, on entend : la valeur moyenne de trois mesures consécutives d’au moins 30 minutes chacune. Pour tout paramètre pour lequel, en raison de limites d'échantillonnage ou d'analyse et/ou en raison des conditions opérationnelles, un échantillonnage/mesure de 30 minutes et/ou une moyenne de trois mesures consécutives, est inapproprié, une procédure d'échantillonnage/mesure plus représentative peut être utilisée.*   *Les niveaux d'émission dans l'eau associés aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD) présentés dans les discussions suivantes, sont des concentrations moyennes qui correspondent à l'un des deux cas suivants:*   * + *en cas de rejets continus, il s'agit de concentrations moyennes journalières, c'est-à-dire établies à partir d'échantillons moyens proportionnels au débit prélevés sur 24 heures ; il est possible d'utiliser des échantillons moyens proportionnels au temps, à condition qu'il puisse être démontré que le débit est suffisamment stable sur 24 heures ; la prise d’échantillons ponctuels, pour vérifier les niveaux d’émission sur 24 heures, ne peut être utilisée que s’il a été démontré que les niveaux de concentration sont stables sur 24 heures ;*   + *en cas de rejets discontinus, les concentrations moyennes sont établies sur la durée des rejets, à partir d'échantillons moyens proportionnels au débit, ou, pour autant que l'effluent soit bien mélangé et homogène, à partir d'un échantillon ponctuel, prélevé avant le rejet.*   *Les niveaux de performances associés aux MTD, pour la consommation spécifique d’énergie, se réfèrent à des moyennes annuelles calculées à l'aide de l'équation suivante :*  *Où :*   * *La consommation d’énergie est la quantité totale de chaleur (générée à partir d’une source d’énergie primaire) et d’électricité consommées par le(s) procédé(s) concerné(s), exprimée en MJ/an ou en kWh/an ; dans le cas du chauffage de pièces d’acier ou de toute autre pièce à travailler qui rentre dans le processus de production, la consommation d'énergie correspond à la quantité totale de chaleur (produite à partir de sources d'énergie primaire) et d'électricité consommée par tous les fours dans le ou les processus concerné(s) ;* * *L’intrant est la quantité totale d’acier ou de matière traitée, exprimée en t/an.*   *Les niveaux de performances associés aux MTD, pour la consommation spécifique d’eau, se réfèrent à des moyennes annuelles calculées à l'aide de l'équation suivante :*  *Où :*   * *La consommation d’eau est la quantité totale d’eau consommée (en m3/an) par l’installation à l’exception : de la quantité d’eau recyclée et réutilisée, de la quantité d’eau consommée pour le refroidissement à passage unique, de l’eau consommée pour les besoins domestiques ;* * *Le taux de production est la quantité totale de produit fabriqué par an par l’installation, exprimée en t/an.*   *Les niveaux de performances associés aux MTD, pour la consommation spécifique de matière, se réfèrent à des moyennes sur 3 ans, calculées à l'aide de l'équation suivante :*  *Où :*   * *La consommation de matière est la moyenne sur 3 ans de la quantité totale de matière consommée par le(s) procédé(s) concerné(s), exprimée en kg/an ;* * *L’intrant est la moyenne sur 3 ans de la quantité totale ou de la surface totale d’acier ou de matière traitée, exprimée en t/an ou en m2/an.*   + - 1. *Système de management environnemental (SME)*   *Comme pour l’activité de production d’acier (voir point 1.4.1.1), la mise en place d’un système de management environnemental (SME) couvrant les activités de transformation des aciers est également considérée comme une meilleure technique disponible.*  *L’étendue, le niveau de détail et la nature du SME (standardisé/normalisé ou non) sera généralement lié à la nature, la taille et la complexité de l’établissement ainsi qu’à l’importance et la diversité des impacts environnementaux que ses activités peuvent avoir sur l’environnement.*  *Le SME doit présenter les mêmes caractéristiques que celles de la MTD 1 du point 1.4.1.1, auxquelles s’ajoutent les éléments suivants dans le SME:*  *10° un inventaire des procédés chimiques utilisés, des flux d’effluents aqueux et gazeux (voir point 1.4.1.2 suivant) ;*  *11° un système de management des produits chimiques (voir point 1.4.1.3 suivant) ;*  *12° un plan de prévention et de réduction des fuites et des déversements de substances dangereuses (voir point 1.4.1.5 suivant)  ;*  *13° un plan de gestion des conditions autres que les conditions normales de fonctionnement (voir point 1.4.1.6 suivant)  ;*  *14° un plan de gestion efficace de l’énergie ;*  *15° un plan de gestion de l’eau ;*  *16° un plan de gestion du bruit et des vibrations ;*  *17° un plan de gestion des déchets*  *Trois autres caractéristiques, qui peuvent compléter les étapes précédentes, sont considérées comme des mesures de soutien à la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible. Cependant, leur absence n’est généralement pas contradictoire avec la MTD. Ces trois étapes supplémentaires sont :*   * *L’examen et la validation du système de management de l’environnement et de la procédure d’audit par un organe de certification ou un vérificateur externe ;* * *La préparation et la publication (et probablement la validation externe) d’un rapport environnemental régulier décrivant tous les aspects environnementaux importants de l’établissement, permettant de comparer d’année en année les objectifs et les cibles environnementaux ainsi que les repères par rapport à d’autres activités similaires ;* * *La mise en place et l’adhésion à un système volontaire internationalement accepté tel que l’EMAS et l’ISO 14001. Cette étape volontaire pourrait donner une plus grande crédibilité au SME. L’EMAS, qui incarne toutes les caractéristiques susmentionnées, est celui qui donne une plus grande crédibilité. Cependant, les systèmes non standardisés peuvent en principe être tout aussi efficace s’ils sont correctement conçus et mis en œuvre.*   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Industeel Belgium a établi et tient à jour un système de management environnemental conforme aux exigences de la norme EN ISO 14001 : 2004 pour l'élaboration d'acier ordinaire (plat carbone) et d'acier inoxydable. Le site est certifié ISO 14001 depuis novembre 2008. Ce système a été certifié pour la première fois par Acnor en février 2020 et a fait l’objet d’un audit (annuel) début janvier 2021. Cette certification est valable jusqu’en février 2023.*  *Il est donc considéré que la MTD est 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. *Inventaire des procédés chimiques utilisés, des flux d'effluents aqueux et gazeux*   *Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air et la diminution de la consommation d'eau, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD du points 1.4.2.1), un inventaire des procédés chimiques utilisés, des flux d'effluents aqueux et gazeux, qui présente toutes les caractéristiques suivantes :*  *i) informations sur les procédés de production, y compris:*  *a) schémas simplifiés 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 ;*  *ii) informations aussi complètes que possible 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 de concentration et de débit massique des polluants/paramètres pertinents (par exemple, matières en suspension, métaux, index hydrocarbures, DCO ou COT, phosphore) et variabilité de ces valeurs ;*  *ii bis) informations sur la quantité et les caractéristiques des produits chimiques utilisés dans le procédé :*  *a) l'identification et les caractéristiques des produits chimiques de traitement, 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 ;*  *iii) informations aussi complètes que possible sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :*  *a) les valeurs moyennes et variabilité du débit et de la température;*  *b) les valeurs moyennes de concentration et de débit massique des polluants/paramètres pertinents (par exemple, poussières, CO, NOX, SO2, métaux, acides) et variabilité de ces valeurs;*  *c) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau) ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, l’hydrogène).*  *Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*   * + - 1. *Système de management des produits chimiques*   *Afin d'améliorer la performance environnementale globale, la MTD consiste à élaborer et mettre en œuvre un système de gestion des produits chimiques (dans le cadre du SME) qui intègre toutes les mesures suivantes :*  *1° Une politique visant à réduire la consommation et les risques des produits chimiques de traitement, y compris une politique d'achat pour sélectionner les produits chimiques de traitement les moins nocifs et leurs fournisseurs dans le but de minimiser l'utilisation et les risques des substances dangereuses et d'éviter l'achat d'une quantité excessive de produits chimiques de traitement.*  *La sélection des produits chimiques de procédé peut prendre en compte :*  *a) leur capacité d’élimination, leur écotoxicité et leur potentiel de rejet dans l'environnement afin de réduire les émissions dans l'environnement ;*  *b) la caractérisation des risques associés aux produits chimiques de procédé, sur la base des mentions de danger des produits chimiques, de leur cheminement à travers l’usine, des rejets potentiels et du niveau d’exposition ;*  *c) l'analyse régulière (par exemple annuelle) du potentiel de substitution pour identifier de nouvelles alternatives potentiellement disponibles et plus sûres à l'utilisation de substances dangereuses (par exemple, l'utilisation d'autres produits chimiques de procédé sans ou avec des impacts environnementaux inférieurs ;*  *d) la surveillance préventive des changements réglementaires liés aux produits chimiques dangereux et la garantie du respect des exigences légales applicables.*  *L'inventaire des produits chimiques de procédé (voir point 1.4.1.2 ci-dessus) peut être utilisé pour appuyer la sélection des produits chimiques de procédé.*  *2° Objectifs et plans d'action pour éviter ou réduire l'utilisation et les risques des substances dangereuses ;*  *3° Développement et mise en œuvre de procédures pour l'acquisition, la manipulation, le stockage et l'utilisation des produits chimiques de procédé afin de prévenir ou de réduire les émissions dans l'environnement ;*  *Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*   * + - 1. *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 peut être réalisée par des mesures directes, des calculs ou l'enregistrement, par exemple en utilisant des compteurs ou des factures appropriées.*  *La surveillance est réalisée au niveau le plus approprié, par exemple au niveau d’un processus particulier ou de l'usine, et prend en compte tout changement significatif dans l’usine ou dans un processus particulier de l’usine.*  *La MTD consiste également à surveiller les émissions canalisées dans l’air conformément aux normes EN et aux fréquences indiquées ci-dessous. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à utiliser des normes ISO, des normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente.*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | ***Substance/paramètre*** | ***Procédés spécifiques*** | ***Normes*** | ***Fréquence*** | | ***Poussières*** | *Fours de chauffage de la matière pour le laminage (à chaud et à froid)* | *EN 13284-1 (1) (2)* | *En continu pour toute cheminée émettant de la poussière à un débit massique supérieur à 2 kg/h ;*  *Au moins une fois tous les 6 mois pour toute cheminée émettant de la poussière à un débit massique compris entre 0,1 k/h et 2 kg/h ;*  *Au moins 1 fois par an pour toute cheminée émettant de la poussière à un débit massique inférieur à 0,1 kg/h.* | | *Régénération de l’acide chlorhydrique et/ou des acides mixtes par grillage avec pulvérisation ou lit fluidisé.* | *EN 13284-1 (1) (2)* | *Au moins 1 fois par an.* | | *Pour le laminage à chaud : transformations mécaniques (incluant découpage décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finition, nivelage), décriquage, soudage.* | *EN 13284-1 (1) (2)* | *Au moins 1 fois par an.* | | *Pour le laminage à froid : déroulage, pré décalaminage, nivelage, soudage.* | *EN 13284-1 (1) (2)* | *Au moins 1 fois par an.* | | ***Ni*** | *Pour le laminage à chaud : transformations mécaniques (incluant découpage décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finition, nivelage), décriquage, soudage.* | *EN 14385* | *Au moins 1 fois par an (4) (5).* | | *Pour le laminage à froid : déroulage, pré décalaminage, nivelage, soudage.* | | ***Pb*** | *Pour le laminage à chaud : transformations mécaniques (incluant découpage décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finition, nivelage), décriquage, soudage.* | *EN 14385* | *Au moins 1 fois par an (4) (5).* | | *Pour le laminage à froid : déroulage, pré décalaminage, nivelage, soudage.* | | ***CO*** | *Fours de chauffage de la matière pour le laminage (à chaud et à froid)* | *EN 15058 (1) (3)* | *Au moins 1 fois par an.* | | *Régénération de l’acide chlorhydrique et/ou des acides mixtes par grillage avec pulvérisation ou lit fluidisé.* | *EN 15058 (1)* | | ***NOX*** | *Fours de chauffage de la matière pour le laminage (à chaud et à froid)* | *EN 14792 (1) (3)* | *En continu pour toute cheminée émettant des NOx à un débit massique supérieur à 15 kg/h ;*  *Au moins une fois tous les 6 mois pour toute cheminée émettant des NOx à un débit massique compris entre 1 k/h et 15 kg/h ;*  *Au moins 1 fois par an pour toute cheminée émettant des NOx à un débit massique inférieur à 1 kg/h.* | | *Décapage des pièces à l’acide nitrique seul ou en mélange avec d’autres acides* | *EN 14792 (1)* | *Au moins 1 fois par an.* | | *Régénération de l’acide chlorhydrique et/ou des acides mixtes par grillage avec pulvérisation ou lit fluidisé.* | *EN 14792 (1)* | *Au moins 1 fois par an.* | | ***SO2*** | *Fours de chauffage de la matière pour le laminage (à chaud et à froid) (6)* | *EN 14791 (1)* | *En continu pour toute cheminée émettant des SO2 à un débit massique supérieur à 10 kg/h ;*  *Au moins une fois tous les 6 mois pour toute cheminée émettant des SO2 à un débit massique compris entre 1 k/h et 10 kg/h ;*  *Au moins 1 fois par an pour toute cheminée émettant des SO2 à un débit massique inférieur à 1 kg/h.* | | *Régénération de l’acide chlorhydrique par grillage avec pulvérisation ou lit fluidisé.* | *Au moins 1 fois par an. (4)* | | ***SOx*** | *Décapage à l’acide sulfurique dans une laminoir à chaud ou à froid* | *EN 14791 (1)* | *Au moins 1 fois par an.* | | ***COV total*** | *Dégraissage dans un laminoir à froid* | *EN 12619 (1)* | *Au moins 1 fois par an. (4)* | | *Laminage, trempe par voie humide, finitions, dans un laminoir à froid* | | ***NH3*** | *Quand un système de réduction catalytique ou non catalytique sélectif est utilisé pour réduire les émissions de NOx.* | *EN ISO 21877 (1)* | *Au moins 1 fois par an.* | | ***HCl*** | *Décapage des pièces à l’acide chlorhydrique pour le laminage (à chaud et à froid)* | *EN 1911 (1)* | *Au moins 1 fois par an.* | | *Régénération de l’acide chlorhydrique par grillage avec pulvérisation ou lit fluidisé.* | *EN 1911 (1)* | | ***HF*** | *Décapage des pièces à l’acide mixte contenant de l’acide fluorhydrique* | *Norme EN en développement (1)* | *Au moins 1 fois par an.* | | *Régénération de l’acide mixte par grillage avec pulvérisation ou lit fluidisé.* | | 1. *Si les mesures se font à l’aide d’un système de mesurage automatisé, les normes suivantes s’appliquent  : EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3, EN 14181.* 2. *Si les mesures se font à l’aide d’un système de mesurage automatisé, la norme suivante s’applique aussi  : EN 13284-2.* 3. *La surveillance ne s’applique pas lorsque le chauffage est entièrement réalisé à l’aide d’électricité.* 4. *S’il est démontré que les niveaux d’émission sont suffisamment stables, une fréquence de surveillance plus basse peut être adoptée mais elle doit être au moins de 1 fois tous les trois ans.* 5. *La surveillance s’applique uniquement lorsque la présence de la substance concernée a été identifiée comme pertinente dans l’effluent gazeux sur base de l’inventaire des effluents gazeux réalisé conformément à la MTD du point 1.4.2.2.* 6. *La surveillance ne s’applique pas si seule du gaz naturel est utilisé comme combustible ou si le chauffage se fait uniquement à l’électricité* | | | |   *La MTD consiste également à surveiller les émissions dans l’eau conformément aux normes EN et aux moins aux fréquences indiquées ci-dessous. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à utiliser des normes ISO, des normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente.*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | ***Substance/paramètre*** | ***Procédés spécifiques*** | ***Normes*** | ***Fréquence (2)*** | | ***Matière en suspension (MES) (3)*** | *Tous les procédés* | *EN 872* | *Au moins une fois par semaine (1)* | | ***Carbone organique total (COT) (3) (4)*** | *Tous les procédés* | *EN 1484* | *Au moins une fois par mois.* | | ***Demande chimique en oxygène (DCO) (3) (4)*** | *Tous les procédés* | *Pas de norme EN disponible* | *Au moins une fois par mois.* | | ***Index hydrocarbure (HOI) (5)*** | *Tous les procédés* | *EN ISO 9377-2* | *Au moins une fois par mois.* | | ***Bore (Bo) (5)*** | *Procédés utilisant du Bore* | *Plusieurs normes EN disponibles (ex : EN ISO 11885, EN ISO 17294-2)* | *Au moins une fois par mois.* | | ***Cadmium (Cd) (5)*** | *Tous les procédés (6)* | *Plusieurs normes EN disponibles (ex : EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)* | | ***Chrome (Cr) (5)*** | *Tous les procédés (6)* | | ***Chrome hexavalent (Cr VI)*** | *Procédé de décapage d’aciers hautement alliés ou procédé de passivation utilisant du chrome hexavalent comme composant* | *Plusieurs normes EN disponibles (ex : EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)* | | ***Fer (5)*** | *Tous les procédés (6)* | *Plusieurs normes EN disponibles (ex : EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)* | | ***Nickel (5)*** | *Tous les procédés (6)* | | ***Plomb (5)*** | *Tous les procédés (6)* | | ***Zinc (5)*** | *Tous les procédés (6)* | | ***Mercure (5)*** | *Tous les procédés (6)* | *Plusieurs normes EN disponibles (ex : EN ISO 12846, EN ISO 17852)* | | ***Phosphore total (Pt) (3)*** | *Procédés de phosphatation* | *Plusieurs normes EN disponibles (ex : EN ISO 6878, EN ISO 11885, EN ISO 15681-1 et 2)* | *Au moins une fois par mois.* | | ***Fluorures (F-) (5)*** | *Procédés de décapage avec des acides mixtes contenant de l’acide fluorhydrique* | *EN ISO 10304-1* | *Au moins une fois par mois.* | | *(1) S’il est démontré que les niveaux d’émission sont suffisamment stables, une fréquence de surveillance plus basse, d’au moins 1 fois tous les 3 mois, peut être adoptée.*  *(2) Dans le cas d’un rejet par batch (discontinu) qui se fait à une fréquence moindre que la fréquence minimale de surveillance indiquée, la fréquence de surveillance est alors de une fois par batch.*  *(3) La surveillance s’applique uniquement en cas de rejet direct en eau de surface.*  *(4) La surveillance peut porter au choix sur le COT ou sur la DCO. La surveillance du COT est préférable, car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.*  *(5) Dans le cas d’un rejet indirect en eau de surface, la fréquence de surveillance peut être réduite à une fois tous les 3 mois si la station d’épuration recevant l’effluent est conçue et possède l’équipement approprié pour diminuer la concentration des polluants concernés.*  *(6) La surveillance s’applique uniquement lorsque la présence de la substance concernée a été identifiée comme pertinente dans l’effluent aqueux sur base de l’inventaire des effluents aqueux réalisé conformément à la MTD du point 1.4.2.2.* | | | |   *Les conditions particulières proposées dans l’avis de l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat et au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD).*  *Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir le contrôle et le suivi annuel de la consommation annuelle d’eau, d’énergie et de matières ;*  *Le contrôle et le suivi annuel de la quantité de chaque type de déchets générés et de chaque type de déchets évacués pour élimination est garanti par la mise en œuvre 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.*  *La surveillance est décomposée au niveau le plus approprié (par exemple au niveau du processus ou de l'usine / de l'installation) et prend en compte tout changement significatif dans l'usine/ l'installation.*   * + - 1. *Stockage et manutention des substances liquides*   *Afin de prévenir et de réduire les émissions dans le sol et les eaux souterraines, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser l’ensemble des techniques suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | *Elaboration et mise en œuvre d’un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements* | *Ce plan fait partie du système de management environnemental (voir SME visé aux points 1.4.1.1 et 1.4.2.1) et comprend, mais sans s'y limiter :*  *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 du risque ;*  *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 déchets résultant du contrôle des déversements ;*  *7° Les inspections régulières (au moins une 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 des vannes, brides, etc.* | *Le niveau de détails du plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements est généralement lié à la nature, la taille et la complexité de l’établissement ainsi qu’à la nature et la quantité des produits liquides utilisés.* | | *Utilisation de bacs, de caves ou autres dispositifs de confinement étanches aux hydrocarbures* | *Les stations hydrauliques et les équipements lubrifiés à l’huile ou à la graisse qui sont susceptibles d’entrainer des fuites ou des déversements d’hydrocarbures sont situés dans des dispositifs de rétention étanche aux hydrocarbures* | *Applicable de manière générale* | | *Prévention et traitement des déversements et des fuites d’acides* | *Les réservoirs de stockage d'acides frais et usés sont associés à un dispositif de confinement secondaire étanche et protégé par un revêtement résistant aux acides. Ce dispositif de confinement doit être régulièrement inspecté pour détecter rapidement les dommages potentiels et les fissures.*  *Les zones de chargement et de déchargement des acides sont conçues de manière à ce que tout déversement et toute fuite potentielle soient confinés et envoyés vers une installation de traitement sur site ou hors site.* | *Applicable de manière générale* |   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Dans le cadre de son Système de management Santé-Sécurité-Environnement (le site est certifié OHSAS 18 001 et ISO 14 001), Industeel a mis en place une procédure d’identification des dangers et des aspects environnementaux et une évaluation des risques et des impacts environnementaux (diagnostics environnementaux). Ces évaluations couvrent notamment les risques liés aux activités de stockage de substances dangereuses et aboutissent à la définition de plans d'actions.*  *Il n’est pas clairement spécifié si les stations hydrauliques et les équipements lubrifiés à l’huile ou à la graisse sont situés dans des dispositifs de rétention étanche aux hydrocarbures.*  *Le dépotage d’acides, les stockages des acides (y compris les réservoirs doseurs d’acides, le réservoir de mélange des acides mixtes, les réservoirs des acides mixtes préparés), sont réalisés au sein de la salle chimique qui est un espace complètement confiné et exclusivement réservé à cet effet.*  *Toutes les installations de la salle chimique contenant des produits dangereux (y compris l’aire de dépotage du camion de livraison d’acides), sont munies de rétentions secondaires ayant un volume de confinement au moins égal au volume de l’équipement protégé.*  *Le décapage des tôles à l’acide est réalisé dans un hall spécifique situé à proximité de la salle chimique. Le décapage des tôles ne se fait pas par trempage de celle-ci dans des bains de décapage mais se fait par pulvérisation d’acides préparés et stockés dans la salle chimique. Le décapage par pulvérisation d’acide se réalise au-dessus d’un bac B1. Ce bac composite a sa partie supérieure réalisée en polypropylène (PP) et sa partie inférieure réalisée en acier inoxydable protégé par une résine. L’acide de décapage récupéré au niveau du bac B1est redirigé vers le réservoir de mélange des acides de la salle chimique par gravité dans des conduites en PP ayant un diamètre très important (> 400 mm). Vu la taille des conduites de récupération des acides servant au décapage et l’absence de vanne sur ces lignes, il n’est pas possible d’avoir un surremplissage et un débordement du bac B1 dans le hall de décapage.*  *Les acides confinés dans les rétentions secondaires de la salle chimique (y compris le caniveau d’un volume de 28m³ qui ceinture complètement l’aire de dépotage des camions) peuvent être envoyés vers la station de neutralisation de l’établissement.*  *La technique de prévention et de traitement des déversements et des fuites d’acides est donc bien 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. *Conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales*   *Afin de limiter la fréquence d’apparition de conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales, et de réduire les émissions se produisant à ces occasions, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à établir et mettre en œuvre un plan de gestion des conditions de fonctionnement anormales.*  *Ce plan est élaboré dans le cadre du système de management de l’environnement (SME visé aux points 1.4.1.1 et 1.4.2.1) et comprend tous les éléments suivants :*  *1° Identification des possibles conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales (par exemple, lors d’arrêts/redémarrage, les fuites, les dysfonctionnements d’équipements, la défaillance des équipements critiques tels que les équipements de confinement et de traitement des émissions par exemple), 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 de l'évaluation périodique mentionnée au point 6° ci-dessous ;*  *3° conception appropriée des équipements critiques;*  *4° Etablissement et mise en œuvre d'un plan d’inspection et de maintenance préventive des équipements critiques ;*  *5° Surveillance (par exemple à l’aide d’estimations ou, lorsque c’est possible, par des mesures) et enregistrement 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° évaluation périodique des émissions survenant pendant les conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales (par exemple, fréquence des événements, durée, quantité de polluants émis) et mise en œuvre de mesures correctives si nécessaire.*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Dans le cadre de son Système de management Santé-Sécurité-Environnement (le site est certifié OHSAS 18 001 et ISO 14 001), Industeel a mis en place une procédure d’identification des dangers et des aspects environnementaux et une évaluation des risques et des impacts environnementaux (diagnostics environnementaux).*  *Le site étant classé SEVESO seuil haut un rapport de sécurité est obligatoire pour analyser les risques liés aux activités de stockage du site. Le site fait l’objet également d’un suivi régulier par la DRC (Division des risques chimiques du Service Public Fédéral). Un plan de formation est mis en place pour le personnel concerné et un plan interne d'urgence (PIU) définit les mesures à prendre en cas d'accident avec la réalisation d'exercices et la formation des équipiers de première intervention.*  *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. *Substances dangereuses*   *Afin d’éviter l’utilisation de chrome hexavalent dans les solutions de passivation, la MTD consiste à utiliser des solutions contenant d’autres métaux (par exemple contenant du manganèse, du zinc, du fluorure de titane, des phosphates, des molybdates) ou des solutions de polymère organique (par exemple contenant des polyuréthanes ou des polyesters).*  *L’applicabilité de cette MTD peut être restreinte par des exigences et des spécifications particulières de certains produits (par exemple des exigences en termes de qualité de surface, aptitude à la mise en peinture ultérieure, à la soudabilité, au façonnage, à la résistance à la corrosion).*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Le dossier de demande ne mentionne pas d’activité de traitement de surface par passivation. Cette MTD ne s’applique donc pas aux installations et activités faisant l’objet de la demande*   * + - 1. *Efficacité énergétique*   *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 points 1.4.1.1 et 1.4.2.1). 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.* |   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Industeel réalise un suivi trimestriel de l'efficacité énergétique des équipements et des consommations gaz, électricité, gaz industriels et air comprimé pour tous les outils du site et analyse le delta par rapport à l’optimal. Afin de réduire la facture énergétique, un plan de délestage électrique a été mis en place en cas de pointe de consommations et de coûts (arrêt process). Un plan de réduction des consommations énergétiques et des fluides a été mis en place.*  *Afin d’identifier les possibilités d'économies d'énergie, des audits énergétiques annuels sont réalisés dans le cadre des « Accords de Branche » mesurant les progrès d’un indicateur consolidé d’amélioration de l’efficacité énergétique ainsi que l’avancement des plans d’actions.*  *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. Efficacité énergétique des opérations de chauffage des aciers   *Afin d’améliorer l’efficacité énergétique des opérations de chauffage (incluant le chauffage et séchage des aciers), la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser une combinaison des techniques suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | ***Conception et fonctionnement*** | | | | *Conception optimale des fours utilisés pour le chauffage des matières* | *Cela inclus les techniques telles que :*  *1° Optimisation des principales caractéristiques du four (par exemple le nombre et le type de brûleurs, l’étanchéité à l’air et l’isolation du four à l’aide de matériaux réfractaires appropriés) ;*  *2° Minimisation des pertes de chaleur par les ouvertures des fours, par exemple en utilisation plusieurs segments relevables au lieu d’un seul dans les fours de réchauffage continu ;*  *3° Minimisation du nombre de structures de support des matières premières à l'intérieur du four (par exemple les poutres, patins) et utilisation d'une isolation appropriée pour réduire les pertes de chaleur dues au refroidissement par eau des structures de support dans les fours de réchauffage continu* | *Applicable uniquement aux nouvelles usines et en cas de modernisations majeures des usines.* | | *Optimisation de la combustion* | *Mesures prises pour maximiser l'efficacité de la conversion d'énergie dans le four tout en minimisant les émissions (en particulier de CO).*  *Ceci est réalisé par une combinaison de techniques comprenant une bonne conception du four, l'optimisation de la température (par exemple un mélange efficace du combustible et de l'air de combustion) et le temps de séjour dans la zone de combustion, et l'utilisation de l'automatisation et du contrôle du four.* | *Applicable de manière générale.* | | *Automatisation et contrôle des fours* | *Le processus de chauffage est optimisé en utilisant un système informatique contrôlant en temps réel des paramètres clés tels que la température du four et de la charge, le rapport air/combustible et la pression du four.* | *Applicable de manière générale.* | | *Système de management des gaz de process* | *Le pouvoir calorifique des gaz issus des procédés de production de fer et d’acier ou des gaz riches en CO provenant de la production de ferrochrome, peut être utilisé.* | *Applicable uniquement lorsque des gaz issus des procédés de production de fer et d’acier ou des gaz riches en CO provenant de la production de ferrochrome, sont disponibles.* | | *Recuit par lot avec 100 % d’hydrogène* | *Le recuit par lot est réalisé dans des fours utilisant 100 % d’hydrogène comme gaz protecteur avec une conductivité thermique accrue.* | *Applicable uniquement aux nouvelles usines et en cas de modernisations majeures des usines.* | | *Combustion oxy-fuel* | *La technique consiste à remplacer l’air de combustion par de l’oxygène, ce qui empêche/limite la formation de NOX thermiques à partir de l’azote qui entre dans le four. La quantité d’azote résiduelle dans le four dépend de la pureté de l’oxygène fourni, de la qualité du combustible et des entrées d’air éventuelles. La combustion oxy-fuel peut être utilisée en combinaison avec la combustion sans flamme.* | *L'applicabilité peut être limitée pour les fours traitant de l'acier fortement allié.*  *L'applicabilité aux installations existantes peut être limitée par la conception du four et la nécessité d'un débit minimum de gaz résiduaires.*  *Non applicable aux fours équipés de brûleurs à tube radiant* | | *Combustion sans flamme* | *La combustion sans flamme est obtenue en injectant le combustible et l'air de combustion, séparément dans la chambre de combustion du four à haute vitesse. Cela permet de supprimer la formation de flammes et réduire la formation de NOX thermique tout en créant une distribution de chaleur plus uniforme dans toute la chambre. La combustion sans flamme peut être utilisée en combinaison avec la combustion oxy-fuel.* | *L'application peut être limitée en raison de la conception du four (volume du four, espace pour les brûleurs, distance entre les brûleurs) et par la nécessité de changer le revêtement réfractaire.*  *Non applicable aux fours fonctionnant à une température inférieure à la température d'auto-ignition requise pour une combustion sans flamme ou dans le cas de fours équipés de brûleurs à tube radiant.* | | *Brûleurs à impulsion* | *L'apport de chaleur au four est contrôlé par la durée d'allumage des brûleurs ou par le démarrage séquentiel des brûleurs individuels au lieu d'ajuster les flux d'air de combustion et de combustible.* | *Applicable uniquement aux nouvelles installations et en cas de modernisations majeures des installations.* | | ***Récupération de la chaleur des fumées*** | | | | *Préchauffage des matières* | *La matière première est préchauffée en soufflant, directement sur elle, des gaz de combustion chauds.* | *Applicable uniquement aux fours de réchauffage continu. Non applicable aux fours équipés de brûleurs à tube radiant.* | | *Préchauffage de l’air de combustion* | *Peut être réalisé par exemple en utilisant des brûleurs à régénération ou à récupération.*  *Un équilibre doit être trouvé entre maximiser la récupération de chaleur des gaz de combustion et minimiser les émissions de NOX.* | *L’application aux installations existantes peut être limitée par un manque d’espace pour l’installation de brûleur à régénération.* | | *Chaudière à récupération de chaleur résiduelle* | *La chaleur des fumées chaudes est utilisée pour produire de la vapeur ou de l’eau chaude qui est utilisée dans d’autres processus (par exemple pour le chauffage des bains de décapage), pour le chauffage urbain ou pour la production d’électricité.* | *L’application aux établissements existants peut être limitée par un manque d’espace et/ou une demande insuffisante en vapeur ou en eau chaude.* |   *Complémentairement à la combinaison des techniques citées ci-dessus, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser une combinaison appropriée des techniques suivante pour l’opération de chauffage des aciers dans un laminoir à chaud :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | *Coulage (à la coulée continue) à la forme quasi définitive pour les fines plaques et les ébauches de poutrelles, suivi d’un laminage* | *Les fines plaques et les ébauches de poutrelles sont produites en combinant la coulée et le laminage en une seule étape. Les besoins en réchauffage de l’acier avant laminage à chaud et le nombre de passe dans le laminoir sont ainsi réduits ce qui réduit la consommation d’énergie nécessaire.* | *Seulement applicable au laminoir à chaud située à proximité d’une coulée continue et dans les limites de la configuration de l’usine et des caractéristiques des produits.* | | *Chargement direct des produits d’acier chaud dans le four de réchauffage* | *Le produit d’acier issus de la coulée continue de l’aciérie est directement chargé dans le four de réchauffage du laminoir à chaud.* | *Seulement applicable au laminoir à chaud située à proximité d’une coulée continue et dans les limites de la configuration de l’usine et des caractéristiques des produits.* | | *Récupération de la chaleur issue du refroidissement des patins du four de réchauffage du laminoir à chaud* | *La vapeur produite lors du refroidissement des patins supportant le produit en acier dans le four de réchauffage est extraite est utilisée pour d’autres procédés dans l’usine.* | *L’application aux installations existantes peut être limitée par un manque d’espace et/ou par la demande adaptée en vapeur du site.* | | *Conservation de la chaleur durant le transfert de l’acier chaud* | *Des couvertures isolantes sont utilisées entre la coulée continue et le four de réchauffage et entre le laminoir dégrossisseur et la laminoir finisseur.* | *Généralement applicable dans les limites de la configuration de l’usine* | | *Boites à bobines* | *Des boîtes isolées sont installées entre le laminoir dégrossisseur et la laminoir finisseur pour limiter les pertes de chaleur de l’acier chaud durant les procédés d’enroulement et de déroulement des bobines et pour permettre de réduire les forces de laminage dans les laminoirs à chaud.* | *Généralement applicable.* | | *Four de récupération de bobines* | *Les fours de récupération des bobines sont utilisés en compléments des boîtes à bobines, en cas d’interruption du laminage à chaud, pour rétablir la température de laminage des bobines afin de pouvoir les renvoyer dans une séquence normale de laminage.* | *Généralement applicable.* | | *Presse de calibrage* | *Une presse de calibrage est utilisée pour améliorer l’efficacité énergétique du chauffage des matières car elle réduit la taille des pièces d’acier à chauffer et donc permet d’augmenter la quantité chargement de pièces d’acier dans un four.* | *Seulement applicable aux nouvelles installations et lors de modifications majeures apportées à un laminoir à bandes à chaud existant.* |   *Les niveaux de performances associés à la MTD, pour la consommation spécifique d’énergie associée au chauffage des aciers au niveau du laminoir à chaud, dépend du type de produits en aciers sortant du laminoir :*   * *Ils sont situés entre 1200 et 1500 MJ/t (moyenne annuelle) pour le réchauffage des bobines d’aciers ; les niveaux de consommation spécifique d’énergie peuvent atteindre 2200 MJ/t pour le réchauffage des bobines d’aciers hautement alliés (par exemple en acier inoxydable austénitique) ;* * *Ils sont situés entre 1400 et 2000 MJ/t (moyenne annuelle) pour le réchauffage de tôles fortes ; les niveaux de consommation spécifique d’énergie peuvent atteindre 2800 MJ/t pour le réchauffage des tôles fortes d’aciers hautement alliés (par exemple en acier inoxydable austénitique)* * *Ils sont situés entre 600 et 1900 MJ/t (moyenne annuelle) pour le réchauffage de barres et de tiges d’aciers ; les niveaux de consommation spécifique d’énergie peuvent atteindre 2800 MJ/t pour le réchauffage des barres et tiges d’aciers hautement alliés (par exemple en acier inoxydable austénitique) ;* * *Ils sont situés entre 1400 et 2200 MJ/t (moyenne annuelle) pour le réchauffage des poutres, billettes, rails et tubes en aciers ;* * *Ils sont situés entre 100 et 900 MJ/t (moyenne annuelle) pour le chauffage intermédiaire des barres, tiges et tubes d’aciers ;* * *Ils sont situés entre 1000 et 2000 MJ/t (moyenne annuelle) pour le post chauffage des de tôles fortes d’aciers ;* * *Ils sont situés entre 1400 et 3000 MJ/t (moyenne annuelle) pour le post chauffage des barres et des tiges d’aciers ; les niveaux de consommation spécifique d’énergie peuvent atteindre 4000 MJ/t pour le post chauffage des barres et tiges d’aciers hautement alliés (par exemple en acier inoxydable austénitique) ;*   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *La conduite des fours de réchauffage et de traitement thermique de l’acier est automatisée : optimisation des zones de température des fours et de la durée du traitement via un automate. Les fours de traitement thermique sont divisés en zones de température différentes.*  *Un automate de process permet d’optimiser les zones de température et la durée du traitement pour limiter la consommation énergétique.*  *Les fours de chauffage et de traitement thermique (sauf les fours 4 et 8 et les fours heurtey) sont équipés d'un système de récupération de chaleur des gaz de combustion pour le préchauffage de l’air de combustion.*  *L’établissement dispose de caissons isothermes qui sont utilisés pour limiter les pertes de chaleur de l’acier chaud lorsque le process le permet.*  *Comme expliqué au point 1.4.1.2, la technique qui consiste à la coulée de produits minces à la cote quasi finale dans l’objectif de réaliser la coulée et le laminage en une seule étape et donc de réduire la consommation d'énergie en réduisant les besoins en réchauffage de l’acier avant laminage à chaud et le nombre de passe dans le laminoir, n’est pas applicable dans l’établissement qui fabrique notamment de l’aciers inox et des tôles fortes épaisses de 4 à 120 mm d'épaisseur.*  *Le dossier de demande ne contient aucune donnée sur le niveau de consommation spécifique d’énergie lié au (ré)chauffage des aciers dans les fours.*  *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. Efficacité énergétique des opérations de laminage à chaud   *Afin d’améliorer l’efficacité énergétique des opérations de laminage à chaud, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser une combinaison des techniques suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | *Presse de calibrage* | *L’utilisation d’une presse de calibrage, avant le laminoir dégrossisseur, permet d’augmenter considérablement le taux de charge et a pour conséquence une réduction de largeur plus uniforme à la fois sur les bords et au centre du produit. La forme de la plaque finale est presque rectangulaire réduisant ainsi significativement le nombre de passes de laminage pour obtenir les caractéristiques du produit.* | *Seulement applicable aux nouvelles installations et lors de modifications majeures apportées à un laminoir à bandes à chaud existant.* | | *Optimisation du procédé à l’aide d’un laminage assisté par ordinateur* | *La réduction de l’épaisseur du produit est contrôlée à l’aide d’un ordinateur pour minimiser le nombre de passes dans le laminoir à chaud.* | *Généralement applicable.* | | *Réduction de la résistance au roulement* | *Les huiles de laminage sont soigneusement sélectionnées. Des systèmes d'huile pure et/ou d'émulsion sont utilisés pour réduire le frottement entre les cylindres de travail et la matière à laminer et pour assurer une consommation d'huile minimale. Dans la laminoir à chaud, cela se fait généralement dans les premières cages du laminoir finisseur.* | *Uniquement applicable à un laminoir à bandes à chaud.* | | *Boites à bobines (voir MTD précédente)* | *Des boîtes isolées sont installées entre le laminoir dégrossisseur et la laminoir finisseur pour limiter les pertes de chaleur de l’acier chaud durant les procédés d’enroulement et de déroulement des bobines et pour permettre de réduire les forces de laminage dans les laminoirs à chaud.* | *Généralement applicable.* | | *Cage à trois cylindres* | *Une cage à trois cylindres augmente la réduction de la section par passe, entraînant une réduction globale du nombre de passes de laminage pour la production de fil machine et de barres.* | *Généralement applicable.* | | *Coulage (à la coulée continue) à la forme quasi définitive pour les fines plaques et les ébauches de poutrelles, suivi d’un laminage* | *Les fines plaques et les ébauches de poutrelles sont produites en combinant la coulée et le laminage en une seule étape. Les besoins en réchauffage de l’acier avant laminage à chaud et le nombre de passe dans le laminoir sont ainsi réduits ce qui réduit la consommation d’énergie nécessaire.* | *Seulement applicable au laminoir à chaud située à proximité d’une coulée continue et dans les limites de la configuration de l’usine et des caractéristiques des produits.* |   *Les niveaux de performances associés à la MTD, pour la consommation spécifique d’énergie associée au laminage à chaud des aciers, dépend du type de produits en aciers sortant du laminoir :*   * *Ils sont situés entre 100 et 400 MJ/t (moyenne annuelle) pour le laminage à chaud des bandes d’aciers et des tôles fortes ;* * *Ils sont situés entre 100 et 500 MJ/t (moyenne annuelle) pour le laminage à chaud des barres et des tiges d’aciers ; les niveaux de consommation spécifique d’énergie peuvent atteindre 1000 MJ/t pour le laminage à chaud des barres et tiges d’aciers hautement alliés (par exemple en acier inoxydable austénitique) ;* * *Ils sont situés entre 100 et 300 MJ/t (moyenne annuelle) pour le laminage à chaud des poutres, des billettes, des rails et des tubes d’aciers ;*   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *L’établissement utilise la technique de laminage à chaud par train quarto. Il ne s’agit pas d’un laminage à chaud par train à bandes. Il n’y a donc pas d’opérations de laminage de dégrossissage et de laminage de finition.*  *L’établissement dispose de caissons isothermes qui sont utilisés pour limiter les pertes de chaleur de l’acier chaud lorsque le process le permet.*  *Comme expliqué au point 1.4.1.2, la technique qui consiste à la coulée de produits minces à la cote quasi finale dans l’objectif de réaliser la coulée et le laminage en une seule étape et donc de réduire la consommation d'énergie en réduisant les besoins en réchauffage de l’acier avant laminage à chaud et le nombre de passe dans le laminoir, n’est pas applicable dans l’établissement qui fabrique notamment de l’aciers inox et des tôles fortes épaisses de 4 à 120 mm d'épaisseur.*  *Le dossier de demande ne contient aucune donnée sur le niveau de consommation spécifique d’énergie lié au (ré)chauffage des aciers dans les fours.*  *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. Efficacité énergétique des opérations de laminage à froid   *Afin d’améliorer l’efficacité énergétique des opérations de laminage à froid, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser une combinaison des techniques suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | *Laminage continu pour les aciers alliés et faiblement alliés* | *Le laminage continu (par exemple en utilisant des laminoirs en tandem) est utilisé à la place d’un laminage conventionnel discontinu (par exemple en utilisant des laminoirs réversibles), permettant une alimentation stable et des démarrages et arrêts moins fréquents.* | *Seulement applicable aux nouvelles installations et lors de modifications majeures apportées à un laminoir à froid existant.* | | *Réduction de la résistance au roulement* | *Les huiles de laminage sont soigneusement sélectionnées. Des systèmes d'huile pure et/ou d'émulsion sont utilisés pour réduire le frottement entre les cylindres de travail et la matière à laminer et pour assurer une consommation d'huile minimale.* | *Généralement applicable.* | | *Optimisation du procédé à l’aide d’un laminage assisté par ordinateur* | *La réduction de l’épaisseur du produit est contrôlée à l’aide d’un ordinateur pour minimiser le nombre de passes dans le laminoir.* | *Généralement applicable.* |   *Les niveaux de performances associés à la MTD, pour la consommation spécifique d’énergie associée aux laminoirs à froid, sont :*   * *situés entre 100 et 300 MJ/t (moyenne annuelle) pour les bobines laminées à froid ; les niveaux de consommation spécifique d’énergie peuvent atteindre 1600 MJ/t pour le laminage à froid des bobines d’aciers hautement alliés (par exemple en acier inoxydable austénitique) ;* * *sont situés entre 250 et 400 MJ/t (moyenne annuelle) pour le laminage à froid des aciers d’emballage ;*   + - 1. *Gestion efficace des matières*          1. Pour les opérations de dégraissage   *Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du dégraissage et de réduire la génération de solution de dégraissage usée, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser une combinaison des techniques suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | ***Eviter ou réduire les besoins de dégraissage*** | | | | *Utilisation de matières de base pas ou faiblement contaminées par des huiles et des graisses* | *L’utilisation de matières de base pas ou faiblement contaminées par des huiles et des graisses permet de prolonger la durée de vie des bains de dégraissage* | *L’application peut être limitée si la qualité des pièces à traiter ne peut pas être influencée.* | | *Utilisation d’un four à flamme directe dans le cas des revêtements à chaud de tôles* | *L’huile à la surface de la tôle est brûlée par la flamme directe. Un dégraissage, avant passage dans le four, peut être nécessaire pour les produits de haute qualité ou lorsque la quantité d’huile sur la tôle est trop importante.* | *L'applicabilité peut être limitée si un très haut niveau de propreté de surface et d'adhérence du zinc est requis.* | | ***Optimisation du dégraissage*** | | | | *Techniques générales pour améliorer l’efficacité du dégraissage* | *Cela englobe les techniques telles que :*  *1° La surveillance et l’optimisation de la température et de la concentration de l’agent dégraissant dans la solution de dégraissage ;*  *2° L’amélioration de l’effet de la solution de dégraissage sur la pièce à traiter (par exemple en déplaçant la pièce dans le bain, en remuant le bain (agitation), en utilisant des ultrasons pour créer un effet de cavitation de la solution à la surface de la pièce à dégraisser) ;* | *Applicable de manière générale.* | | *Minimisation de l’entraînement de la solution de dégraissage* | *Cela englobe les techniques telles que :*  *1° L’utilisation de rouleaux essoreurs pour retirer et retenir l’excédent de solution de dégraissage par exemple dans le cas d’un dégraissage continu de bandes de tôle;*  *2° En retirant les pièces lentement du bain pour laisser la solution s’égoutter suffisamment longtemps au-dessus du bain de dégraissage.* | *Applicable de manière générale.* | | *Dégraissage en cascade à contre-courant dans le cas d’un dégraissage continu des pièces* | *L’opération de dégraissage est effectuée dans plusieurs bains en série où le déplacement des pièces à dégraisser se fait du bain de dégraissage le plus contaminé vers le bain de dégraissage le plus propre.* | *Applicable de manière générale.* | | ***Extension de la durée de vie des bains de dégraissage*** | | | | *Epuration et réutilisation de la solution de dégraissage* | *La séparation magnétique, la séparation des huiles (par des écumoires, des déversoirs), la micro ou l’ultrafiltration ou un traitement biologique est utilisé pour épurer la solution de dégraissage et la réutiliser.* | *Applicable de manière générale.* |   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Dans l’établissement faisant l’objet de la demande, il n’y a pas de nécessiter à réaliser une opération de dégraissage des aciers par procédé chimique ou électrolytique. Les MTD d’optimisation de l’opération de dégraissage et d’augmentation de la durée de vie des bains de dégraissage ne sont pas pertinentes et ne s’appliquent pas à l’établissement.*   * + - * 1. Pour les opérations de décapage   *Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du décapage et de réduire la génération de solution de décapage usée quand l’acide de décapage est chauffé, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser une des techniques suivantes et de ne pas utiliser l’injection directe de vapeur :*   |  |  | | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | | *Chauffage de la solution acide à l’aide d’échangeurs de chaleur* | *Des échangeurs de chaleur résistant à la corrosion sont immergés dans la solution acide ou sont placés au niveau du circuit de circulation des acides est assurent un chauffage indirect à l’aide de vapeur ou d’eau chaude produite par une chaudière par exemple.* | | *Chauffage de la solution acide à l’aide de d’une combustion immergée* | *Des gaz de combustion chauds sont soufflés dans le bain acide libérant l’énergie via un transfert direct de leur chaleur.* |   *Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du décapage et de réduire la génération de solution de décapage usée, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser une combinaison appropriée des techniques suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | ***Eviter ou réduire les besoins de décapage acide*** | | | | *Minimisation de la corrosion des pièces à traiter* | *Cela englobe les techniques telles que :*  *1° Refroidissement le plus rapide possible des aciers laminés à chaud en fonction des spécifications des produits ;*  *2° Stockage des matières à traiter sur des aires couvertes d’un toit ;*  *3° La limitation de la durée de stockage des pièces à traiter.* | *Applicable de manière générale.* | | *(Pré)décapage mécanique* | *Cela englobe les techniques telles que :*  *1° Le grenaillage ;*  *2° Le sablage ;*  *3° Le brossage;*  *4° La flexion ;*  *5° L’étirement et le nivellement.* | *L’application aux établissements existants peut être limitée par un manque d’espace.*  *L’application peut être limitée par des spécifications des produits .* | | *(Pré)décapage électrolytique pour les aciers fortement alliés* | *L’utilisation d'une solution aqueuse de sulfate de sodium (Na2SO4) pour prétraiter l'acier fortement allié avant décapage à l'acide mélangé, afin d'accélérer et d’améliorer l'élimination de l'oxyde métallique de surface. Les eaux usées contenant de l'hexavalent le chrome doivent être traitées.* | *Applicable uniquement au laminage à froid.*  *L’application aux établissements existants peut être limitée par un manque d’espace.* | | ***Optimisation du décapage*** | | | | *Réalisation d’un rinçage après l’opération de dégraissage alcalin* | *L’entraînement de la solution de dégraissage alcaline dans le bain d’acide est réduit par le rinçage des pièces après l’opération de dégraissage.* | *L’application aux établissements existants peut être limitée par un manque d’espace.* | | *Techniques générales pour améliorer l’efficacité du décapage acide* | *Cela englobe les techniques telles que :*  *1° L’optimisation de la température de la solution de décapage pour maximiser le rendement de décapage tout en minimisant les émissions d’acide dans l’air ;*  *2° L’optimisation de la composition de la solution de décapage (par exemple la concentration en fer et en acide);*  *3° L’optimisation de la durée de décapage pour éviter un décapage trop important des pièces;*  *4° Eviter les changements drastiques de la composition des bains acides en les réapprovisionnant fréquemment avec de l’acide frais.* | *Applicable de manière générale.* | | *Epuration du bain d’acide et réutilisation de l’acide libre* | *Un circuit de nettoyage, par exemple avec filtration, est utilisé pour éliminer les particules de l'acide de décapage suivi d'une récupération de l'acide libre par échange d'ions, par exemple à l'aide de résines.* | *Non applicable si le décapage en cascade (ou similaire) est utilisé, car cela se traduit par de très faibles niveaux d'acide libre* | | *Décapage en cascade* | *L’opération de décapage est effectuée dans plusieurs bains en série où l’avancement de la pièce à traiter se fait du bain d’acide ayant la plus basse concentration vers le bain d’acide ayant une plus forte concentration.* | *L’application aux établissements existants peut être limitée par un manque d’espace.* | | *Minimisation de l’entraînement de la solution de décapage.* | *Cela englobe les techniques telles que :*  *1° L’utilisation de rouleaux essoreurs pour retirer et retenir l’excédent de solution de décapage dans le cas d’un décapage continu de bandes ;*  *2° En retirant les pièces lentement du bain pour laisser la solution s’égoutter suffisamment longtemps au-dessus du bain de décapage ;*  *3° Par la vibration des bobines de fil machine.* | *Applicable de manière générale.* | | *Décapage par turbulence* | *Cela englobe les techniques telles que :*  *1° L’injection de l’acide de décapage à haute pression via des buses ;*  *2° En agitant la solution de décapage grâce à une turbine immergée.* | *Applicable de manière générale aux laminoirs à froid et aux installations de galvanisation à chaud en continu.*  *L’application aux établissements existants peut être limitée par un manque d’espace.* | | *Utilisation d’inhibiteurs de décapage* | *Pour protéger certaines parties des articles, déjà métalliquement propres, d’un décapage excessif, des inhibiteurs de décapage peuvent être ajoutés à la solution de décapage. Les inhibiteurs de décapage permettent de réduire la perte de matériaux sur les articles et de réduire la consommation d’acide.* | *Pas applicable pour le décapage d’acier fortement alliés.*  *L’application peut être limitée par des spécifications des produits.*  *Certains inhibiteurs de décapage peuvent limiter les options de recyclage des bains d’acide usé.* | | *Décapage activé avec de l’acide chlorhydrique* | *On appelle décapage activé le décapage dans l’acide chlorhydrique avec une faible concentration en acide (autour de 4 à 6 % en pourcentage massique) et une teneur élevée en fer (entre 120 et 180 g/l). La température du bain de décapage doit être maintenue entre 20 et 25ºC. Avec le décapage activé, le pourcentage d’acide peut être réduit de moitié sans effet négatif sur la vitesse de décapage.* | *Applicable de manière générale.* |   *Afin de réduire la quantité d’acide usés évacuées pour élimination, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à récupérer les acides de décapage usés (acide chlorhydrique, acide sulfurique, acide mixte). La neutralisation des solutions d’acide de décapage usées ou l’utilisation des solutions d’acide de décapage usées pour le fractionnement d’émulsions n’est pas considérée comme une MTD.*  *Les techniques de récupération des acides de décapage usées, sur site ou hors site, englobent :*  *1° Les procédés de lit fluidisé et de grillage avec pulvérisation pour la récupération d’HCl ; pour les solutions acides qui contiennent à la fois du fer et du zinc, les procédés de récupération de l’HCl par lit fluidisé et par grillage avec pulvérisation pourraient ne pas être applicables ;*  *2° Le processus de récupération de l’acide sulfurique par cristallisation ;*  *3° Les procédés de grillage avec pulvérisation, d’évaporation, d’échange d’ions ou de dialyse par diffusion, pour la récupération d’acide mixte ;*  *4° l’utilisation d’acide de décapage usé comme matière première secondaire, par exemple pour la production de chlorure de fer ou de pigments.*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Le décapage chimique des aciers se fait dans des installations existantes en utilisant des acides mixtes (mélanges d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique) et de l’acide nitrique. Le décapage ne se fait pas par immersion d’acier dans des bains mais par pulvérisation d’acides préparés dans la salle chimique.*  *Le chauffage des acides de décapage n’est pas réalisé par injection directe de vapeur dans l’acide afin d’éviter la dilution inutile de l’acide et donc d’éviter une surconsommation d’acide. Le chauffage des acides de décapage, circulant en circuit fermé, se fait par chauffage indirect à l’aide d’échangeurs de chaleur alimentés par de la vapeur produite par la chaudière de 4,5 MW fonctionnant au gaz naturel. Les solutions sont ainsi chauffées de manière indirecte jusqu’à 60°C.*  *Afin de réduire les besoins de décapage à l’acide, l’exploitant réalise un pré décapage mécanique par grenaillage avec extraction et dépoussiérage des effluents émis à l’atmosphère.*  *Comme l’établissement ne réalise pas d’opération de dégraissage par procédé chimique ou électrolytique, il n’y a pas de risque d’entraînement de la solution de dégraissage alcaline dans le bain d’acide, pas de nécessité de réaliser une opération de rinçage avant décapage, ce qui limite la consommation d’eau de rinçage ainsi que la consommation d’acide frais à utiliser pour l’opération de décapage.*  *L’établissement ne réalise pas d’opération de décapage en cascade mais, pour optimiser l’opération de décapage, la solution d’acide utilisée est épurée afin de pouvoir la faire recirculer en circuit fermé. Un système de filtration en dérivation permet de retirer les particules de la solution acide, suivi d'une récupération de l'acide libre via des résines spéciales. Grâce à cela, la solution d’acide reste propre plus longtemps, les purges systématiques d’acides sont limitées, les acides sont utilisés jusqu’en « fin de vie ». Ceci a un impact très positif sur la consommation des acides mais également sur la consommation des produits alcalins nécessaires à leur neutralisation.*  *Afin d’améliorer l’efficacité de l’opération de décapage et donc de limiter les besoins en acide, le décapage se fait par pulvérisation de l’acide de décapage via des buses (décapage par turbulence).*  *Il est donc considéré que les MTD permettant une gestion efficace des matières utilisées pour le décapage des aciers sont bien mises 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 ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + - * 1. Pour les opérations de laminage à chaud   *Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du laminage à chaud et de réduire la quantité de déchets évacuée pour élimination à partir du conditionnement des matières première, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à éviter ou, lorsque cela n’est pas possible, à réduire la nécessité de conditionnement en appliquant une ou une combinaison des techniques suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | *Contrôle qualité assisté par ordinateur* | *La qualité des brames est contrôlée par ordinateur qui permet l’adaptation des conditions de coulée pour réduire les défauts de surface et permettre un décriquage manuel de la ou des zones à rectifier au lieu d’un décriquage de l’entièreté de la brame.* | *Uniquement applicable aux établissements avec coulée continue* | | *Fendage des brames* | *Les brames (souvent coulées en plusieurs largeurs) sont fendues avant le laminage à chaud au moyen de dispositifs de refendage à commande manuelle ou montés sur des machines.* | *Peut ne pas être applicable aux brames produites à partir de lingot (et pas à partir d’une coulée continue)* | | *Laminage des rives ou rognage des brames* | *Le laminage des rives est généralement utilisé pour la fabrication de bandes et de tôles. Les brames produites par la coulée continue sont fournies dans certaines largeurs définies.*  *La largeur des brames doit être réduite aux dimensions spécifiées de la bande à laminer, avec une tolérance d’ébardage aussi réduite que possible (minimisation des déchets et amélioration de la rentabilité). En général, cette réduction de la largeur est réalisée à l’aide de cylindres de rive (cages de laminage verticales), et même depuis peu dans des presses à brames, installées à l’avant de l’unité de laminage. La précision de la réduction de largeur et le respect optimal de la forme rectangulaire déterminent la quantité de déchets produits.* | *Peut ne pas être applicable aux brames produites à partir de lingot (et pas à partir d’une coulée continue). Seulement applicable aux nouvelles installations et lors de modifications majeures apportées à un laminoir existant.* |   *Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du laminage à chaud de produits plats, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à réduire la production de déchets métalliques en appliquant les deux techniques suivantes :*   |  |  | | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | | *Optimisation des découpes* | *L’éboutage de la matière, après le laminage de dégrossissage, est contrôlé par un système de mesure de la forme (par exemple une caméra) dans le but de minimiser la quantité de métal coupé.* | | *Contrôle de la forme de la matière première durant le laminage* | *Toutes les déformations de la matière pendant le laminage sont surveillées et contrôlées afin de garantir que l'acier laminé a une forme aussi rectangulaire que possible et ainsi de minimiser le besoin de rognage.* |   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Un service méthode suit les différents paramètres de chaque coulée afin de veiller au respect des consignes en matière de qualité produit. Il n’y a pas d’opération de décriquage des brames renseignées dans le dossier de demande. Quatre meuleuses (meuleuses 3, 4, 5, 6), dont deux encore en activité actuellement, meulent les faces supérieures et inférieures des brames afin d’éliminer les défauts de surface (fissures). Une grenailleuse projette de la grenaille de fer sur la surface de la brame afin d’en retirer la calamine et deux oxycoupeuses (oxycoupeuses 1 et 2) découpent ensuite les brames en slabs avant l’opération de laminage.*   * + - * 1. Pour les opérations de laminage à froid   *Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du laminage à froid et de réduire la quantité de déchets évacuée pour élimination, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à appliquer toutes les techniques suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | *Surveillance et ajustement de la qualité des émulsions de laminage* | *Les caractéristiques importantes de l’émulsion de laminage (concentration en huile, le pH, la taille des gouttelettes d’émulsion, indice de saponification, concentration d’acide, la concentration des fines de fer, la concentration de bactéries) sont surveillées régulièrement ou en continu pour détecter les anomalies de qualité de l’émulsion et apporter les actions correctives si nécessaire.* | *Applicable de manière générale.* | | *Prévention de la contamination de l’émulsion de laminage* | *La prévention peut être réalisée par des techniques telles que :*   * *Le contrôle régulier et la maintenance préventive du système hydraulique et du système de circulation de l’émulsion ;* * *La réduction de la croissance des bactéries dans le système d’émulsion de laminage par un nettoyage régulier ou un fonctionnement à basse température.* | *Applicable de manière générale.* | | *Nettoyage et la réutilisation de l’émulsion de laminage* | *Les matières particulaires (par exemple la poussière, copeaux métalliques et calamine) contaminant l’émulsion de laminage sont retirées dans un circuit de nettoyage (généralement basé sur de la sédimentation combinée à de la filtration et/ou une séparation magnétique) dans le but de maintenir la qualité de l’émulsion de pouvoir la réutiliser. Le nombre de réutilisation est toutefois limité par la teneur en impuretés dans l’émulsion* | *L’application peut être limitée en raison des caractéristiques du produit à fabriquer.* | | *Choix optimal du système d’huile et d’émulsion de laminage* | *Les systèmes d’émulsion et d’huile de laminage doivent être soigneusement choisis pour fournir la performance optimale à un procédé et à un produit donnés. Les caractéristiques pertinentes à considérer sont par exemple :*   * *Une bonne lubrification ;* * *La possibilité d’une séparation facile des contaminants ;* * *La stabilité de l’émulsion et la dispersion de l’huile dans l’émulsion ;* * *La non-dégradation de l’huile sur une longue période de marche au ralenti.* | *Applicable de manière générale.* | | *Minimisation de la consommation d’huile/émulsion de laminage* | *La consommation d’huile et d’émulsion de laminage est réduite par l’utilisation de techniques telles que :*   * *La limitation de la concentration en huile au minimum requis pour la lubrification ;* * *Utilisation de lames d’air combinée à une aspiration pour réduire les résidus d’huile et d’émulsion sur la bande ;* | *Applicable de manière générale.* |  * + - 1. *Consommation d’eau et eaux usées générées*   *Afin d’optimiser la consommation d’eau, d’améliorer la capacité de recyclage de l’eau et de réduire la quantité d’eaux usées générée, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser les techniques (a) et (b) et une combinaison appropriée des techniques (c) à (h) suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | *(a) Plan de gestion et audits de l’eau* | *Le plan de gestion et les audits de l’eau s’inscrivent dans le cadre du SME visé au point 1.4.1.1 et comprend :*  *1° Les diagrammes représentant les flux d’eau et le bilan de masse de l’eau de l’établissement ; la mesure par bilan de masse déduit la perte et le gaspillage d’eau en comparant les intrants d’eau et les extrants d’eau de l’établissement ;*  *2° L’établissement d’objectifs d’efficacité de la gestion de l’eau ;*  *3° La mise en œuvre de techniques d’optimisation de l’utilisation d’eau telles que le contrôle de l’utilisation d’eau, le recyclage de l’eau, l’établissement d’un programme de détection et de réparation des fuites d’eau ;*  *Les audits d’eau sont réalisés au moins une fois par an pour s'assurer que les objectifs du plan de gestion de l'eau sont atteints.*  *Le plan de gestion de l'eau et les audits de l'eau peuvent être intégrés dans le plan global de gestion de l'eau d'une plus grande installation (par exemple pour la production de fer et d'acier).* | *Le niveau de détails du plan de gestion et des audits de l’eau sera généralement lié à la nature, la taille et la complexité de l’établissement.* | | *(b) Collecte et séparation des effluents aqueux* | *Afin d'empêcher la contamination de l'eau non polluée et de réduire les émissions dans l'eau, chaque flux d’effluent aqueux (eau pluviale de ruissellement, eaux usées acides et alcalines, solution de dégraissage usées, etc) est collecté séparément en fonction de leur teneur en polluants et des techniques de traitement requises. La technique consiste à séparer les flux d'effluents aqueux non contaminés des flux d'effluents nécessitant un traitement.*  *Les flux d'eaux usées qui peuvent être recyclées sans traitement sont séparés des flux d'eaux usées qui nécessitent un traitement.* | *L’application peut être limitée pour les établissements existants par la configuration du système existants de collecte des effluents aqueux.* | | *(c) Minimisation de la contamination des eaux de process par des hydrocarbures* | *La contamination de l'eau de process par l'huile et les pertes de lubrifiant sont minimisées en utilisant des techniques telles que :*  *1° L’utilisation de roulements étanches à l'huile et de joints de roulement en cas d’utilisation de rouleaux de laminage ou de rouleaux compresseurs ;*  *2° La mise en place d’indicateurs de fuite;*  *3° La réalisation d’inspections régulières et préventives, l’entretien des joints de pompe, de la tuyauterie et rouleaux de travail fonctionnant avec des huiles et des graisses.* | *Applicable de manière générale.* | | *(d) Réutilisation et/ou recyclage de l’eau* | *Les effluents aqueux (par exemple les eaux de process, les effluents provenant de tours de lavage ou de bains de trempe) sont réutilisés et/ou recyclés dans des circuits fermés ou semi fermés, si nécessaire après traitement.* | *Applicable de manière générale. Le degré de réutilisation et/ou de recyclage est limité par le bilan de masse de l'eau de l’établissement, la teneur en impuretés et/ou les caractéristiques des effluents aqueux.* | | *(e) Rinçage en cascade à contre-courant* | *L’opération de rinçage est effectuée dans plusieurs bains en série où l’avancement des pièces à rincer se fait dans le sens du bain de rinçage le plus contaminé vers le bain de rinçage le plus propre.* | *L’application aux établissements existants peut être limitée par un manque d’espace.* | | *(f) Recyclage ou la réutilisation des eaux de rinçage* | *L'eau de rinçage, après décapage ou dégraissage, est recyclée, si nécessaire après traitement, vers les bains de process précédents en tant qu’eau d'appoint ou, si la concentration en acide est suffisamment élevée, pour la récupération d’acide.* | *Applicable de manière générale.* | | *(g) Traitement et réutilisation de l'huile et de l'eau de procédé contenant de la calamine en cas de laminage à chaud* | *Les eaux usées du laminage à chaud, contenant des huiles et de la calamine, sont traitées séparément en utilisant différentes étapes de nettoyage, y compris des fosses à battitures, des bassins de décantation, des cyclones et une filtration pour séparer l'huile et la calamine et pour les réutiliser. Une grande partie de l'eau traitée est réutilisée dans le processus.* | *Applicable de manière générale dans les installations de laminage à chaud.* | | *(h) Décalaminage par pulvérisation d'eau, déclenché par des capteurs, dans les installations de laminage à chaud* | *Les capteurs et l'automatisation sont utilisés pour suivre la position de la pièce à traiter et ajuster le volume de l'eau de décalaminage passant à travers les jets d'eau.* | *Applicable de manière générale dans les installations de laminage à chaud.* |   *Les niveaux de consommation d’eau (en moyenne annuelle) associée à l’application de cette MTD sont compris entre 0,5 et 5 m3 par tonne de produit laminé dans un laminoir à chaud.*  *Les niveaux de consommation d’eau (en moyenne annuelle) associée à l’application de cette MTD sont compris entre 0,5 et 10 m3 par tonne de produit laminé dans un laminoir à froid.*  *Afin de réduire la charge de polluants organiques, dans l'eau contaminée par de l'huile ou de la graisse, qui est envoyée pour traitement, la MTD consiste à séparer les matières organiques et de la phase aqueuse. La phase organique peut être séparée de la phase aqueuse par écrémage ou par fractionnement de l’émulsion avec des agents appropriés, par évaporation ou par filtration sur membrane. La phase organique peut être utilisée à des fins de récupération de matières ou d’énergie (voir point 1.4.2.13 suivant).*  *Afin de réduire les émissions dans l’eau, la MTD consiste à traiter les eaux usées en appliquant une combinaison des techniques renseignées ci-dessous. En fonction du polluant, les techniques appropriées de traitement final des effluents aqueux sont notamment les suivantes:*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | |  | ***Technique*** | ***Polluants habituellement visés*** | ***Applicabilité*** | | **Traitement préliminaire et primaire** | | | | | *a)* | *Homogénéisation* | *Tous les polluants* | *Applicable d'une manière générale* | | *b)* | *Neutralisation* | *Acides, alcalis* | | *c)* | *Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, hydrocyclones, séparateurs d’huile ou décanteurs primaires* | *Matières solides bruts, matières en suspension, huile/graisse* | | **Traitements physico-chimiques** | | | | | *d)* | *Adsorption* | *Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure,* | *Applicable d'une manière générale* | | *e)* | *Précipitation chimique* | *Polluants précipitables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore, fluorures* | | *f)* | *Réduction chimique* | *Polluants réductibles dissous non biodégradables ou inhibiteurs, comme le chrome hexavalent (Cr VI)* | | *g)* | *Nanofiltration/osmose inverse* | *Polluants solubles non biodégradables ou inhibiteurs, comme les sels, les métaux* | | **Traitement biologique (traitement secondaire) par exemple** | | | | | *h)* | *Traitement aérobique* | *Composés organiques biodégradables* | *Applicable d'une manière générale* | | **Élimination finale des matières solides** | | | | | *i)* | *Coagulation et floculation* | *Matières en suspension* | *Applicable d'une manière générale* | | *j)* | *Sédimentation* | | *k)* | *Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)* | | *l)* | *Flottation* |   Les niveaux d'émission associés aux MTD (NEA-MTD) pour les émissions dans l'eau sont les suivants :   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | ***Substance/Paramètre*** | ***Unité*** | ***NEA-MTD en cas de rejet direct*** | ***NEA-MTD en cas de rejet indirect*** | ***Procédés auxquels s’appliquent les NEA-MTD*** | | *Matières en suspension (MES)* | *mg/l* | *5-30* | *-* | *Tous les procédés* | | *Carbone organique total (COT) (1)* | *mg/l* | *10-30* | *-* | *Tous les procédés* | | *Demande chimique en oxygène (DCO) (1)* | *mg/l* | *30-90* | *-* | *Tous les procédés* | | *Indice Hydrocarbure (HOI)* | *mg/l* | *0,5-4* | *0,5-4* | *Tous les procédés* | | *Cadmium (Cd)* | *µg/l* | *1-5* | *1-5* | *Tous les procédés (5)* | | *Chrome (Cr)* | *mg/l* | *0,01-0,1 (2)* | *0,01-0,1 (2)* | *Tous les procédés (5)* | | *Chrome hexavalent (Cr VI)* | *µg/l* | *10-50* | *10-50* | *Décapage d’aciers hautement alliés ou passivation avec des solution contenant du Cr VI* | | *Fer (Fe)* | *mg/l* | *1-5* | *1-5* | *Tous les procédés* | | *Mercure (Hg)* | *µg/l* | *0,1-0,5* | *0,1-0,5* | *Tous les procédés (5)* | | *Nickel (Ni)* | *mg/l* | *0,01-0,2 (3)* | *0,01-0,2 (3)* | *Tous les procédés (5)* | | *Plomb (Pb)* | *µg/l* | *5-20 (4)* | *5-20 (4)* | *Tous les procédés (5)* | | *Zinc (Zn)* | *mg/l* | *0,05-1* | *0,05-1* | *Tous les procédés (5)* | | *Phosphore (P)* | *mg/l* | *0,2-1* | *-* | *En cas de traitement de surface par phosphatation* | | *Fluorures (F-)* | *mg/l* | *1-15* | *1-15* | *Décapage d’aciers à l’aide d’acides mixtes contenant de l’acide fluorhydrique* | | *(1) Le NEA-MTD applicable est soit celui pour la DCO, soit celui pour le COT. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.*  *(2) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l dans le cas de la production d’aciers hautement alliés*  *(3) La valeur haute de la fourchette est de 0,4 mg/l dans le cas de la production d’aciers inoxydable austénitique*  *(4) La valeur haute de la fourchette peut être plus élevée et aller jusqu’à 50 µg/l dans le cas de la transformation d’acier au plomb*  *(5) Le NEA-MTD s’applique uniquement à la substance/paramètre dont la présence a été identifiée comme pertinente dans l’inventaire des effluents aqueux renseigné au point 1.4.2.2.* | | | | |   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Le décalaminage est automatisé en sortie des fours Heurtey et avant laminage. Des capteurs permettent de déterminer de façon exacte l’entrée et la sortie des matières dans l’équipement de décalaminage et permet l’ouverture des soupapes des tuyaux pression-eau en conséquence. Cela permet de limiter la consommation d’eau de décalaminage utilisée.*  *Au laminoir, l’exploitant dispose d’un plan de maintenance préventive des joints, des pompes, de la tuyauterie et des cylindres de travail fonctionnant avec des huiles et des graisses.*  *Une alarme est installée sur les cuves d'alimentation du laminoir afin de pouvoir détecter rapidement une vidange trop rapide liée à d’éventuelles fuites d’hydrocarbures.*  *Des trémies collectent les eaux sous les bancs de rouleaux du décalaminage et du Train Quarto (laminoir à 4 cylindres). Ces eaux contenant des paillettes métalliques, sont alors filtrées et traitées par hydrocyclone (récupération des pailles métalliques et traitement via filière externe).*  *L’ensemble des eaux du laminoir sont ensuite traitées via des filtres à graviers et les huiles en surface sont raclées et collectées (pour un traitement externe). Les eaux du laminoir circulent en circuit (semi)fermé.*  *Les eaux de recirculation à contre-courant pour le nettoyage des filtres sont traitées par ajout de coagulant et de floculant pour pouvoir capter ensuite les particules solides sur un filtre. Le traitement des boues ainsi générées se fait ensuite via une filière externe. L’eau filtrée est ensuite majoritairement réinjectée dans le circuit interne.*  *Les effluents acides associés à l’activité de décapage chimique des tôles, ainsi que tous les effluents collectés au niveau de la salle chimique (y compris l’aire de dépotage des camions), sont traités par neutralisation au lait de chaux, suivi d’un traitement par floculation et décantation, suivi d’une filtration sur filtre à gravier et d’un passage par un échangeur d’ions. Ces traitements permettent bien de neutraliser les effluents acides, de réduire les teneurs en matières solides bruts, les matières en suspension, les polluants précipitables dissous non biodégradables tels que les métaux et les fluorures, susceptibles de se retrouver dans ces effluents industriels. Après traitement ces eaux sont soit réutilisées soit rejetées.*  *Un seul dépassement des valeurs limites et des niveaux d’émissions associés aux MTD a été renseigné en 2018 pour les matières en suspension, les hydrocarbures, la DCO, le phosphore et le chrome total au niveau du point de rejet R3 reprenant les eaux usées du laminoir. Depuis, plus aucun dépassement n’a été renseigné.*  *Pour le rejet R5 reprenant les eaux usées issues des opérations de décapage et de la salle chimique, un seul dépassement des valeurs limites et des niveaux d’émissions associés aux MTD a été renseigné en 2018 pour le chrome total et le nickel.*  *Même si étonnamment, aucun niveau d’émission associé aux MTD pour l’azote n’a été déterminé dans le document de référence « Ferrous Metal Processing », l’activité de décapage à l’acide nitrique ou à l’acide mixte (mélange d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique) génère des eaux usées avec de forte teneur en azote. Les eaux usées industrielles rejetées en R5 par l’établissement dépassent largement les valeurs limites d’émission d’azote et de nitrite imposées dans le permis et dans l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2003 portant condition sectorielle eau relative à la mécanique, transformation à froid et traitement de surface. Il n’existe que 3 possibilités pour réduire la charge azotée rejetée en R5 :*   * *travailler avec d’autres acides que l’acide nitrique ou que des mélanges d’acides (acide nitrique + acide fluorhydrique) ; difficile à réaliser sachant qu’aujourd’hui le décapage d’acier inoxydable est encore généralement réalisé avec un mélange d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique ;* * *Réduire la concentration en azote ;* * *Réduite le volume de rejet de l’eau concentrée en azote.*   *Le demandeur et l’auteur de l’étude d’incidences sur l’environnement indiquent que le rejet R5, issu de la salle chimique du hall AMC, est actuellement en cours de modification afin de pouvoir dévier les eaux usées traitées vers le château d’eau de l’aciérie pour une réutilisation de ces eaux. Il est précisé que le rejet R5 sera équipé d’une vanne manuelle, maintenue fermée en permanence. Cette vanne sera uniquement ouverte deux jours par an (rejet de 2 fois 125 m3/j), lors de travaux annuels de curage du chenal d’arrivée des eaux vers le château d’eau. Cette modification sera mise en application avant la délivrance du permis.*  *Cette situation devrait permettre de passer d’un rejet annuel de ± 40.000 m3 d’eaux usées industrielles à un rejet annuel de ± 250 m3. Le volume spécifique de rejet de l’établissement devenant pratiquement nul au regard du volume de rejet spécifique de l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2003 portant condition sectorielle eau relative à la mécanique, transformation à froid et traitement de surface (8 litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage), il peut être autorisé des valeurs limites d’émission d’azote en concentration plus élevées, tout en réduisant fortement la charge rejetée par rapport à la situation actuelle.*  *Il est donc considéré que les MTD seront mises en œuvre dans l’établissement. Une prescription technique obligeant l’exploitant à nettoyer régulièrement les bassins de décantation sera imposée en condition particulière, en complément des valeurs limites d’émission à respecter. Aucune valeur limite d’émission proposée n’excèdera un niveau d’émission associé aux MTD.*  *Ainsi, le respect des 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) et des niveaux d’émissions qui n’excèdent pas ceux associés à ces MTD.*   * + - 1. *Emissions dans l’air*          1. Emissions à partir d’opération de chauffage des aciers   *La meilleure technique disponible (MTD) générale pour réduire les émissions de poussières et de SO2 dans l’air lors d’opération de chauffage consiste à utiliser soit l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit d’utiliser un combustible à faible teneur en poussières et en cendres, à faible teneur en soufre.*  *Afin de prévenir ou de réduire les émissions de NOX dans l'air, provenant des opérations de chauffage, tout en limitant les émissions de CO et de NH3 provenant d’une RCS ou d’une RNCS, la MTD consiste à utiliser soit l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit d’utiliser une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | ***Réduction des émissions générées*** | | | | *Utilisation de combustible avec un faible potentiel de formation de NOX.* | *Les combustibles avec un faible potentiel de formation de NOX comprennent : le gaz naturel, le gaz de pétrole liquéfié, le gaz de haut fourneau et le gaz provenant de la sidérurgie et de la coulée à oxygène.* | *Applicable de manière générale.* | | *Contrôle est automatisation des fours* | *Le processus de chauffage est optimisé en utilisant un système informatique contrôlant en temps réel des paramètres clés tels que la température du four et de la charge d'alimentation, le rapport air/combustible et la pression du four.* | *Applicable de manière générale.* | | *Optimisation de la combustion* | *Mesures prises pour maximiser l'efficacité de la conversion d'énergie dans le four tout en minimisant les émissions (en particulier de CO). Ceci est réalisé par une combinaison de techniques comprenant une bonne conception du four, une optimisation de la température (par exemple un mélange efficace du combustible et de l'air de combustion ) et du temps de séjour dans la zone de combustion, et l'utilisation de l'automatisation et du contrôle du four.* | *Applicable de manière générale.* | | *Brûleur à faibles émissions de NOX (brûleur bas NOX)* | *Les brûleurs à faibles émissions de NOX 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.* | *L’application à des installations existantes peut être limitée pour des raisons de conception et/ou de contraintes opérationnelles.* | | *Recirculation des effluents gazeux* | *Cette technique consiste à réinjecter une partie des effluents gazeux du four dans la chambre de combustion pour remplacer une partie de l'air frais de combustion. Cette technique a comme double effet d'abaisser la température et de limiter la teneur en O2 ce qui conduit à réduire les émissions de NOX.* | *L’application aux installations existantes peut être limitée par un manque d’espace.* | | *Limitation de la température de préchauffage de l’air* | *La limitation de la température de préchauffage de l'air entraîne une diminution de la concentration des émissions de NOX. Un équilibre doit être trouvé entre maximiser la récupération de chaleur des gaz de combustion et minimiser les émissions de NOX.* | *Peut ne pas être applicable dans le cas de fours équipés de brûleurs à tube radiant.* | | *Combustion sans flamme* | *La combustion sans flamme est obtenue en injectant le combustible et l'air de combustion, séparément dans la chambre de combustion du four à haute vitesse. Cela permet de supprimer la formation de flammes et réduire la formation de NOX thermique tout en créant une distribution de chaleur plus uniforme dans toute la chambre. La combustion sans flamme peut être utilisée en combinaison avec la combustion oxy-fuel.* | *L'application peut être limitée en raison de la conception du four (volume du four, espace pour les brûleurs, distance entre les brûleurs) et par la nécessité de changer le revêtement réfractaire.*  *Non applicable aux fours fonctionnant à une température inférieure à la température d'auto-ignition requise pour une combustion sans flamme ou dans le cas de fours équipés de brûleurs à tube radiant.* | | *Combustion oxy-fuel* | *La technique consiste à remplacer l’air de combustion par de l’oxygène, ce qui empêche/limite la formation de NOX thermiques à partir de l’azote qui entre dans le four. La quantité d’azote résiduelle dans le four dépend de la pureté de l’oxygène fourni, de la qualité du combustible et des entrées d’air éventuelles. La combustion oxy-fuel peut être utilisée en combinaison avec la combustion sans flamme.* | *L'applicabilité peut être limitée pour les fours traitant de l'acier fortement allié.*  *L'applicabilité aux installations existantes peut être limitée par la conception du four et la nécessité d'un débit minimum de gaz résiduaires.*  *Non applicable aux fours équipés de brûleurs à tube radiant* | | ***Traitement des effluents gazeux*** | | | | *Réduction catalytique sélective (RCS)* | *La technique RCS est basée sur la réduction des NOX en azote, dans un lit catalytique, par réaction avec de l'urée ou de l'ammoniac à une température de fonctionnement optimale d'environ 300–450 ° C. Plusieurs couches de catalyseur peuvent être appliquées. Une réduction plus élevée des NOX est obtenue avec l'utilisation de plusieurs couches de catalyseur.* | *L'application aux établissements existants peut être limitée par un manque d'espace.*  *L'applicabilité peut être limitée dans le cas des fours de recuit discontinu en raison des températures variables pendant le cycle de l’opération de recuit.* | | *Réduction non catalytique sélective (RNCS)* | *La RNCS est basée sur la réduction des NOX en azote, par réaction avec de l'ammoniac ou de l'urée à haute température. La fenêtre de température de fonctionnement est maintenue entre 800 ° C et 1 000 ° C pour une réaction optimale.* | *L'applicabilité aux installations existantes peut être limitée par la fenêtre de température optimale et le temps de séjour nécessaire pour la réaction.*  *L'applicabilité peut être limitée dans le cas des fours de recuit discontinu en raison des températures variables pendant le cycle de l’opération de recuit.* | | *Optimisation de la conception et du fonctionnement d’une RCS/RNCS* | *Optimisation du rapport réactif/NOX sur la section transversale du four ou du conduit, de la taille des gouttes de réactif et de la fenêtre de température dans laquelle le réactif est injecté.* | *Uniquement applicable lorsque la technique RCS ou RNCS est utilisée pour réduire les émissions de NOX.* |   *Les niveaux d’émission de poussières associés à la MTD, pour les émissions canalisées des opérations de chauffage de l’acier dans un laminoir à chaud et dans un laminoir à froid, sont situés entre 2 et 10 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage). Ces niveaux d’émissions ne s’appliquent pas si le débit massique de poussières émis est inférieur à 100 g/h.*  *Les niveaux d’émission de SO2 associés à la MTD, pour les émissions canalisées des opérations de chauffage de l’acier dans un laminoir à chaud, sont situés entre 50 et 200 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2).*  *Les niveaux d’émission de SO2 associés à la MTD, pour les émissions canalisées des opérations de chauffage de l’acier dans un laminoir à froid, sont situés entre 20 et 100 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2).*  *Ces niveaux d’émissions de SO2 ne s’appliquent pas aux installations utilisant 100 % de gaz naturel comme combustible ni aux installations produisant la chaleur avec 100% d’électricité.*  *Les niveaux d’émission de NOX associés à la MTD, pour les émissions canalisées générées par les opérations de chauffage au gaz naturel dans un laminoir à chaud sont situés entre :*   * *100 et 350 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2) pour un four existant de réchauffage ; pour un nouveau four de réchauffage, les niveaux d’émission de NOX associés à la MTD sont situés entre 80 et 200 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2) ;* * *100 et 250 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2) pour un four de chauffage intermédiaire () ;* * *100 et 200 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2) pour un four de post-chauffage (après laminage à chaud) ;*   *Il n’y a pas de niveaux d’émissions de CO associés à la MTD, pour les émissions canalisées générées par les opérations de chauffage au gaz naturel dans un laminoir à chaud. Il est toutefois renseigné, pour ces opérations, les niveaux d’émission indicatifs de CO suivants :*   * *entre 10 et 50 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2) pour un four de réchauffage ;* * *entre 10 et 100 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2) pour les fours de chauffage intermédiaire et les fours de post-chauffage.*   *Les niveaux d’émission de NOX associés à la MTD, pour les émissions canalisées générées par les opérations de chauffage au gaz naturel dans un laminoir à froid sont situés entre 100 et 250 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2). Les niveaux d’émission de NOX associés à la MTD peuvent atteindre 350 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2) pour les fours de recuit en continu.*  *Il n’y a pas de niveaux d’émissions de CO associés à la MTD, pour les émissions canalisées générées par les opérations de chauffage au gaz naturel dans un laminoir à froid. Il est toutefois renseigné, pour ces opérations, les niveaux d’émission indicatifs de CO situés entre 10 et 50 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage, à 3% d’O2).*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *L’exploitant dispose de 2 fours de réchauffages fours fonctionnent tous au gaz naturel, combustible avec un faible potentiel de formation de NOX.*  *La conduite des fours de réchauffage et de traitement thermique de l’acier est automatisée : optimisation des zones de température des fours et de la durée du traitement via un automate. Les fours de traitement thermique sont divisés en zones de température différentes.*  *Un automate de process permet d’optimiser les zones de température et la durée du traitement pour limiter la consommation énergétique et donc aussi les émissions atmosphériques.*  *Les fours de traitement thermique 1, 3 et 8 sont équipés de brûleurs à bas NOx.*  *Les fours (sauf les fours de traitement thermique 4 et 8 et les 2 fours de réchauffage Heurtey) sont équipés d'un système de récupération de chaleur des gaz de combustion pour le préchauffage des gaz. Un équilibre doit être trouvé entre maximiser la récupération de chaleur des gaz de combustion et minimiser les émissions de NOX.*  *Les résultats des mesures renseignés dans le dossier de demande montrent que les niveaux d’émissions de NOx des 2 fours de réchauffage Heurtey se situent bien dans la gamme des niveaux d’émissions associés à ces MTD (et même dans la plage basse de ces niveaux d’émissions).*  *À l’exception des fours de traitement thermique 1 et 2, les résultats des mesures renseignés dans le dossier de demande montrent que les niveaux d’émissions de NOx de tous les autres fours de traitement thermique sont tous inférieurs à 250 mg/Nm3 et se situent bien dans la gamme des niveaux d’émissions associés à ces MTD. L’Agence Wallonne de l’air et du Climat laisse un délai de 4 ans à l’exploitant pour respecter les nouvelles valeurs limites d’émissions et les nouveaux niveaux d’émissions associés aux MTD pour les installations qui n’y parviendraient pas actuellement.*   * + - * 1. Émissions à partir d’opération de dégraissage   *Afin de réduire les émissions dans l'air de brouillard d’huile, d’acides et/ou de bases provenant d’opération de dégraissage dans un laminoir à froid, la MTD consiste à collecter les émissions en utilisant la technique (a) et à traiter les effluents gazeux collectés en utilisant la technique (b) et/ou la technique (c), renseignées ci-dessous :*   |  |  | | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | | ***Collecte des émissions*** | | | *(a) Réservoir de dégraissage fermé combiné à une extraction dans le cas d’un dégraissage continu* | *Le dégraissage est réalisé dans un réservoir fermé et les fumées sont extraites de l'enceinte.* | | ***Traitement des gaz collectés*** | | | *(b) Lavage humide* | *Lavage humide : l'élimination des polluants gazeux ou particulaires d'un courant gazeux par transfert de masse vers un liquide, souvent de l'eau ou une solution aqueuse. Cela peut impliquer une réaction chimique (par exemple dans un épurateur acide ou alcalin). Dans certains cas, les composés peuvent être récupérés du liquide.* | | *(c) Dévésiculeur* | *Dévésiculeur : dispositifs de filtrage qui éliminent les gouttelettes de liquide entraînées d'un flux de gaz. Ils sont constitués d'une structure tissée de fils métalliques ou plastiques, avec une surface spécifique élevée. Le petites gouttelettes présentes dans le flux de gaz heurtent les fils et se fusionnent en de plus grosses gouttes.* |   *Il n’y a pas de niveaux d’émissions de polluants renseignés comme étant associés à cette MTD.*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Il n’y a pas d’opération de dégraissage de l’acier dans l’établissement.*   * + - * 1. Emissions à partir d’opérations de décapage   *Afin de réduire les émissions de d’acides (HCl, HF, H2SO4) et de SO2 dans l'air, provenant d’opérations de décapage dans un laminoir à chaud et dans un laminoir à froid, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser la technique (a) ou (b) en combinaison avec la technique (c), renseignées ci-dessous :*   |  |  | | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | | ***Collecte des émissions*** | | | *(a) Réservoir de décapage fermé combiné à une extraction des fumées* | *Le décapage en continu est réalisé dans des réservoirs fermés avec des ouvertures d’entrée et des sortie limitées pour les bandes d’aciers. Les fumées des bains de décapage sont extraites de l'enceinte.* | | *(b) décapage par batch (discontinu) dans des réservoirs équipés de couvercles ou de capot de protection, combiné à une extraction des fumées* | *Le décapage discontinu est réalisé dans des réservoirs équipés de couvercle ou de capot de protection qui peuvent être ouverts pour permettre le chargement des bobines de fil machine. Les fumées des bains de décapage sont extraites.* | | ***Traitement des gaz collectés*** | | | *(c) Lavage humide suivi d’un dévésiculeur* | *Lavage humide : l'élimination des polluants gazeux ou particulaires d'un courant gazeux par transfert de masse vers un liquide, souvent de l'eau ou une solution aqueuse. Cela peut impliquer une réaction chimique (par exemple dans un épurateur acide ou alcalin). Dans certains cas, les composés peuvent être récupérés du liquide.*  *Dévésiculeur : dispositifs de filtrage qui éliminent les gouttelettes de liquide entraînées d'un flux de gaz. Ils sont constitués d'une structure tissée de fils métalliques ou plastiques, avec une surface spécifique élevée. Le petites gouttelettes présentes dans le flux de gaz heurtent les fils et se fusionnent en de plus grosses gouttes.* |   *Les niveaux d’émission associés à cette meilleure technique disponible (MTD), sont les suivants :*   * *Niveaux d’émission de HCl situés entre 2 mg/Nm3 et 10 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ; ces niveaux ne s’appliquent qu’aux opérations de décapage à l’acide chlorhydrique ;* * *Niveaux d’émission de HF inférieurs à 1 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ; ces niveaux ne s’appliquent qu’aux opérations de décapage avec des mixtures d’acides comprenant de l’acide fluorhydrique ;* * *Niveaux d’émission de SOx allant de inférieurs à 1 mg/Nm3 jusque 6 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ; ces niveaux ne s’appliquent qu’aux opérations de décapage avec de l’acide sulfurique.*   *Afin de réduire les émissions de NOx dans l'air provenant d’opérations de décapage avec de l’acide nitrique (seul ou en combinaison avec d’autres acides) ainsi que les émissions de NH3 provenant de l’utilisation d’une RCS dans les laminoirs à chaud et les laminoirs à froid, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser une ou une combinaison des techniques suivantes :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | ***Réduction des émissions générées*** | | | | *Décapage des aciers hautement alliés avec des acides ne contenant pas d’acide nitrique* | *Le décapage des aciers hautement alliés est réalisé avec des acides ne contenant pas d’acide nitrique et en ajoutant un agent oxydant fort (comme par exemple le peroxyde d’hydrogène).* | *Seulement applicable aux nouvelles installations et lors de modifications majeures apportées aux installations existantes.* | | *Ajout de peroxyde d’hydrogène ou d’urée dans l’acide de décapage* | *Du peroxyde d’hydrogène ou de l’urée est ajoutée directement dans l’acide de décapage pour réduire les émissions de NOx.* | *Applicable de manière générale.* | | ***Collecte des effluents gazeux*** | | | | *Décapage en continu dans des réservoirs de décapage fermés combiné à une extraction des fumées* | *Le décapage en continu est réalisé dans des réservoirs fermés avec des ouvertures d’entrée et des sortie limitées pour les bandes d’aciers. Les fumées des bains de décapage sont extraites de l'enceinte.* | *Applicable de manière générale.* | | *Décapage par batch (discontinu) dans des réservoirs équipés de couvercles ou de capot de protection, combiné à une extraction des fumées* | *Le décapage discontinu est réalisé dans des réservoirs équipés de couvercle ou de capot de protection qui peuvent être ouverts pour permettre le chargement des bobines de fil machine. Les fumées des bains de décapage sont extraites.* | *Applicable de manière générale.* | | ***Traitement des effluents gazeux*** | | | | *Lavage humide avec ajout d’un agent oxydant* | *Un agent oxydant (par exemple du peroxyde d’hydrogène) est ajouté à la solution de lavage pour réduire les émissions de NOx. Quand du peroxyde d’hydrogène est utilisé, l’acide nitrique formé peut être recyclé dans le réservoir de décapage.* | *Applicable de manière générale.* | | *Réduction catalytique sélective (RCS)* | *La technique RCS est basée sur la réduction des NOX en azote, dans un lit catalytique, par réaction avec de l'urée ou de l'ammoniac à une température de fonctionnement optimale d'environ 300–450 ° C. Plusieurs couches de catalyseur peuvent être appliquées. Une réduction plus élevée des NOX est obtenue avec l'utilisation de plusieurs couches de catalyseur.* | *L'application aux établissements existants peut être limitée par un manque d'espace.* | | *Optimisation de la conception et du fonctionnement d’une RCS* | *Optimisation du rapport réactif/NOX sur la section transversale du four ou du conduit, de la taille des gouttes de réactif et de la fenêtre de température dans laquelle le réactif est injecté.* | *Uniquement applicable lorsque la technique RCS est utilisée pour réduire les émissions de NOX.* |   *Les niveaux d’émission de NOx associés à cette meilleure technique disponible (MTD), pour les émissions canalisées provenant d’opérations de décapage avec de l’acide nitrique sont situés entre 10 mg/Nm3 et 200 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage).*  *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Dans l’établissement faisant l’objet de la demande, le décapage chimique de l’acier se fait à l’aide d’acide nitrique ou d’un mélange d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique (acide mixte).*  *L’ensemble des bacs contenant des produits corrosifs, y compris les bacs contenant les mélanges dilués et les bacs doseurs, est relié à des laveurs humides fonctionnant en série : K1 et K2 (neutralisation des vapeurs par une solution de NaOH à contre-courant).*  *Les résultats des mesures renseignés dans le dossier de demande montrent que les niveaux d’émissions de HF sont tous inférieurs à 1 mg/Nm3 et se situent bien dans la gamme des niveaux d’émissions associés à ces MTD.*  *En revanche, les émissions de NOx, si elles respectent la valeur limite d’émission actuelle du permis, dépassent de temps en temps le niveau d’émission de 200 mg/Nm3. L’exploitant ne renseigne pas de technique de limitation des émissions de NOx à la source (par exemple ajout de peroxyde d’hydrogène ou d’urée dans l’acide de décapage) ni d’utilisation d’agent oxydant dans la solution de lavage des vapeurs. L’Agence Wallonne de l’air et du Climat laisse un délai de 4 ans à l’exploitant pour respecter les nouvelles valeurs limites d’émissions de NOx qu’elle propose et les nouveaux niveaux d’émissions associés aux MTD.*   * + - * 1. Emissions à partir d’opérations d’huilage des produits d’aciers   *Afin de prévenir l’émission de brouillard huileux dans l’air et de réduire la consommation d’huile pour l’opération d’huilage des produits d’aciers, la MTD est d’appliquer une des techniques renseignées ci-dessous :*   |  |  | | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | | *Huilage électrostatique* | *L’huile est pulvérisée sur la surface d’acier à travers un champs électrostatique qui assure une application d’huile homogène et optimise la quantité d’huile appliquée. La huileuse est capotée et l’huile qui n’a pas été déposée à la surface de la pièce d’acier est récupérée et réutilisée dans la huileuse* | | *Huilage/lubrification par contact* | *Des rouleaux lubrificateurs appliquent l’huile par contact direct avec la surface d’acier à huiler.* | | *Huilage sans air comprimé* | *Le jet d’huile est produit à l'aide d'une électrovanne haute fréquence à travers une buse située proche de la surface à huiler.* |   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Le dossier de demande ne mentionne pas d’installation ni d’opération de huillage des produits d’aciers.*   * + - * 1. Emissions à partir des procédés mécaniques, du décriquage et du soudage dans les laminoirs à chaud   *Afin de réduire les émissions de poussières, de nickel et de plomb générés par les procédés mécaniques (incluant le fendage, le décalaminage, le meulage, le dégrossissage, le laminage, le finissage, la planeuse), le décriquage et le soudage dans un laminoir à chaud, la MTD est de collecter les émissions en utilisant la technique (a) ou (b) et dans ce cas de traiter ces effluents collecter en appliquant une ou une combinaison des techniques (c) à (e) renseignées ci-dessous :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | ***Collecte des émissions générées*** | | | | *(a) Décriquage et meulage dans des enceintes fermées avec extraction d’air* | *Le décriquage (autre que le décriquage manuel) et le meulage sont effectués dans des enceintes fermées (par exemple sous capotage fermé) et l’air est extrait de l’enceinte* | *Applicable de manière générale.* | | *(b) Extraction d’air aussi proche que possible de la source* | *Emissions générées lors du fendage, du décalaminage, du dégrossissage, du laminage, du finissage, de la planeuse, du soudage, sont collectées, par exemple en utilisant des hottes). Pour les opérations de laminage de dégrossissage et de laminage générant peut de poussières (inférieur à 100 g/h) la pulvérisation d’eau peut être utilisée à la place.* | *Peut ne pas être applicable dans le cas des opérations de soudage générant peu de poussières (niveau d’émission inférieur à 50 g/h).* | | ***Traitement des effluents gazeux*** | | | | *(c) Filtre/précipitateur électrostatique* | *Appareil qui utilise les forces électriques pour séparer les particules solides d'un gaz. Les particules deviennent chargées et sont précipitées sur la surface collectrice du précipitateur.* | *Applicable de manière générale.* | | *(d) Filtre à manches* | *Filtres construits en tissu poreux ou tissu feutré à travers lequel les gaz sont passés pour éliminer les particules. L'utilisation d'un filtre en tissu nécessite la sélection d'un tissu adapté aux caractéristiques des gaz résiduaires et de la température de service maximale.* | *Peut ne pas être applicable pour les effluents gazeux à forte teneur en humidité.* | | *(e) Lavage humide* | *L'élimination des polluants gazeux ou particulaires d'un courant gazeux par transfert de masse vers un liquide, souvent de l'eau ou une solution aqueuse.* | *Applicable de manière générale.* |   *Les niveaux d’émission associés à cette MTD, pour les poussières, le Ni et le Pb, émis lors de ces opérations sont repris ci-dessous :*   * *Niveaux d’émission de poussières allant de moins de 2 mg/Nm3 jusqu’à 5 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ; quand le traitement à l’aide d’un filtre à manches n’est pas possible, les niveaux d’émission de poussières associés à cette MTD peuvent atteindre 7 mg/Nm3;* * *Niveaux d’émission de Ni compris entre 0,01 mg/Nm3 et 0,1 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ; ces niveaux d’émission associés à cette MTD s’appliquent uniquement si la présence de nickel est identifiée comme pertinente dans l’inventaire des effluents gazeux visé au point 1.4.2.2 ;* * *Niveaux d’émission de Pb compris entre 0,01 mg/Nm3 et 0,035 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ; ces niveaux d’émission associés à cette MTD s’appliquent uniquement si la présence de Pb est identifiée comme pertinente dans l’inventaire des effluents gazeux visé au point 1.4.2.2.*   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Dans l’établissement faisant l’objet de la demande, il n’y a pas d’activité de décriquage renseignée.*  *Quatre meuleuses (meuleuses 3, 4, 5, 6), dont deux encore en activité actuellement, meulent les faces supérieures et inférieures des brames afin d’éliminer les défauts de surface (fissures).*  *Une grenailleuse projette de la grenaille de fer sur la surface de la brame afin d’en retirer la calamine et deux oxycoupeuses (oxycoupeuses 1 et 2) découpent ensuite les brames en slabs. Ces installations sont toutes équipées d'aspiration et de rejets canalisés avec abattement de poussières sur filtre à manches (l’oxycoupeuse 1 a été équipée fin 2014).*  *D’autres installations réalisent des opérations de parachèvement par grenaillage. Ces installations sont également équipées d'aspiration et de rejets canalisés avec abattement de poussières sur filtre à manches.*  *L’opération de pré-décapage mécanique (par grenaillage) se fait sous enceinte fermée lié à un système d'extraction avec traitement de l'air avec des filtres à manches.*  *La production de produit plats (tôles/plaques) par laminage à chaud se fait par un train quarto (cage à 4 cylindres réversible) et pas par un train à bandes (ou train continu à chaud). Il n’y a donc pas d’opérations de laminage de dégrossissage et de laminage de finissage comme dans un laminage par train à bandes. Les émissions fugitives éventuelles de poussières au niveau du train quarto de laminage sont abattues par un décalaminage situé à l’avant et à l’arrière du train. À chaque passe, la tôle est ainsi décalaminée par pulvérisation d’eau à haute pression ce qui limite fortement tout risque d’émissions fugitives de poussières au niveau du train quarto.*  *Les opérations de planage et de soudage n’ont pas été considérée comme des sources d’émission de poussières significatives par le demandeur et par l’Agence Wallonne de l’Air et du climat.*  *Les résultats des mesures renseignés dans le dossier de demande montrent que les niveaux d’émissions de poussières émises par les opérations de meulage et de grenaillage se situent, globalement, bien dans la gamme des niveaux d’émissions associés à ces MTD (inférieurs à 5 mg/Nm3).*  *Il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement. Aucune valeur limite d’émission proposée n’excèdera un niveau d’émission associé aux MTD.*  *Ainsi, le respect des conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et dans l’avis de l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) et des niveaux d’émissions qui y sont associés.*   * + - * 1. Emissions à partir des procédés mécaniques et du soudage dans les laminoirs à froid   *Afin de réduire les émissions de poussières, de nickel et de plomb générés par les procédés de déroulage, de pré décalaminage mécanique, de planage et de soudage dans un laminoir à froid, la MTD est de collecter les émissions en utilisant la technique (a) et dans ce cas de traiter ces effluents collecter en appliquant la technique (b), renseignées ci-dessous :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | ***Collecte des émissions générées*** | | | | *(a) Extraction d’air aussi proche que possible de la source* | *Emissions générées lors du déroulage, du pré décalaminage mécanique, du planage, du soudage, sont collectées, par exemple en utilisant des hottes).* | *Peut ne pas être applicable dans le cas des opérations de soudage générant peu de poussières (niveau d’émission inférieur à 50 g/h).* | | ***Traitement des effluents gazeux*** | | | | *(b) Filtre à manches* | *Filtres construits en tissu poreux ou tissu feutré à travers lequel les gaz sont passés pour éliminer les particules. L'utilisation d'un filtre en tissu nécessite la sélection d'un tissu adapté aux caractéristiques des gaz résiduaires et de la température de service maximale.* | *Applicable de manière générale.* |   *Les niveaux d’émission associés à cette MTD, pour les poussières, le Ni et le Pb, émis lors de ces opérations sont repris ci-dessous :*   * *Niveaux d’émission de poussières allant de moins de 2 mg/Nm3 jusqu’à 5 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ;* * *Niveaux d’émission de Ni compris entre 0,01 mg/Nm3 et 0,1 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ; ces niveaux d’émission associés à cette MTD s’appliquent uniquement si la présence de nickel est identifiée comme pertinente dans l’inventaire des effluents gazeux visé au point 1.4.2.2 ;* * *Niveaux d’émission de Pb compris inférieurs à 0,003 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ; ces niveaux d’émission associés à cette MTD s’appliquent uniquement si la présence de Pb est identifiée comme pertinente dans l’inventaire des effluents gazeux visé au point 1.4.2.2.*   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Il n’y a pas d’opération de laminage à froid dans l’établissement.*   * + - * 1. Emissions à partir d’opérations de récupération des acides usagés   *Afin de réduire les émissions (poussières, HCl, HF, SO2, NOx, NH3 (en cas d’utilisation d’une RCS)) dans l’air provenant de la récupération des acides usagés, la MTD est d’appliquer une combinaison des techniques renseignées ci-dessous :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | ***Réduction des émissions générées*** | | | | *Utilisation de combustible avec une faible teneur en soufre et un faible potentiel de formation de NOX.* | *Par exemple, le gaz naturel est un combustible avec une faible teneur en soufre et un faible potentiel de formation de NOX.* | *Applicable de manière générale.* | | *Optimisation de la combustion* | *Mesures prises pour maximiser l'efficacité de la conversion d'énergie dans le four tout en minimisant les émissions (en particulier de CO). Ceci est réalisé par une combinaison de techniques comprenant une bonne conception du four, une optimisation de la température (par exemple un mélange efficace du combustible et de l'air de combustion ) et du temps de séjour dans la zone de combustion, et l'utilisation de l'automatisation et du contrôle du four.* | *Applicable de manière générale.* | | *Brûleur à faibles émissions de NOX (brûleur bas NOX)* | *Les brûleurs à faibles émissions de NOX 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.* | *L’application à des installations existantes peut être limitée pour des raisons de conception et/ou de contraintes opérationnelles.* | | *Lavage humide suivi d’un dévésiculeur* | *Lavage humide : l'élimination des polluants gazeux ou particulaires d'un courant gazeux par transfert de masse vers un liquide, souvent de l'eau ou une solution aqueuse. Cela peut impliquer une réaction chimique (par exemple dans un épurateur acide ou alcalin). Dans certains cas, les composés peuvent être récupérés du liquide. Dans le cas d’une récupération d’un acide usagé mixte contenant de l’acide fluorhydrique, une base est ajoutée à la solution de lavage pour éliminer les traces d’HF et/ou un agent oxydant (comme le peroxyde d’hydrogène) est ajouté dans la solution de lavage pour réduire les émissions de NOx. Quand du peroxyde d’hydrogène est utilisé, l’acide nitrique formé peut être recyclé dans les réservoirs de décapage.*  *Dévésiculeur : dispositifs de filtrage qui éliminent les gouttelettes de liquide entraînées d'un flux de gaz. Ils sont constitués d'une structure tissée de fils métalliques ou plastiques, avec une surface spécifique élevée. Le petites gouttelettes présentes dans le flux de gaz heurtent les fils et se fusionnent en de plus grosses gouttes.* | *Applicable de manière générale.* | | ***Traitement des effluents gazeux*** | | | | *Réduction catalytique sélective (RCS)* | *La technique RCS est basée sur la réduction des NOX en azote, dans un lit catalytique, par réaction avec de l'urée ou de l'ammoniac à une température de fonctionnement optimale d'environ 300–450 ° C. Plusieurs couches de catalyseur peuvent être appliquées. Une réduction plus élevée des NOX est obtenue avec l'utilisation de plusieurs couches de catalyseur.* | *L'application aux établissements existants peut être limitée par un manque d'espace.* | | *Optimisation de la conception et du fonctionnement d’une RCS* | *Optimisation du rapport réactif/NOX sur la section transversale du four ou du conduit, de la taille des gouttes de réactif et de la fenêtre de température dans laquelle le réactif est injecté.* | *Uniquement applicable lorsque la technique RCS est utilisée pour réduire les émissions de NOX.* |   *Les niveaux d’émission associés à cette MTD, pour les poussières, HCl, HF, SO2, NOx, émis lors de la récupération de l’HCl usagés par grillage avec pulvérisation ou lit fluidisé, sont repris ci-dessous :*   * *Niveaux d’émission de poussières allant de moins de 2 mg/Nm3 jusqu’à 15 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ;* * *Niveaux d’émission de HCl allant de moins de 2 mg/Nm3 jusqu’à 15 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ;* * *Niveaux d’émission de SO2 inférieurs à 10 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ;* * *Niveaux d’émission de NOx compris entre 50 mg/Nm3 et 180 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ;*   *Les niveaux d’émission associés à cette MTD, pour les poussières, HF, NOx, émis lors de la récupération d’acides usagés mixtes par grillage avec pulvérisation ou évaporation, sont repris ci-dessous :*   * *Niveaux d’émission de poussières allant de moins de 2 mg/Nm3 jusqu’à 10 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ;* * *Niveaux d’émission de HF inférieurs à 1 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ;* * *Niveaux d’émission de NOx compris entre 50 mg/Nm3 et 100 mg/Nm3 (en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage) ; les niveaux d’émission associés à cette MTD peuvent atteindre 200 mg/Nm3 en cas de récupération des acides mixtes usagés par grillage avec pulvérisation.*   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Il n’y a pas d’opération de récupération d’acides usagés par grillage avec pulvérisation ou évaporation dans l’établissement.*   * + - 1. *Le bruit et les vibrations*   *Afin de prévenir ou, lorsque cela n'est pas possible, de réduire les émissions de bruit et de vibrations, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réviser régulièrement un plan de gestion du bruit et des vibrations, dans le cadre du SME (voir MTD 1), qui comprend tous les éléments suivants:*   * *un protocole contenant les actions et les délais appropriés;* * *un protocole de surveillance du bruit et des vibrations;* * *un protocole de réponse aux événements de bruit et de vibration identifiés, par ex. plaintes;* * *un programme de réduction du bruit et des vibrations, destiné à identifier la ou les sources, à mesurer / estimer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et / ou de réduction.*   *Applicabilité L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance sonore ou vibratoire au niveau des récepteurs sensibles est prévue et / ou a été justifiée.*  *Afin de prévenir ou, lorsque cela n'est pas possible, de réduire les émissions de bruit et de vibrations, la MTD consiste à utiliser une ou une combinaison des techniques indiquées ci-dessous:*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | *Emplacement approprié des équipements et des bâtiments* | *Les niveaux de bruit peuvent être réduits en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les sorties ou les entrées des bâtiments* | *Pour les usines existantes, le déplacement des équipements et des sorties ou entrées des bâtiments peuvent ne pas être applicables en raison d'un manque d'espace et/ou de coûts excessifs* | | *Mesures opérationnelles* | *Celles-ci incluent des techniques telles que :*  *1° Inspection et entretien des équipements ;*  *2° Fermeture des portes et fenêtres des espaces clos, si possible ;*  *3° Fonctionnement de l'équipement par du personnel expérimenté ;*  *4° Eviter les activités bruyantes la nuit, si possible ;*  *5° Dispositions pour le contrôle du bruit, par exemple pendant les activités de production et de maintenance, le transport et la manutention des matières premières et des matériaux.* | *Applicable de manière générale.* | | *Utilisation d’équipement générant peu de bruit* | *Cela comprend des techniques telles que les moteurs à entraînement direct, les compresseurs à faible bruit, les pompes et les ventilateurs à faible bruit.* | *Applicable de manière générale.* | | *Équipement de contrôle du bruit et des vibrations* | *Cela inclut des techniques telles que :*  *1° Réducteurs de bruit ;*  *2° Isolation acoustique et vibratoire des équipements ;*  *3° placement sous enceinte des équipements bruyants (p. ex. machines à décriquer et à meuler, tréfiler, jets d'air) ;*  *4° Utilisation de matériaux de construction à haute isolation phonique (par exemple pour les murs, les toits, les fenêtres, les portes).* | *L'application aux installations existantes peut être limitée par un manque d'espace.* | | *Réduction du bruit* | *Insertion d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple des murs de protection, des remblais et des bâtiments).* | *Applicable uniquement aux installations existantes, car la conception de nouvelles installations devrait rendre cette technique inutile. Pour les installations existantes, l'insertion d'obstacles peut ne pas être applicable en raison d'un manque d'espace.* |   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Voir point 1.2.5 du présent avis.*   * + - 1. *Les déchets*   *Afin de réduire la quantité de déchets envoyés pour élimination, la MTD consiste à éviter l'élimination des métaux, des oxydes métalliques et des boues huileuses et des boues d'hydroxyde en utilisant la technique (a) et une combinaison appropriée de toutes les techniques (b) à (h) ci-dessous :*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | ***Applicabilité*** | | *(a) Plan de gestion des déchets* | *Un plan de gestion des déchets fait partie du Système de Management de l’Environnement (voir point 1.4.1.1) et est un ensemble de mesures visant à :*  *1° Minimiser la génération de déchets ;*  *2° Optimiser la réutilisation, le recyclage et/ou la valorisation des déchets ;*  *3° Assurer la bonne élimination des déchets.*  *Le plan de gestion des déchets peut être intégré dans le plan global de gestion des résidus d'une installation plus grande (par exemple pour la production de fer et d'acier).* | *Le niveau de détail et le degré de formalisation du plan de gestion des résidus seront généralement liés à la nature, à la taille et à la complexité de l'installation* | | *(b)Prétraitement de la calamine huileuses pour une utilisation ultérieure* | *Cela inclut des techniques telles que*  *1 ° Le briquettage ou l’agglomération;*  *2 ° Réduction de la teneur en huile de la calamine huileuse, par exemple par traitement thermique, lavage, flottation.* | *Applicable de manière générale aux installations susceptibles de produire de la calamine huileuse comme par exemple les laminoirs.* | | *(c)Utilisation de la calamine* | *La calamine est collectée et utilisée sur site ou hors site, par exemple dans la production de fer et d'acier ou dans la production de ciment.* | *Applicable de manière générale aux installations susceptibles de produire de la calamine huileuse comme par exemple les laminoirs.* | | *(d) Utilisation des déchets métalliques* | *La ferraille métallique provenant de procédés mécaniques (par exemple de la coupe et de la finition) est utilisée dans la production de fer et d'acier. Cela peut avoir lieu sur place ou hors site.* | *Applicable de manière générale.* | | *(e) Recyclage des métaux et oxydes métalliques provenant de l'épuration des gaz résiduaires par voie sèche.* | *La fraction grossière de métaux et d'oxydes métalliques, provenant de l’épuration à sec (par exemple des filtres en tissu) des gaz résiduaires de procédés mécaniques (par exemple, écaillage ou broyage), est isolée sélectivement en utilisant des techniques mécaniques (par exemple des tamis) ou des techniques magnétiques et recyclée, par exemple, pour la production de fer et d'acier . Cela peut avoir lieu sur place ou hors site.* | *Applicable de manière générale.* | | *(f) Utilisation de boues huileuses* | *Les boues huileuses résiduelles, par exemple issues du dégraissage, du laminage, sont déshydratées pour récupérer l'huile qu'elles contiennent pour la récupération de matière ou d'énergie. Si la teneur en eau est faible, les boues peuvent être directement utilisées. Cela peut avoir lieu sur site ou hors site.* | *Applicable de manière générale.* | | *(g) Traitement thermique des boues d'hydroxyde générées par la récupération d'acide mixte (mélange d’acide fluorhydrique et d’acide nitrique).* | *Les boues issues de la récupération de l'acide mixte sont traitées thermiquement afin de produire un matériau riche en fluorure de calcium utilisable dans les convertisseurs de décarburation argon oxygène.* | *L'application aux installations existantes peut être limitée par un manque d'espace.* | | *(h) récupération et réutilisation des médias de grenaillage* | *Lorsqu'un décapage mécanique est effectué par grenaillage, les médias de grenaillage sont séparés de la calamine et réutilisés.* | *Applicable de manière générale.* |   *Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières et de réduire la quantité de déchets envoyés pour élimination par les activités de nettoyage et de rectification des surfaces des cylindres de laminage, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques indiquées ci-dessous :*   |  |  | | --- | --- | | ***Technique*** | ***Description*** | | *Traitement et réutilisation des émulsions de meulage* | *Les émulsions de meulage sont traitées en utilisant des séparateurs lamellaires ou magnétiques ou en utilisant un procédé de clarification/sédimentation afin de retirer les boues de meulage et de réutiliser les émulsions* | | *Traitement des boues de meulage* | *Traitement des boues de meulage par séparation magnétique pour récupérer les particules métalliques et recycler les métaux, par exemple pour la production de fer et d'acier.* | | *Recyclage des cylindres de laminage usés* | *Les cylindres de laminage qui ne peuvent plus être rectifiés et qui sont devenus inutilisables sont recyclés pour la production de fer et d'acier ou renvoyés chez le fabriquant pour être fabriqués de nouveau.* |   *Techniques mises en œuvre dans l’établissement faisant l’objet de la demande*  *Industeel Belgium a établi et tient à jour un système de management environnemental conforme aux exigences de la norme EN ISO 14001 : 2004 pour l'élaboration d'acier ordinaire (plat carbone) et d'acier inoxydable. Le site est certifié ISO 14001 depuis novembre 2008. Ce système a été certifié pour la première fois par Acnor en février 2020 et a fait l’objet d’un audit (annuel) début janvier 2021. Cette certification est valable jusqu’en février 2023.*  *Dans le cadre des obligations de 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, l'exploitant soumet tous les cinq ans au Département du Sol et des Déchets un plan de prévention et de gestion des déchets produits par l'établissement. Le plan contient les mesures programmées par l'exploitant en matière de prévention dans le respect de la hiérarchie des déchets définie à l'article 1er du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets, notamment les mesures et les objectifs chiffrés se rapportant à :*  *1° la diminution des quantités relatives de déchets;*  *2° la diminution de dangerosité potentielle des déchets;*  *3° l'augmentation de la proportion de la quantité de déchets préparés en vue de la réutilisation par rapport à la quantité totale de déchets de déchets générés;*  *4° l'augmentation de la proportion de la quantité de déchets recyclés par rapport à la quantité totale de déchets de déchets générés;*  *5° l'augmentation de la proportion de la quantité de déchets valorisés, autrement que par préparation en vue de la réutilisation ou recyclage par rapport à la quantité totale de déchets générés;*  *6° l'amélioration des propriétés physico-chimiques des déchets en vue de faciliter le respect de la hiérarchie des déchets et de réduire la dangerosité potentielle de ces déchets lors de leur gestion;*  *7° la diminution de la proportion des déchets éliminés, notamment par mise en centre d'enfouissement technique, par rapport à la quantité totale de déchets générés.*  *L'exploitant établit annuellement un rapport sur la mise en œuvre du plan de prévention des déchets.*  *Des trémies de collecte des eaux sont présente sous les bancs de rouleaux du décalaminage et du train quarto. Ces eaux sont traitées par hydrocyclone ce qui permet la récupération des pailles métalliques (calamine). La grenaille usée provenant des opérations de décapage est également récupérée. Ces déchets sont ensuite valorisés via des filières de valorisation externes.*  *Les poussières collectées au niveau des dispositifs de dépoussiérage par filtres à manches sont également récupérées puis valorisées en filière externe.*  *Les déchets boueux issues des filtrations ou des décantations des effluents aqueux passent par des filtres presse pour en extraire l’eau avant valorisation via des filières de valorisation externes.*  *Les boues issues des opérations de rectification des cylindres de laminage et les eaux blanches sont collectées et rassemblées dans une citerne spécifique pour valorisation externe.*  *L’exploitant réalise un suivi en continu de la qualité des émulsions qui sont utilisées en circuit fermé pour les opérations de rectification des cylindres de laminage. Les émulsions usagées sont ensuite traitées via une filière externe spécialisée.*  *Les pailles de fer, issues des opérations de rectification des cylindres de laminage, partent en valorisation externe.*  *Les cylindres de laminage en fin de vie sont évacués à l’aciérie où ils sont découpés puis réinjectés dans le four EAF en tant que mitraille.*  *Il est donc considéré que ces MTD sont globalement mises en œuvre sur le site de l’établissement. Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) dans le temps.*   * + 1. *Meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations de stockage de substances dangereuses sous forme liquide en réservoir fixe*        1. *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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles 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 :*   1. *en inspections de surveillance par des experts officiellement reconnus et* 2. *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 :*   * *L’installation et ses composants ont été correctement fabriqués et bâtis ;* * *L’installation et ses composants sont maintenus en bon état ;* * *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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles 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. *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.*  *Tous les réservoirs fixes de stockage sont des réservoirs aériens à l’exception de deux réservoirs enterrés servant au confinement d’épanchement sur la zone de stockage d’huiles.*   * + - 1. *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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles 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. *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.*   * + - 1. *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 :*  *a) Le présent BREF ne donne pas de définition du terme « volatile » ;*  *b) aucun test ne permet de déterminer l’impact environnemental ;*  *c) Les produits potentiellement nocifs pour l’environnement, mais considérés comme non toxiques, ne sont pas récupérés ;*  *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 ;*  *e) Il n’existe aucun critère de performance reconnu pour une installation de traitement de la vapeur ;*  *f) Cette technique ne tient pas compte du coût ou des avantages d’autres techniques ;*  *g) Elle ne permet pas de tenir compte des caractéristiques techniques de l’installation concernée, de son emplacement géographique et des conditions environnementales locales ;*  *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.*  *L’acide fluorhydrique 70 % stockée dans la salle chimique a déjà une tension de vapeur de 20 kPa à une température de 20 °C.*  *Les réservoirs de stockage d’acide fluorhydrique 70 % ainsi que l’ensemble des autres réservoirs contenant des produits corrosifs dans la salle chimique, y compris les réservoirs contenant les mélanges dilués et les réservoirs doseurs, sont relié à des scrubbers (laveurs de vapeurs) fonctionnant en série : K1 et K2.*  *Il est considéré que la MTD de traitement des vapeurs produites par les réservoirs susceptibles d’émettre des substances volatiles toxiques est bien mise en œuvre dans l’établissement.*   * + - 1. *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.*   * + - 1. *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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles 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. *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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles 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. *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.*  *Dans l’établissement faisant l’objet de la demande, l’exploitant indique que le contrôle des niveaux de remplissage des différentes citernes est réalisé avant chaque commande. Des sifflets anti-débordement équipent les réservoirs à mazout. Les deux citernes enterrées du parc à fûts d’huiles sont d’équipées d’une instrumentation de type indicateur de niveau avec alarme. Les réservoirs de la salle chimique sont également équipés d’une instrumentation de type indicateur de niveau avec fermeture automatique des soupapes avant l’apparition d’un débordement.*  *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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles 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. *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.*   *Dans son dossier de demande, l’exploitant signale que les réservoirs de mazout à double paroi des stations de distribution sont équipés d’un système de détection de fuite.*  *Les citernes souterraines destinées à récupérer les huiles en cas d’épanchement sur le parc à huiles sont à double paroi avec détection de fuite.*  *Le suivi des stocks et des niveaux de liquides dans les réservoirs de la salle chimique se fait en continu et des détecteurs de vapeurs couplés à des alarmes sont disposés dans cette salle chimique. Ainsi toute fuite d’acide et autres produits corrosifs peut être rapidement détectée.*  *L’arrêté du Gouvernement wallon du 29 novembre 2007 déterminant les conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides 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. *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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles 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. *Meilleures techniques disponibles applicables aux dépôts de substances dangereuses en récipients mobiles (gaz et liquides)*        1. *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).*   * + - 1. *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).*   * + - 1. *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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire d'huiles usagées, permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + 1. *Meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations de stockage et de transfert de substances solides susceptibles d’engendrer des émissions de poussières*   *Les données de classification suivantes, basées sur la prédisposition d’une matière à être dispersée et la possibilité de faire face au problème d’humidification, vont être utiles lors de la détermination des MTD exposées ci-après. La dérive est un terme qui traduit le phénomène d’entraînement par les déplacements d’air.*  *Le document de référence « Emissions from Storage » de juillet 2006, renseigne 5 différentes classes de matériaux :*   * *La classe S1 : très sensible à la dérive, non humidifiable* * *La classe S2 : très sensible à la dérive, humidifiable* * *La classe S3 : modérément sensible à la dérive, non humidifiable* * *La classe S4 : modérément sensible à la dérive, humidifiable* * *La classe S5 : très peu ou pas du tout sensible à la dérive*   *Les poussières récoltées aux niveaux des dispositifs de dépoussiérage sont généralement classées en classe S1 ou S2.*  *Les matières premières métalliques en morceau et les ferroalliages sont généralement classés en S5 à l’exception du ferrosilicium qui est classé en S3.*  *Les autres matières premières présentes sous forme de poudre dans l’établissement sont à classer en S1.*  *Les laitiers/scories et les rebuts métalliques sont classés en S4.*   * + - 1. *Stockage*   *La MTD de stockage de matériau solide, permettant de réduire les émissions de poussières pouvant être générées par l’impact du vent, consiste :*   * *Soit à utiliser un stockage fermé, par exemple des silos, des hangars/bâtiments, des soutes, des trémies, des conteneurs, afin d’éliminer l’impact du vent sur le stockage ;* * *Soit à utiliser un stockage à l’air libre mais dans ce cas obligatoirement assorties d’une ou de plusieurs techniques telles que la surveillance, l’agencement et l’exploitation des lieux de stockage (par le personnel chargé de la planification et de l’exploitation), la réduction des zones de prise au vent, la construction de buttes et/ou de système de protection contre le vent (clôtures/filets, plantations), l’utilisation de techniques d’humidification des tas, ou tout autre mesure d’efficacité équivalente visant à empêcher ou à limiter la formation de poussières par le vent.*   + - * 1. Stockage en mode fermé   *La MTD consiste à utiliser un stockage fermé dans des silos, des soutes, des trémies et des conteneurs.*  *En cas d’utilisation de silos de stockage, ceux-ci doivent être conçus pour garantir leur stabilité et prévenir l’effondrement du silo. Cette MTD est généralement garantie par l’application des normes de conception et d’installation des silos (par exemple la norme DIN 1055).*  *En matière de protection de l’environnement, de la santé et de la sécurité, cinq points critiques peuvent être identifiés :*   * *La conception du silo ou de la trémie du point de vue de la stabilité ;* * *La conception du silo ou de la trémie du point de vue de la facilité de déchargement des solides en vrac ;* * *L’élimination du risque d’explosion des poussières ;* * *L’élimination des poussières lorsque le silo ou la trémie est rempli ;* * *L’élimination des poussières lorsque le silo ou la trémie est vidé.*   *En général, des filtres anti-poussières sont installés pour empêcher les émissions pendant le remplissage et la vidange du silo ou de la trémie.*  *En comparaison du mode de stockage en tas à l’air libre, le niveau des émissions de poussières est très faible, en particulier si des filtres anti-poussières sont utilisés.*  *Si l’utilisation de silos est impossible, le stockage sous abris est envisageable. L’installation d’un abri ou d’un toit au-dessus d’un tas permet de réduire les émissions dans l’air. Les abris sont souvent utilisés, notamment pour l’homogénéisation et le stockage des matières sensibles à l’humidité ou sensible à la dérive. La MTD pour le stockage sous abris consiste à prévoir une aération et des systèmes de filtration adaptés et à maintenir les portes fermées.*  *Pour les stockages fermés, le niveau d’émission canalisée de poussières, associé aux MTD, est compris entre 1 et 10 mg/m3, selon la nature/type des substances stockées.*  *Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et les conditions particulières proposées par l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + - * 1. Stockage à l’air libre   *La MTD, pour prévenir et réduire les émissions de poussières pour le stockage, à l’air libre, de matériaux solides, consiste à effectuer des inspections visuelles régulières ou continues pour détecter les éventuelles émissions de poussières, contrôler l’efficacité des mesures préventives et pouvoir réagir rapidement en mettant en place les mesures adéquates.*  *La technique d’humidification de la surface des tas par pulvérisation d’eau (avec ou sans additifs) est considérée comme une MTD pour prévenir et réduire les émissions de poussières pour le stockage à l’air libre de matériaux solides. La technique d’humidification est la mesure la plus simple qui garde son efficacité toute l’année. L’un des inconvénients des additifs est qu’ils peuvent modifier la qualité de la matière et que des dispositifs supplémentaires pour le mélange de l’eau et des additifs alors sont nécessaires. Cette technique d’humidification par pulvérisation d’eau (avec ou sans additifs), peut être utilisée sur de nombreuses matières, lors des opérations de déchargement, de chargement, de stockage. Elle est parfois intégrée à un chargeur frontal, à des dispositifs de chargement mobiles ou à des transporteurs à raclettes.*  *Parmi les autres mesures de réduction des émissions de poussières pour le stockage à l’air libre de matériaux solides, on peut également citer :*   * *L’orientation de l’axe longitudinal des tas parallèlement au vent dominant lorsque la situation géographique du site, la taille/forme du site et les infrastructures existantes et non déviables (routes, voies ferrées, cours d'eau) le permettent ;* * *L’installation de plantations, de filets ou de remblais anti-vent pour réduire la vitesse du vent ; l’efficacité des écrans contre le vent est bien entendu fonction de la position de ces écrans par rapport aux sources d’émission de poussière ; un écran n’est efficace que s’il est proche de la source ; les plantations d’arbres sont plus ou moins efficaces ; placées en amont, elles limitent l’action des vents sur le site ; en aval, elles piègent une partie des poussières entrainées par les vents ; les plantations anti-vent sont toutefois moins efficaces en hiver en raison de la chute des feuilles de certaines espèces, alors qu’à cette période les vitesses du vent sont généralement plus élevées ; une barrière anti-vent peut être un remblai ou un filet placé à la limite du site de stockage et ayant pour objectif de limiter la vitesse du vent et de réduire ainsi les émissions de poussières ;* * *La limitation, du nombre de tas constitués d’un même matériau ; pour une même quantité de matières à stocker, la surface libre augmente avec le nombre de tas constitués et favorise l’augmentation des envols de poussières ;* * *L’installation de murs de soutènement sur le stockage pour réduire la surface libre et donc réduire les émissions de poussières diffuses ; cette réduction est encore accrue si le mur est placé face au vent dominant qui souffle sur le tas ; l’installation de murs de soutènement n’est utile que pour les stockages en tas de tailles petites et moyennes comme ceux faisant l’objet de la demande, mais pas pour les grands tas ; les murs peuvent parfois avoir l’inconvénient de limiter l’accès au tas ;*   *Le bâchage des tas est aussi présenté comme une MTD. Cependant cette technique n’a été utilisée, jusqu’à présent, que pour permettre le stockage des céréales à l’air libre tout en les protégeant des intempéries et du vent. La bâche doit être retirée pour la récupération du tas. En ce qui concerne l’organisation, cette technique se prête donc mal au tas de matières qui doivent être régulièrement constitués ou aux tas qui ne sont pas systématiquement récupérés en une fois dans leur totalité.*  *Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et les conditions particulières proposées par l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + - 1. *Transfert des matières solides*   *La MTD consiste à empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et de déchargement à l’air libre en évitant, dans la mesure du possible, d’effectuer le transport des matières par vent fort. Néanmoins, et compte tenu de la situation locale, ce type de mesure ne peut être généralisée à toute situation, indépendamment des coûts élevés qu’il peut susciter.*  *Le transport discontinu (par exemple, par pelle ou camion) génère généralement plus d’émissions de poussières que le transport continu (comme les transporteurs pneumatiques ou à bande ou à chaîne). La MTD consiste à réduire au maximum les distances de transport et à utiliser, dans la mesure du possible, des modes de transport continu.*  *Pour les produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et les produits non humidifiables modérément sensibles à la dérive (S3) transportés par mode continu, la MTD consiste à utiliser des transporteurs fermés ou des types de transporteur limitant la dispersion des substances dans l’environnement. Il peut s’agir :*   * + *De transporteurs pneumatiques ;*   + *De transporteurs à chaîne ;*   + *De transporteurs à vis sans fin ;*   + *De tubes transporteurs ;*   + *De boucles transporteuses ;*   + *De transporteurs à double courroie.*   *Pour les transporteurs conventionnels existants, transportant des produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et des produits non humidifiables modérément sensibles à la dérive (S3), la MTD consiste à installer des panneaux ou capots de protection pour réduire l’effet du vent sur la matière lors de son transfert. En cas d’utilisation d’un système d’extraction, la MTD consiste à filtrer le flux d’air sortant.*  *La circulation des véhicules peut faire tourbillonner des poussières de solides répartis sur le sol. La MTD consiste alors à adapter la vitesse des véhicules sur le site ou à réduire au maximum les poussières pouvant être dispersées.*  *Pour les routes utilisées uniquement par des camions et des voitures, la MTD consiste à recouvrir ces routes d’une surface dure, par exemple du béton ou de l’asphalte, car ce type de revêtement est facile à nettoyer et permet d’éviter la dispersion des poussières par les véhicules.*  *Si de la poussière s’accumule sur ces revêtements, la MTD consiste à nettoyer les routes dotées de surfaces dures et/ou de nettoyer les pneus des véhicules. La fréquence de nettoyage et le type de dispositif de nettoyage utilisé doivent être déterminés au cas par cas.*  *Lorsque ni la qualité du produit, ni la sécurité de l’usine, ni les ressources en eau ne sont compromises, la MTD pour le chargement/déchargement de produits mouillables sensibles à la dérive consiste à humidifier le produit. Le risque de gel du produit, le risque de conditions glissantes en raison de la formation de glace ou de présence de produit mouillé sur la route et le manque d’eau sont des exemples dans lesquels cette MTD ne doit pas être utilisée.*  *Pour les activités de chargement/déchargement, la MTD consiste à réduire au maximum la vitesse de descente et la hauteur de chute libre du produit.*  *La réduction maximale de la vitesse de descente peut être obtenue par les techniques suivantes, qui sont des MTD :*   * *Installation de déflecteurs à l’intérieur des tuyaux de remplissage ;* * *Utilisation d’une tête de chargement à l’extrémité du tuyau ou du tube pour réguler la vitesse de sortie ;* * *Installation d’une cascade (par exemple, tube ou trémie en cascade) ;* * *Utilisation d’une pente minimale avec, par exemple, des goulottes ;*   *Pour réduire au maximum la hauteur de chute libre du produit, la sortie du déchargeur doit se terminer au fond de l’espace de chargement ou sur les substances déjà empilées. Les techniques de chargement permettant d’y parvenir sont les suivantes :*   * *Tuyaux de remplissage à hauteur réglable ;* * *Tubes de remplissage à hauteur réglable ;* * *Tubes en cascade à hauteur réglable ;*   *Ces techniques sont des MTD, sauf pour le chargement/déchargement de produits insensibles à la dérive, pour lesquels la hauteur de chute libre n’est pas essentielle.*  *Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis et les conditions particulières proposées par l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD).*   * + 1. *Meilleures Techniques Disponibles applicables aux systèmes de refroidissement*        1. *Techniques de réduction de la consommation d’énergie dans les systèmes de refroidissement*   *La meilleure technique disponible visant à augmenter l’efficacité énergétique globale des systèmes de refroidissement sont les suivantes :*   * *Pour les activités nécessitant une puissance de refroidissement importante, il y a lieu de choisir un site permettant de mettre en place un système de refroidissement humide à passage unique ; cette MTD est applicable aux nouveaux établissements ;* * *L’utilisation de système de refroidissement à fonctionnement variable ;* * *L’utilisation de pompes et de ventilateurs à faible consommation énergétique ;* * *Le traitement des eaux circulant dans les circuits de la tour aéroréfrigérante humide pour garder les surfaces du système propres et pour limiter la formation de tartre, l’encrassement et la corrosion (ce qui diminue les échanges de chaleur, donc la capacité de refroidissement des installations et leur rendement énergétique).*   *Le choix du système de refroidissement, de son fonctionnement et des équipements à faible consommation énergétique, s’applique généralement lors de la phase de conception d’un système de refroidissement.*  *Techniques mises en œuvre sur le site faisant l’objet de la demande*  *Les systèmes de refroidissement faisant l’objet de la demande sont des installations existantes installées sur un site existant.*  *L’eau utilisée dans les systèmes de refroidissement humide faisant l’objet de la demande est préalablement décarbonatée. La décarbonatation est un procédé visant à réduire la teneur des carbonates de l’eau et par conséquent, à prévenir et réduire les problèmes liés à l’entartrage.*  *Les circuits d’eau de refroidissement font par ailleurs l’objet d’un traitement par ajout régulier de produit anti-corrosion.*  *Il est donc considéré que la MTD visant à garantir un minimum d’efficacité énergétique pour les installations existantes est mise en œuvre dans l’établissement.*  *Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette MTD.*   * + - 1. *Techniques de réduction de la consommation d’eau dans les systèmes de refroidissement*   *Les meilleures techniques disponibles de réduction de la consommation d’eau du document de référence « Industrial Cooling System » de 2001 sont les suivantes :*   * *La réduction du besoin de refroidissement : si toute ou une partie de la chaleur générée par un procédé peut être réutilisée sur le site ou à l’extérieur du site, les besoins en eau de refroidissement seront moindres ; l’application de cette technique de réduction de la consommation d’eau dépend donc fortement de la demande locale de chaleur ;* * *L’utilisation de système de refroidissement par voie humide avec recirculation des eaux et tours de refroidissement aéroréfrigérantes (par pulvérisation d’eau dans un flux d’air) ; il est courant d’augmenter le facteur de concentration en réduisant la fréquence des purges et donc aussi la consommation d’eau ; l’optimisation des cycles de concentration est alors considérée comme une meilleure technique disponible ; par contre en augmentant le facteur de concentration, il ne faut pas perdre de vue qu’il faudra probablement aussi augmenter les besoins en substances chimiques de traitement des circuits d’eau ;* * *L’utilisation de système de refroidissement par voie sèche ;* * *L’utilisation de système de refroidissement hybride.*   *L’utilisation des ressources en eau souterraine, pour les besoins de refroidissement, n’est pas considérée comme une MTD lorsque les ressources en eau de surface sont facilement disponibles.*  *Techniques mises en œuvre sur le site faisant l’objet de la demande*  *Sur le site faisant l’objet de la demande, il n’existe pas, actuellement, de demande locale en chaleur qui permettrait d’utiliser toute ou une partie de la chaleur générée par les systèmes de refroidissement du procédé.*  *Le procédé de production d’acier liquide n’étant pas continu, il ne permet pas actuellement une production combinée de chaleur et d'électricité et la récupération de la chaleur perdue au niveau du four électrique, de la métallurgie en poche et de la coulée continue. Les eaux servent actuellement uniquement au refroidissement des outils. Toutefois, des études ont été menées avec GDF-Suez et l’Université de Gand pour analyser le potentiel de récupération de chaleur fatale (eau et fumées) au four électrique. Ce projet de récupération de chaleur fatale au four électrique est en suspens au regard du retour sur investissement important.*  *Le site compte 16 tours aéroréfrigérantes (TAR) pour 8 circuits de refroidissement.*  *La plupart des TAR sont de type circuit ouvert à refroidissement par voie humide avec tirage induit. Toutefois, une des tours fonctionne en tirage forcé et une autre utilise le refroidissement par voie sèche.*  *L’exploitant utilise donc principalement des systèmes de refroidissement par voie humide avec recirculation des eaux et tours de refroidissement aéroréfrigérantes afin de limiter la consommation d’eau.*  *L’eau utilisée pour le refroidissement provient du prélèvement dans la Sambre. Il n’y a pas d’eau souterraine prélevée pour les besoins de refroidissement du site de l’établissement.*  *Il est donc considéré que la MTD de réduction de la consommation d’eau est prévue pour les systèmes de refroidissement faisant l’objet de la demande.*  *Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette MTD.*   * + - 1. *Techniques de réduction des émissions de chaleur des systèmes de refroidissement*   *L’impact sur l’environnement des émissions thermiques dans l’eau de surface dépendra fortement des conditions locales. Lorsque la limitation des émissions thermiques dans l’eau est nécessaire et possible, la solution consiste à passer d’une technologie de refroidissement à passage unique à un système de refroidissement à recirculation et tour aéroréfrigérante.*  *Techniques mises en œuvre sur le site faisant l’objet de la demande*  *Comme précisé au point précédent, l’exploitant utilisent déjà des systèmes de refroidissement à recirculation et tours aéroréfrigérantes pour limiter les émissions thermiques en eau de surface.*  *Il est donc considéré que la MTD de réduction de l’émission de chaleur dans les eaux de surface est mise en œuvre dans l’établissement.*   * + - 1. *Techniques de réduction des émissions de substances des systèmes de refroidissement*   *La prévention et le contrôle des émissions de polluants chimiques provenant des systèmes de refroidissement ont été au cœur des préoccupations des politiques et des industriels des états membres. Après les rejets thermiques, les émissions de polluants chimiques sont considérées comme le principal problème posé par les systèmes de refroidissement.*  *80 % de l’impact sur l’environnement peut être éliminé par une bonne conception des nouvelles installations de refroidissement.*  *L’attention doit donc être portée sur le fonctionnement du système. La MTD consiste à réaliser une surveillance liée à un dosage optimisé des produits chimiques de traitement des eaux de refroidissement.*  *Le prétraitement, si nécessaire, des eaux destinées à alimenter les circuits de refroidissement est aussi une technique permettant de limiter l’utilisation de produit de traitement des circuits.*  *N’est pas considérée comme une meilleure technique disponible (MTD) :*   * *L'utilisation de composés du chrome comme produits de traitement ;* * *L'utilisation de composés du mercure comme produits de traitement ;* * *L'utilisation de composés organométalliques (par exemple les composés organostanniques) ;* * *L'utilisation de mercaptobenzothiazole comme produit de traitement ;* * *Traitement choc (intermittent) avec des substances biocides autres que le chlore, le brome, l’ozone et l’H2O2; toutefois, dans certaines circonstances, les biocides non oxydants, tels que par exemple des produits à base d’isothiazolinones, pourraient devoir être utilisés lorsque les biocides oxydants classiques ne peuvent pas fournir une protection suffisante en raison des caractéristiques de l’eau telles que le pH, la température.*   *La meilleure technique disponible (MTD) pour réduire la quantité d’hypochlorite utilisé comme biocide consiste à fonctionner avec un pH de l’eau de refroidissement inférieur à 8.*  *Techniques mises en œuvre sur le site faisant l’objet de la demande*  *L’eau utilisée dans les systèmes de refroidissement humide faisant l’objet de la demande est préalablement décarbonatée.*  *La diminution de l’utilisation (et donc du rejet) de substances chimiques de traitement se fera par une surveillance liée à un dosage optimisé des produits chimiques de traitement des eaux de refroidissement.*  *Le site est muni de pompes de dosage automatiques. Un suivi hebdomadaire est réalisé sur les eaux de refroidissement. Les pompes doseuses sont installées pour piloter de manière précise la quantité (définie sur base des analyses du suivi hebdomadaire) de produits chimiques à injecter.*  *Les produits de traitement de l’eau de refroidissement, renseignés dans le dossier de demande, sont des biocides, des inhibiteurs et des produits anti-corrosion. Il n’est pas renseigné de produits comprenant des composés du chrome, des composés du mercure, des composés organométalliques (par exemple les composés organostanniques), du mercaptobenzothiazole.*  *Les conditions particulières proposées au point 3 du présent avis permettront de garantir la mise en œuvre de cette MTD.* *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* |  | *×* |  |  |   *Dans son analyse, la Cellule IPPC de la Prévention des Pollutions s’est rendu compte que l’avis de la Direction des Eaux souterraines, seule instance compétente pour déterminer les conditions obligatoires de surveillance des eaux souterraines, n’avait pas été demandé. La Direction des Eaux souterraines a finalement pu transmettre son avis favorable sous conditions dans le cadre de la présente demande mais l’a envoyé directement au Fonctionnaire technique le 8 juin 2021. Cet avis n’a donc pas été intégré dans le cadre du présent avis coordonné.*  *Le Département de l’Environnement et de l’Eau remet un avis* ***favorable******sous conditions :***  *1° du respect des conditions particulières proposées au point 3 du présent avis ;*  *2° du respect des conditions particulières proposées dans l’avis de la Direction des Infrastructures de Gestion et de la Politiques des déchets dans lequel la Cellule IPPC demande toutefois au Fonctionnaire technique d’apporter la modification suivante suite à un oubli important constaté : dans la section « 4. Nature des déchets admis » (article 4.1 page 8 de l’avis de la DIGDPD), il est impératif d’ajouter que les déchets de métaux ferreux (code déchet* ***19 12 02****) sont également admis ; Il est en effet impossible de fabriquer de l’acier dans une aciérie électrique sans ferrailles de métaux ferreux et ce déchet de métaux ferreux (code déchet 19 12 02) fait aussi l’objet de la demande dans l’annexe 1/04 (Formulaire déchets) du dossier ;*  *3° du respect des conditions particulières proposées dans l’avis de l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat dans lequel la Cellule IPPC demande toutefois au Fonctionnaire technique d’apporter les modifications suivantes suite aux « coquilles » et oublis constatés :*  *a) dans la section « Fours de réchauffage et fours de traitement thermique » (pages 18 et 19 de l’avis de l’AWAC), il est nécessaire de préciser que la valeur limite d’émission des NOx de 350 mg/Nm3 (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis)* ***s’applique aux fours de réchauffage****. Il est également nécessaire d’ajouter, dans cette section, la valeur limite d’émission des NOx de 200 mg/Nm3 (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis)et de préciser que cette valeur limite d’émission s’applique* ***aux fours de traitement thermique*** *après laminage ;*  *b) dans la section « Fours de trempe (au gaz naturel) » (page 23 de l’avis de l’AWAC), il est nécessaire de modifier la valeur limite d’émission des NOx de 250 mg/Nm3 (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) en la remplaçant par la valeur limite d’émission de NOx de* ***200*** *mg/Nm3 (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) ;*  Le présent avis coordonné du DEE ne porte pas sur les exigences appropriées concernant la surveillance périodique du sol visés à l’article 46§5,5° 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.* Ces exigencesen matière de surveillance périodique du sol, à imposer dans le permis faisant l’objet de la demande, devraient être abordées dans l’avis que doit vous faire parvenir ou vous a déjà fait parvenir la Direction de l’Assainissement des Sols du Département du Sol et des Déchets.  *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* *Conditions particulières d’exploitation* *[Intégrées au dispositif]*   1. ***Visas et considérants***    1. *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 18 juillet 2002 portant conditions sectorielles relatives aux installations et/ou activités consommant des solvants ;*  *Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2003 portant condition sectorielle eau relative à la sidérurgie à chaud ;*  *Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2003 portant condition sectorielle eau relative à la mécanique, transformation à froid et traitement de surface ;*  *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 relatives aux ateliers d'entretien et de réparation des véhicules à moteur lorsque le nombre de fosses ou ponts élévateurs est supérieur à trois ;*  *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 19 mai 2005 déterminant les conditions intégrales relatives aux dépôts de gaz de pétrole liquéfié en récipients mobiles ;*  *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 23 novembre 2006 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire de déchets dangereux ;*  *Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 21 décembre 2006 déterminant les conditions intégrales relatives aux transformateurs statiques d'électricité d'une puissance nominale égale ou supérieure à 100 kVA et inférieure à 1 500 kVA ;*  *Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire d’huiles usagées ;*  *Vu l’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 ;*  *Vu l’arrêté du Gouvernement wallon du 25 octobre 2007 déterminant les conditions sectorielles 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 du Gouvernement wallon du 30 août 2018 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de combustion moyennes et modifiant diverses dispositions environnementales ;*  *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 l’arrêté du gouvernement wallon du 13 septembre 2013 relatif à l’identification, à la caractérisation et à la fixation des seuils d’état écologique applicables aux masses d’eau de surface et modifiant le Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau ;*  *Vu la Directive 2000/60/CE du parlement Européen et du conseil du 23 octobre 2000 établissant un cadre pour une politique communautaire dans le domaine de l'eau (DCE) ;*  *Vu la Directive 2013/39/UE du parlement Européen et du conseil du 12 aout 2013 modifiant les directives 2000/60/CE et 2008/105/CE en ce qui concerne les substances prioritaires pour la politique dans le domaine de l’eau ;*  *Vu l’arrêté ministériel du 5 novembre 2013 relatif à la méthodologie à appliquer pour identifier les substances pertinentes pour les secteurs concernés et à la liste de polluants caractéristiques par secteur dans les eaux usées industrielles (M.B. 10.12.2013) décrit la méthodologie à appliquer pour identifier les substances dangereuses potentiellement rejetées dans les eaux de surface par l’établissement ;*  *Vu les moyens de préventions décrits dans le cadre de l’étude de sûreté ;*  *Vu l’étude acoustique réalisée en décembre 2020 par le laboratoire agréé MODYVA qui accompagne la demande du permis ;*  *Vu la décision d’exécution de la Commission du 28 février 2012 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie ;*  *Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles « Ferrous Metals Processing Industry » ;*  *Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles « Energy Efficiency » ;*  *Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles «Emissions from storage» ;*  *Vu le document de référence européen sur les meilleures techniques disponibles «Industrial Cooling Systems» ;*  *Vu l’avis de la Direction des Risques Industriels Géologiques et Miniers-Cellule RAM rendu dans le cadre de la présente demande ;*  *Vu l’avis de la Direction de la Prévention des Pollutions-Cellule BRUIT rendu dans le cadre de la présente demande et transmis à la Cellule IPPC le 26 mai 2021;*  *Vu l’avis de la Direction des Eaux de surface rendu dans le cadre de la présente demande ;*  *Vu l’avis de la Direction des Eaux souterraines envoyé directement au Fonctionnaire technique le 8 juin 2021 et transmis à la Cellule IPPC le 23 juin 2021;*  *Vu l’avis de l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat rendu dans le cadre de la présente demande le 01 juin 2021;*  *Vu l’avis de la Direction des Infrastructures de Gestion et de la Politique des Déchets, rendu dans le cadre de la présente demande le 04 mai 2021;*   * 1. *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***  *[…]”;* |
|  | |

|  |
| --- |
|  |
|  |
|  |
| Vu l’avis favorable sous conditions de l’instance « SPWMI – DR : Direction des routes de Charleroi » , envoyé le **21/05/2021** rédigé comme suit :  *« Le permis peut être délivré aux conditions suivantes :*  *[Intégrées au dispositif] » ;*  Vu la demande d’avis adressée à l’instance « Pôle Aménagement du territoire - Commission consultative : CESE Wallonie - Conseil Economique Social et Environnemental de Wallonie » en date du **07/04/2021**, restée sans réponse à la date du présent arrêté ; |
|  |
|  |
| Vu la demande d’avis adressée à l’instance « Zone de secours : Zone de Secours Hainaut-est » en date du **07/04/2021**, restée sans réponse à la date du présent arrêté ; |
|  |
|  |
|  |
|  |
| Vu la demande d’avis adressée à l’instance « Commission Consultative de l’Aménagement du Territoire et de la Mobilité de Charleroi » en date du **07/04/2021**, restée sans réponse à la date du présent arrêté ; |
|  |
|  |
| Vu la demande d’avis adressée à l’instance « SPW ARNE - DSD - : DAS » en date du **07/04/2021**, restée sans réponse à la date du présent arrêté, réputée favorable; |
|  |
|  |
| Vu la demande d’avis adressée à l’instance « SPW ARNE - DRCB - Direction Développement rural : DDR » en date du **07/04/2021**, restée sans réponse à la date du présent arrêté, réputée favorable; |
|  |
|  |
| Vu la demande d’avis adressée à l’instance « SPWTLPE - DEBD - : Direction des Bâtiments durables » en date du **07/04/2021**, restée sans réponse à la date du présent arrêté, réputée favorable; |
|  |

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 **09/03/2021**, transmise par celle-ci au fonctionnaire technique et au fonctionnaire délégué par envoi postal du **18/03/2021** et enregistrée dans les services respectifs de ces fonctionnaires en date du **19/03/2021**;

Considérant que la demande a été jugée complète et recevable en date du **07 avril 2021** 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, s’agissant d’actes et travaux relatifs à la mise en œuvre d’un zoning d’activité économique situé dans « un périmètre de reconnaissance » fixé par le décret du 11/03/2004 ou de la loi du 30/12/1970 sur l’expansion économique (arrêté du 23/03/1971) ; qu’en conséquence le Fonctionnaire technique et le Fonctionnaire délégué sont l'autorité compétente pour connaître de la présente demande de permis unique ;

Considérant qu’il résulte des éléments du dossier déposé par le demandeur et de l’instruction administrative que la demande vise à maintenir en activité une usine sidérurgique spécialisée dans la production et le laminage à chaud de produits plats en acier inoxydable et en aciers spéciaux ;

Considérant que l’établissement projeté se situe sur les parcelles cadastrales suivantes :

|  |
| --- |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P001** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0411 00 G 005 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P002** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0411 00 F 004 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P003** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0411 00 C 005 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P004** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0392 00 K 000 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P005** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0411 00 E 005 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P006** |
| CHARLEROI 10 DIV/MARCINELLE 1/ section A parcelle n° 0003 00 R 007 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P007** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0401 02 \_ 000 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P008** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0424 00 L 002 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P009** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0418 00 C 005 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P010** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0418 00 G 005 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P011** |
| CHARLEROI 15 DIV/MARCHIENNE-AU-PONT section A parcelle n° 0427 00 P 004 |
|  |
| **Identification de la parcelle sur le plan – P012** |
| CHARLEROI 10 DIV/MARCINELLE 1/ section A parcelle n° 0037 00 W 002 |
|  |

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° 26.81.02.B –** Classe 2 |
| Installation où l’on utilise des matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques,…, sur un matériau quelconque pour gravures, dépolissage, décapage, grainage,…, lorsque la puissance installée des machines est supérieure à 40 kW, en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel |
|  |
| **N° 28.51.01.02 –** Classe 1 |
| Traitement et revêtement des métaux (installation de traitement de surface utilisant un procédé électrolytique et/ou chimique), traitement et revêtement des métaux par défilement des tôles en continu, lorsque la capacité installée de traitement est égale ou supérieure à 100.000 t/an |
|  |
| **N° 40.30.06.01 –** Classe 3 |
| Installation de refroidissement par dispersion d’eau dans un flux d’air lorsque l’installation n’est pas du type « circuit primaire fermé » et dont la puissance thermique évacuée maximale est inférieure à 2.000 kW ou lorsque l’installation est du type « circuit primaire fermé » |
|  |
| **N° 50.50.01 –** Classe 3 |
| 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 |
|  |
| **N° 63.12.09.05.01 –** Classe 3 |
| Dépôts mixtes composés de liquides inflammables catégorie 1 et/ou de liquides inflammables catégorie 2 et /ou de liquides inflammables catégorie 3 et/ou de combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 60 °C et inférieur à 93 °C et/ou de liquides difficilement combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 93 °C lorsque la capacité nominale équivalente totale du dépôt est supérieure ou égale à 500 l et inférieure à 5.000 l, tout en respectant les seuils de classe définis dans les rubriques spécifiques |
|  |
| **N° 63.12.16.02.01.02 –** Classe 2 |
| Substances et mélanges, solides, liquides ou gaz, présentant une toxicité aigüe, catégorie 2 (toutes voies d’exposition), une toxicité spécifique pour certains organes cibles pour une exposition unique (STOT SE) catégorie 1 en quantités supérieures ou égales à 1 t |
|  |
| **N° 63.12.16.03.02.02 –** Classe 2 |
| Solides, liquides. Comburants de catégorie 2 ou 3 dont les quantités sont supérieures ou égales à 1 t |
|  |
| **N° 63.12.16.01.02 –** Classe 2 |
| Dépôts de substances et mélanges solides, liquides ou gaz présentant une toxicité aigüe, catégorie 1, toutes voies d’exposition lorsque la capacité de stockage est supérieure ou égale à 0,1 t |
|  |
| **N° 63.12.15.01.A –** 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 20 T et inférieure à 100 000 T, dans toutes les zones sauf en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel |
|  |
| **N° 63.12.09.03.01 –** Classe 3 |
| Dépôts de liquides inflammables ou combustibles, à l’exclusion des hydrocarbures stockés dans le cadre des activités visées à la rubrique 50.50, de catégorie 3, ainsi que les liquides dont le point d’éclair est supérieur à 55 °C et inférieur ou égal à 75 °C comme les gazoles, les carburants diesel et les huiles de chauffage légères et les liquides combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 60 °C et dont la capacité de stockage est supérieure ou égale à 3.000 l et inférieure à 25.000 l |
|  |
| **N° 24.31 –** Classe 2 |
| Ateliers où l’on procède à l’application de peintures ou enduits sur toute surface par des procédés pneumatiques ou non, à l’aide d’un pistolet ou par des procédés électrostatiques |
|  |
| **N° 27.10.02.02 –** Classe 1 |
| Production d’acier dans des convertisseurs, des fours électriques ou d’autres installations lorsque la capacité installée de production est égale ou supérieure à 2,5 t/heure |
|  |
| **N° 27.10.03.02 –** Classe 1 |
| Métallurgie à chaud :  - production de produits sidérurgiques laminés à chaud (y compris les produits de coulées continues)  - production de lingots ou d’autres formes primaires et de demi-produits  - production et/ou revêtement en continu de larges bandes, de feuillards, de tôles et de larges plats, à chaud  - production de fils machines en acier  - production de profilés lourds et légers, et de palplanches, à chaud  - production de rails et autres matériels pour voies ferrées ou similaires, à chaud  - production de produits laminés à chaud, nus ou revêtus, non rangés sous une autre rubrique lorsque la capacité installée de production  est égale ou supérieure à 2,5 t/heure |
|  |
| **N° 28.51.02.02 –** Classe 2 |
| Traitement et revêtement des métaux par immersion des pièces dans les cuves de traitement, lorsque le volume des cuves de traitement est supérieur à 30 m3 et inférieure ou égal à 500 m3 |
|  |
| **N° 28.52.02.B –** Classe 2 |
| Mécanique générale, 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° 40.10.01.01.01 –** Classe 3 |
| Transformateur statique relié à une installation électrique d’une puissance nominale égale ou supérieure à 100 kVA et inférieure à 1.500 kVA |
|  |
| **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° 40.20.03.01.02 –** Classe 2 |
| Autres traitements physiques des gaz lorsque la puissance installée est pour l’air et les gaz inertes égale ou supérieure à 200 kW |
|  |
| **N° 40.30.02.01 –** Classe 3 |
| Installation de production de froid ou de chaleur mettant en œuvre un cycle frigorifique (à compression de vapeur, à absorption ou à adsorption) ou par tout procédé résultant d’une évolution de la technique en la matière dont la puissance frigorifique nominale utile est supérieure ou égale à 12 kW et inférieure à 300 kW ou contenant plus de 3 kg d’agent réfrigérant fluoré |
|  |
| **N° 40.30.02.02 –** Classe 2 |
| Installation de production de froid ou de chaleur mettant en œuvre un cycle frigorifique (à compression de vapeur, à absorption ou à adsorption) ou par tout procédé résultant d’une évolution de la technique en la matière dont la puissance frigorifique nominale utile est supérieure ou égale à 300 kW |
|  |
| **N° 40.30.06.02 –** Classe 2 |
| Installation de refroidissement par dispersion d’eau dans un flux d’air lorsque l’installation n’est pas du type « circuit primaire fermé » et dont la puissance thermique évacuée maximale est supérieure ou égale à 2.000 kW |
|  |
| **N° 40.50.01.01 –** Classe 2 |
| Installation de combustion dont la puissance thermique nominale est égale ou supérieure à 1 MW thermique et inférieure à 50 MW thermique |
|  |
| **N° 40.60.01 –** Classe 3 |
| Installation de combustion dont la puissance thermique nominale est égale ou supérieure à 0,1 MW thermique et inférieure à 1 MW thermique |
|  |
| **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° 50.20.01.02 –** Classe 2 |
| Entretien et/ou réparation de véhicules à moteur lorsque le nombre de fosses ou ponts élévateurs est supérieur à 3 |
|  |
| **N° 50.20.03 –** Classe 2 |
| Car-wash (lave-auto tunnel, lave-auto portique et car-wash à zone de lavage unique ou multiple équipé de nettoyeur à haute pression) |
|  |
| **N° 63.12.01.01.A –** Classe 3 |
| Dépôts de bois, à l'exclusion des grumes, des cordes de bois de chauffage stockées provisoirement sur ou en bordure du site d'exploitation forestière lorsque la quantité stockée est supérieure à 100 m³ et inférieure ou égale à 1 500 m³ dans toutes les zones sauf en zone d'habitat |
|  |
| **N° 63.12.04.02.02.B –** Classe 2 |
| Solides inflammables (dépôts de), autres que le bois : Solides inflammables de catégories 1 ou 2 (dépôts de) lorsque la capacité de stockage est : égale ou supérieure à 10 t, en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel |
|  |
| **N° 63.12.05.01.02 –** Classe 2 |
| Installation de stockage temporaire de déchets inertes tels que définis à l’article 2, 6°, du décret du 27 juin 1996 lorsque la capacité de stockage est supérieure à 100 t |
|  |
| **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 t et inférieure ou égale à 100 t |
|  |
| **N° 63.12.05.04.02 –** Classe 2 |
| Installation de stockage temporaire de déchets dangereux, tels que définis à l’article 2, 5°, du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets lorsque la capacité de stockage est supérieure à 1 t |
|  |
| **N° 63.12.05.05.02 –** Classe 2 |
| Installation de stockage temporaire des huiles usagées, telles que définies à l’article 1er, 1°, de l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 9 avril 1992 relatif aux huiles usagées lorsque la capacité de stockage est supérieure à 2.000 litres |
|  |
| **N° 63.12.07.03 –** Classe 3 |
| Dépôts de gaz butane et/ou propane et leurs mélanges comprimés, liquéfiés ou maintenus dissous sous une pression supérieure à 100 kPa ou 1 bar en récipients mobiles lorsque le volume total des récipients est supérieur à 300 l et inférieur ou égal à 700 l |
|  |
| **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° 63.12.08.02 –** Classe 2 |
| Réservoirs fixes pour d’autres gaz que l’air comprimé, et à l’exception des gaz visés nominativement par d’autres rubriques |
|  |
| **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° 63.12.08.04.02 –** Classe 2 |
| Réservoirs fixes ou mobiles de gaz inflammable, catégories 1 et 2, non visés explicitement par une autre rubrique dont la quantité totale (poids net : poids de la substance sans emballage) de stockage est supérieure ou égale à 250 kg |
|  |
| **N° 63.12.08.05.01.02 –** Classe 2 |
| Dépôt d’aérosols inflammables, catégorie 1, lorsque la quantité totale (poids net : poids de la substance sans emballage) est supérieure à 500 kg |
|  |
| **N° 63.12.09.02.01 –** Classe 3 |
| Dépôts de liquides inflammables, à l’exclusion des hydrocarbures stockés dans le cadre des activités visées à la rubrique 50.50, de catégorie 2, y compris l’essence (ou ses carburants de substitution utilisés aux mêmes fins et présentant des propriétés similaires en termes d’inflammabilité) dont la capacité de stockage est supérieure ou égale à 100 l et inférieure à 5.000 l |
|  |
| **N° 63.12.09.04.01 –** Classe 3 |
| Dépôt de liquides difficilement combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 93 °C et dont la capacité de stockage est supérieure ou égale à 5.000 l et inférieure à 50.000 l |
|  |
| **N° 63.12.09.04.02 –** Classe 2 |
| Dépôt de liquides difficilement combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 93 °C et dont la capacité de stockage est supérieure ou égale à 50.000 l et inférieure à 500.000 l |
|  |
| **N° 63.12.09.05.02 –** Classe 2 |
| Dépôts mixtes composés de liquides inflammables catégorie 1 et/ou de liquides inflammables catégorie 2 et /ou de liquides inflammables catégorie 3 et/ou de combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 60 °C et inférieur à 93 °C et/ou de liquides difficilement combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 93 °C lorsque la capacité nominale équivalente totale du dépôt estt supérieure ou égale à 5.000 l et inférieure à 50.000 l, tout en respectant les seuils de classe définis dans les rubriques spécifiques |
|  |
| **N° 63.12.13.02.A –** Classe 2 |
| Dépôts de produits minéraux pulvérulents non ensachés tels que ciment, plâtre, chaux, sable fillérisés, lorsque la capacité de stockage est égale ou supérieure à 250 m³, dans toutes les zones sauf en zone d'habitat et en zone d'habitat à caractère rural |
|  |
| **N° 63.12.14.02 –** Classe 2 |
| Dépôts de produits minéraux solides à l’exclusion de ceux visés par d’autres rubriques, lorsque la capacité de stockage est égale ou supérieure à 250 m3 |
|  |
| **N° 63.12.16.02.02.02 –** Classe 2 |
| Substances et mélanges solides, liquides ou gaz présentant une toxicité aigüe, catégorie 3 (toutes voies d’expositions) en quantités supérieures ou égales à 5 t |
|  |
| **N° 63.12.16.03.01.02 –** Classe 2 |
| Solides, liquide et gaz (poids net) - Comburant de catégorie 1 dont les quantités sont supérieures ou égales à 250 kg |
|  |
| **N° 63.12.16.04.01.02 –** Classe 2 |
| Dépôts de substances et mélanges solides, liquides ou gaz dangereux pour le milieu aquatique dont la quantité totale susceptible d’être présente dans l’installation étant (à l’exception des carburants liquides à la pression atmosphérique pour moteurs à combustion interne et du mazout de chauffage) supérieure ou égale à 4 t |
|  |
| **N° 63.12.16.04.02.02 –** Classe 2 |
| Dépôts de substances et mélanges solides, liquides ou gaz dangereux pour le milieu aquatique de catégorie 2 de toxicité chronique dont la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant (à l'exception des carburants liquides à la pression atmosphérique pour moteurs à combustion interne et du mazout de chauffage) supérieure ou égale à 8 t |
|  |
| **N° 63.12.16.04.03.02 –** Classe 2 |
| Dépôts de substances et mélanges solides, liquides ou gaz dangereux pour le milieu aquatique de catégorie 3 ou 4 de toxicité chronique dont la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant (à l'exception des carburants liquides à la pression atmosphérique pour moteurs à combustion interne et du mazout de chauffage) supérieure ou égale à 16 t |
|  |
| **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° 63.12.22.01 –** Classe 2 |
| Dépôts de :  - substances et mélanges qui au contact de l’eau dégagent des gaz inflammables – cat 1,  - substances et mélanges auxquels sont attribués la mention danger EUH014 (réagit violemment avec l’eau) |
|  |
| **N° 63.12.22.04 –** Classe 2 |
| Dépôts de corrosifs pour les métaux en quantités supérieures ou égales à 100 t |
|  |
| **N° 74.30.02 –** Classe 2 |
| Centre d’essais et d’analyses techniques occupant au moins 7 personnes |
|  |
| **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° 90.14 –** Classe 2 |
| Système d’épuration individuelle en dérogation à l’obligation de raccordement à l’égout |
|  |
| **N° 90.17.02.A –** Classe 2 |
| Station d’épuration 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, lorsque la capacité d’épuration est égale ou supérieure à 100 équivalent-habitant et inférieure à 50 000 équivalent-habitant, dans toutes les zones sauf en zone d'habitat |
|  |
| **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 t |
|  |
| **N° 90.23.02.01.A –** 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, dans toutes les zones sauf en zone d'habitat et en zone d'habitat à caractère rural |
|  |
| **N° COV-08.01 –** Classe 2 |
| Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles de papier lorsque la consommation de solvant est supérieure à 5 t/an |
|  |

Attendu que selon le plan de secteur de CHARLEROI, adopté par arrêté royal du 10 septembre 1979, le bien se situe en zone d’activité économique industrielle ;

|  |
| --- |
|  |
| Considérant que, conformément à l’arrêté du Gouvernement wallon du 4 juillet 2002 arrêtant la liste des projets soumis à étude d’incidences et des installations et activités classées, le projet fait l’objet d’une étude d’incidences environnementales (EIE) de plein droit ; qu’il relève donc de la catégorie B en vertu de l’article D.29.1, §4, b, 1° du Livre Ier du Code de l’Environnement ;  Considérant que, conformément à l’article R72 du Livre Ier du Code de l’Environnement, Industeel sa a notifié à l’autorité compétente, en date du 24 janvier 2020, son choix du bureau TAUWBelgique sa, agréé en Région wallonne pour réaliser l’Etude d’Incidences sur l’Environnement (EIE) ; que le choix a été avalisé par le [SPW Agriculture, Ressources naturelles et Environnement](http://intranet.spw.wallonie.be/home/rouages_du_spw/guide_des_services/spw.html?code=62300000) – Département de l’Environnement et de l’Eau – Direction de la Prévention des Pollutions ;  Considérant que le projet a fait l’objet d’une consultation du public avant l’introduction de la demande de permis, conformément aux articles D.29-5 et D.29-6 du Livre Ier du Code de l’environnement ;  Considérant que la réunion d’information préalable à l’EIE s’est déroulée de manière virtuelle, conformément aux prescriptions du Livre Ier du Code de l’Environnement et à l’arrêté du Gouvernement wallon de Pouvoirs spéciaux n° 45 du 11 juin 2020 ; que la vidéo est restée accessible les **8 et 9 octobre 2020** ;  Considérant qu’à l’occasion de cette réunion, l’avant-projet a été présenté ainsi qu’une description du contexte administratif, des objectifs de la réunion d’information préalable à l’EIE, de la procédure de permis unique, des rôles de l’étude d’incidences et des aspects y considérés ;  Considérant que l’établissement réalise des activités de production et de transformation d’aciers ; qu’il fabrique des produits plats (tôles fortes ou plaques) en aciers au carbone, en aciers faiblement alliés, en aciers inoxydables et en d’autres aciers spéciaux ;  Considérant que l’activité de production d’aciers de l’établissement (50 tonnes par heure) appartient à la catégorie d’activité IPPC principale 2.2 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 : « *2.2 Production de fonte ou d’acier (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure* *» ;*  Considérant que l’activité de transformation des aciers par laminage à chaud de l’établissement (60 tonnes par heure) appartient à la catégorie d’activité IPPC secondaire 2.3 (a) 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 : « *2.3 (a) : exploitation de laminoirs à chaud d’une capacité supérieure à 20 tonnes d’acier brut par heure »*;  Considérant que l’activité de transformation des aciers par traitement de surface en phase aqueuse par un procédé chimique (décapage à l’acide), appartient à la catégorie d’activité IPPC secondaire 2.6 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 : « *2.6 traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m3. » ;*  Considérant qu’en sommant la totalité des puissances thermiques des installations de combustion du site, on arrive à une puissance totale de 245,785 MWth ; que l’établissement réalise donc une activité IPPC secondaire 1.1 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 : « *1.1 Combustion de combustibles dans des installations d’une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW* » ;  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 28 février 2012 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie ; * du document de référence européen « Ferrous Metals Processing Industry » de 2001 ; * du document de référence européen « Industrial Cooling Systems »  de 2001  ; * du document de référence européen « Emissions from storage » de 2006; * du document de référence européen « Energy Efficiency » de 2009;   Considérant que pour s’assurer que les niveaux d’émission de l’établissement n’excèdent pas les niveaux d’émission associés aux MTD, aucune valeur limite d’émission proposée n’excède les niveaux d’émission indiqués :   * dans la décision d’exécution de la Commission du 28 février 2012 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie  et * dans le document de référence européen « Ferrous Metals Processing Industry » ;   Considérant que l’évolution des meilleures techniques disponibles (MTD) et de leurs niveaux d’émission associés, depuis la première parution du document de référence européen BREF « Ferrous Metals Processing Industry » en 2001, a également été prise en considération sur base des dernières informations disponibles et renseignées par le groupe d’experts européens en charge actuellement de la révision de ce document de référence ; qu’un délai de 4 ans, à dater de la date à laquelle le présent permis sera devenu exécutoire, a été proposée pour respecter les nouvelles valeurs limites d’émission ;  Considérant que les exigences de surveillance proposées pour le contrôle des rejets dans l’air et en eau de surface, sont notamment basées, sur les conclusions de la surveillance décrite dans la décision d’exécution de la Commission du 28 février 2012 établissant les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie ainsi que sur les dernières informations disponibles et renseignées par le groupe d’experts européens en charge actuellement de la révision du document de référence européen « Ferrous Metals Processing Industry » ;  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 ;  Considérant que le site de l’établissement se décompose en plusieurs zones d’activités résumées ci-dessous :   * l’aciérie électrique (350.000 tonnes liquides par an), pour l’activité de fusion des mitrailles et pour produire des demi-produits (brames) via un four à arc électrique (EAF de capacité de 54 tonnes d’aciers brut par heure), la métallurgie en poche et la coulée continue ; * un laminoir à chaud des demi-produits (brames) de l’aciérie après préparations, réchauffage, décalaminage des brames ; la capacité de laminage de l’installation est d’environ 300 tôles par jour ; * une tôlerie (ou ateliers de parachèvement), où sont pratiqués divers traitements sur les tôles issus du laminoir à chaud (traitements thermiques, découpes pour mise à dimension, traitements de surface par meulage, grenaillage, décapage chimique, mise en peinture, planage, poinçonnage) ; * un parc à mitrailles ; * un parc à scories ; * une zone d’expédition ; * une salle chimique ; * un bâtiment administratif.   **Emissions atmosphériques**  Considérant que les émissions atmosphériques du circuit primaire du four électrique EAF représentent approximativement 95% des émissions totales d’un four d’une aciérie électrique ; que es émissions sont captées par le 4ème trou du four (dans le cas d’un procédé avec four EAF avec 3 électrodes) ; qu'ainsi 85 à 90% des émissions pendant un cycle complet entre deux coulées peuvent être collectées ; que l’aciérie électrique est également équipée, d’un système permettant l’évacuation de l’air intérieur du bâtiment, et spécialement des hottes en toiture ;  Considérant que de cette manière, la plupart des émissions dites secondaires, provenant du chargement, de la coulée ou de fuites du four pendant la fusion, peuvent être captées ; qu'ainsi, les émissions des étapes de la métallurgie secondaire effectuées dans le même bâtiment, peuvent également être collectées ;  Considérant que les émissions, captées au niveau de différentes opérations (aspiration au niveau du quatrième trou du four à arc, l’extraction des fumées d’ambiance du hall, captées en sous-toiture, ainsi que celles de l’unité de désulfuration de la métallurgie en poche) et traitées ensemble, sont susceptibles de contenir :   * Des poussières composées notamment de métaux lourds. La minimalisation des poussières va de pair avec celle des émissions d’une grande partie des métaux lourds, sauf pour ceux présents dans la phase gazeuse (le mercure par exemple ne sera pas éliminé par un filtre à poussière) ; * Des COVs et notamment du benzène en raison de l’utilisation de coke et d’anthracite. Dans ce cas une corrélation peut être faite entre les émissions de benzène et les émissions de toluène, xylènes et autres hydrocarbures provenant de l’utilisation de coke, d’anthracite ; * Des chlorobenzènes : des émissions de chlorobenzènes ont été constatées lors du fonctionnement de fours EAF ; * Des polychlorobiphényles : les PCB qui seraient présents dans les ferrailles alimentant le four EAF pourraient être une source principale d’émission de PCB. La concentration des émissions de PCB demeure souvent inchangée avant et après passage des fumées dans un système de dépoussiérage permettant d’abattre la concentration de poussières en dessous de 5 mg/Nm3 ; * Des polychlorodibenzo-p-dioxines et des furannes (PCDD/F) : au regard de plusieurs rapports de mesures, il a été montré que des PCDD/F pourraient être émis dans des concentrations variant entre 0,07 et 9 mg I-TEQ/tonne d’acier liquide. Il existe une corrélation entre l’augmentation de la température des gaz émis et l’augmentation de la concentration des PCDD/F (dont la volatilité augmente avec la température). A basses températures, les PCDD/F seraient plus facilement captés par les filtres à poussières ; * Les hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAPs) : des facteurs d’émission de HAPs relativement importants (entre 3,5 et 71 mg/tonne d’acier liquide) sont renseignés dans le document de référence sur les MTD « Iron and Steel » de 2012. Les HAPs peuvent être présents dans les ferrailles destinées à être enfournées mais peuvent également se former durant la fusion dans le four EAF. L’hypothèse selon laquelle les HAPs sont en grande partie captés par les filtres à poussières ont été contestée par plusieurs études indiquant que les émissions de HAPs demeurent souvent inchangées avant et après passage par un filtre à poussières ; * SO2 et NOX: les émissions de SO2 dépendent principalement de la quantité de coke, d’anthracite ou de pneu éventuellement utilisée et de la présence d’huiles dans les matières premières destinées à être enfournées. Les émissions éventuelles de NOX sont faibles et ne nécessitent pas de prise en considération particulière ;   Considérant que des fumées diffuses peuvent également se produire lors du traitement du laitier à l’aide d’un système de refroidissement par pulvérisation ; que ces fumées peuvent être à forte teneur alcaline si le laitier contient des ions CaO ; que les dépôts alcalins de ces fumées peuvent être une cause des désagréments pour les riverains ;  Considérant que des émissions de poussières et de métaux peuvent se produire également lors des différentes opérations de préparation des surface (meulage, grenaillage, découpage ou autres procédés mécaniques de traitement de surface) de l’acier produit ;  Considérant que les fours de chauffage et de traitement thermique des aciers et les chaudières de process fonctionnant avec des combustibles sont des sources d’émission de gaz de combustion et parfois de poussières ;  Considérant que l'’opération de décapage de l’acier inoxydable à l’aide d’un mélange d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique peut générer des émissions de fumées acides contenant des NOX et de l’HF ;  Considérant que les opérations de mise en peinture sont également des sources d’émission de COV dans l’air ;  Considérant que des émissions diffuses de poussières peuvent être générées lors des différentes opérations de stockage, de transport, de manipulation, de transformation ou de traitement de matières solides (matières premières, rebus, déchets) ;  Considérant que l''utilisation du principe de refroidissement par voie humide sur les installations équipées de tours de refroidissement aéroréfrigérantes (par pulvérisation d’eau dans un flux d’air) conduit à deux types d'émissions dans l'air :   * le panache qui est un nuage visible constitué de vapeur d’eau condensée, provenant de la quantité d’eau évaporée pour assurer le refroidissement ; * un entraînement vésiculaire ou primage (dénomination en application industrielle). Cet entraînement vésiculaire est constitué de fines particules d’eau (ou aérosol) entraînées dans l’atmosphère par la circulation de l’air dans la tour de refroidissement. Ces gouttelettes entraînées possèdent la même composition que le circuit d'eau de refroidissement et sont donc susceptibles de pouvoir véhiculer des substances chimiques utilisées pour le traitement des circuits d’eau ainsi que des bactéries si le circuit d’eau est contaminé.   Considérant que les légionelles sont des bactéries naturelles de l’environnement hydrique (eaux et sols humides) qui, sous certaines conditions, peuvent proliférer dans différentes installations et réseaux d’eau ;  Considérant que les facteurs favorisant l’apparition des légionelles dans l'eau des installations de refroidissement sont notamment :   * la température de l’eau entre 25°C et 42°C (optimum de croissance à 35°C) ; * la faible circulation, voire la stagnation de l’eau ; * la présence dans l’eau d’autres micro-organismes (algues, amibes, protozoaires) libres ou adhérés (biofilm) ; * la présence de dépôts de tartre et/ou de corrosion ;   **Déchets**  Considérant que les principaux déchets/sous-produits générés par une aciérie électrique sont reportés ci-dessous avec leurs quantités spécifiques :   * Les laitiers issus du four de fusion (60 – 270 kg par tonne d’acier liquide produit) ; * Les laitiers issus des poches d’affinage de la métallurgie secondaire (10 – 80 kg par tonne d’acier liquide produit) ; * Les poussières récoltées au niveau des dispositifs de filtration des émissions du circuit primaire et secondaire de l’aciérie ((10 – 30 kg par tonne d’acier liquide produit) ; * Les déchets de briques réfractaires usées ((1,6 – 22,8 kg par tonne d’acier liquide produit) ;   Considérant que les principaux déchets/sous-produits générés par les activités de laminage sont reportés ci-dessous :   * La calamine issue des opérations de traitements de surface mécaniques (décriquage, meulage, grenaillage, etc,) ; * La calamine issue du four de réchauffage ; * La calamine (huileuse) issue du laminage à chaud ; * Les poussières issues du dépoussiérage des effluents gazeux ; * Les boues issues de l’épuration des eaux usées industrielles ; * Les acides de décapage usés ; * Les réfractaires usés ;   Considérant que les conditions d'exploitation émises par la Direction des Infrastructures de Gsetion et de la Politique des Déchets sont suffisantes que pour encadrer correctement la gestion des déchets produits par l'entreprise ; que ces conditions sont reprises intégralement dans le présent dispositif ;  **Rejets d’eaux usées**  Considérant que l’activité génère des eaux usées domestiques, des eaux usées industrielles et des eaux de refroidissement ;  Considérant que les eaux sont déversées par différents rejets, comme suit ;   * Rejet R1 : eaux usées industrielles, eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et eaux pluviales (Sambre) ; * Rejet R2 : eaux usées industrielles, eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et eaux pluviales (Sambre) ; * Rejet R3 : eaux usées industrielles, eaux usées domestiques et eaux pluviales (Sambre) ; * Rejet R4 : eaux usées domestiques, eaux pluviales et eaux de refroidissement (Sambre) ; * Rejet R5 : eaux usées industrielles (Sambre) ; * Rejet R6 : eaux usées domestiques et eaux pluviales (égout public) ; * Rejet R7 : eaux usées domestiques et eaux pluviales (égout public) ; * Rejet R8 : eaux usées domestiques et eaux pluviales (égout public) ; * Rejet R9 : eaux usées domestiques et eaux pluviales (égout public) ; * Rejet R10 : eaux usées domestiques et eaux pluviales (égout public) ; * Rejet R11 : eaux usées industrielles, eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et eaux pluviales (Sambre) ;   Considérant que les eaux usées industrielles drainées par le rejet R1 sont composées comme suit :   * Eaux du parc à scorie : rejets ponctuels liés au débordement lors d’orage de la citerne de récupération (réutilisation en interne). Il s’agit d’un rejet par batch (discontinu) estimé à 6 m³/j ; * Eaux de la cisaille NewCut du parc à scorie : rejets ponctuels liés au débordement lors d’orage du bassin de récolte des déchets de découpe. Il s’agit d’un rejet discontinu estimé à 15 m³/j ; * Eaux de l’installation VOD/VD : il s’agit d’eau utilisée pour la mise sous vide du VOD et du VD. Ces rejets sont estimés à 840 m³/j ; * Eaux de la purge du circuit de refroidissement de l’aciérie. Le volume rejeté est estimé à 35 m³/j ; * Eaux de la purge du circuit incendie en hiver. Le volume est estimé à 1.440 m³/j (1fois par an) ; * Eaux de nettoyage du système de dépoussiérage du four électrique : ce nettoyage n’est réalisé que lorsqu’il y a un incident sur l’installation (environ 1x/an). Les rejets sont estimés à 90 m³/j (1 fois par an) ;   Considérant que les eaux du parc à scorie passent par un séparateur d’hydrocarbures avec débourbeur, avant rejet vers rejet R1 ;  Considérant que les eaux drainées par le rejet R2 sont composées de :   * Eaux du bassin de décarbonatation : rejets continus estimés à 1.783 m³/j ; * Eaux du circuit de refroidissement des brûleurs verticaux : rejets continus estimés à 240 m³/j ; * Eaux de la purge du circuit incendie en hiver. Le volume est estimé à 250 m³/j ; * Eaux de rejets accidentels émanent de divers ateliers. Ils sont estimés à 6 m³/j ; * Eaux provenance de la lance de gunitage : ce sont des rejets ponctuels estimés à 1 m³/j ;   Considérant qu’en dehors du bassin de décarbonatation, accueillant les eaux des circuits de refroidissement avant rejet, il n’y a pas de traitement sur les eaux usées industrielles et de refroidissement avant rejet en R2 ;  Considérant que les eaux drainées par le rejet R3 sont composées de :   * Eaux de la purge du bassin de trempe des eaux de refroidissement des fours des parachèvements généraux, ponctuel, une fois par an. Ce rejet est estimé à 3.000 m³/jour (1x/an) ; * Eaux de la purge du bassin du steckel, ponctuel, une fois par an. Ce rejet est estimé à 1.200 m³/jour (1x/an). Le bassin du steckel accueille les eaux provenant du circuit de refroidissement du laminoir (train-quarto, décalaminage, pré-décalaminage, ...) ; * Eaux de rejets accidentels émanent de divers ateliers. Ils sont estimés à 2 m³/j ;   Considérant que les eaux du circuit de refroidissement du laminoir sont collectées par une goulotte, elles passent ensuite par les traitements suivants :   * Hydrocyclone ; * Filtres à graviers (5 filtres en parallèle) ;   Considérant que les eaux de nettoyage des filtres sont traitées par décantation avec air lift des boues. Les boues passent ensuite par un filtre presse puis évacuées du site par camion ; que les eaux issues de la décantation et du filtre presse sont quant à elles envoyées vers le bassin du steckel, qui sert de tampon avant de réalimenter le circuit de refroidissement du laminoir ;  Considérant que les eaux du bassin de trempe ne subissent quant à elle pas de traitement avant rejet ;  Considérant que les eaux du parc à mitrailles, le long de la Sambre, passent par un séparateur d’hydrocarbures avec débourbeur, avant rejet ;  Considérant que les purges des bassins de trempe et du bassin Steckel sont effectuées une fois par an, il n’y a pas de déversement depuis ces bassins le reste de l’année ;  Considérant que les eaux usées industrielles rejetées au niveau du point de rejet R4 sont comme suit :   * Eaux du circuit de refroidissement des groupes hydrauliques du redresseur (parachèvements). Ce circuit étant fermé, il ne génère pas d’eau usée. * Eaux du circuit de refroidissement des diabolos du four. Ce rejet continu est estimé à 90 m³/jour ;   Considérant que le rejet R4 génèrerait un débit maximum de 90 m³/j d'eaux usées industrielles et de refroidissement et que ces eaux ne subissent pas de traitement avant rejet ;  Considérant que pour réduire les charges azotées rejetées au milieu récepteur en R5, le demandeur et l’auteur de l’étude d’incidences sur l’environnement indiquent que le rejet R5, issu de la salle chimique du hall AMC, est actuellement en cours de modification afin de pouvoir dévier les eaux usées traitées vers le château d’eau de l’aciérie pour une réutilisation de ces eaux ; qu’il est précisé que le rejet R5 sera équipé d’une vanne manuelle, maintenue fermée en permanence ; que cette vanne sera uniquement ouverte lors de travaux annuels de curage du chenal d’arrivée des eaux vers le château d’eau (estimée à maximum deux jours par an (rejet de 2 fois 125 m3/j) ; que ce projet en cours concernant le recyclage des eaux acides permettra de réduire le débit des eaux déversées par le rejet R5, de plus de 40.000m³/an à 250m³/an ;  Considérant que le rejet R11 est composé de :   * Eaux du circuit de refroidissement du groupe hydraulique du basculeur (parachèvements spécialisées) ; ce rejet continu est estimé à 90 m³/jour ; * Eaux de la purge et du débordement de la presse à tremper du hall AMC ; ce rejet continu est estimé à 43 m³/jour ; * Eaux de divers ateliers des parachèvements spécialisés ; ce rejet accidentel est estimé à 2 m³/j ;   Considérant que la partie stockage des huiles neuves du parc à huile est muni d’une collecte des eaux dirigée vers un séparateur d’hydrocarbures avec débourbeur, avant d’être envoyées vers le point de rejet R11 ;  Considérant que la zone de la citerne de gasoil dite « CMI », à l’ouest du bâtiment MGL, est munie d’une collecte des eaux dirigée vers un séparateur d’hydrocarbures avec débourbeur, avant d’être envoyées vers le point de rejet R11 ; que les autres eaux du rejet R11 ne subissent pas de traitement avant rejet ;  Considérant que les traitements des eaux usées mis en place sont les suivants :   * À l’aciérie : une installation de neutralisation des eaux résiduaires au lait de chaux équipée d’un décanteur et de deux filtres presse permet de traiter la charge polluante des eaux de refroidissement des installations de l’aciérie et des eaux industrielles (mise sous vide) ; les résidus solides (boues/galettes) sont évacués vers des filières de valorisation adaptées ; * Les eaux de rinçage acides issues du décapage sont neutralisées, décantées et après traitement ces eaux sont soit réutilisées soit rejetées ; * Au laminoir, des trémies collectent les eaux sous les bancs de rouleaux du décalaminage et du Train Quarto ; que ces eaux contenant des paillettes, sont alors filtrées et traitées par hydrocyclone (récupération des pailles et traitement via filière externe) ; que l’ensemble des eaux du laminoir sont ensuite traitées via des filtres à graviers et les huiles en surface sont raclées et collectées pour être traitées comme déchets (traitement externe). Les eaux du laminoir circulent en circuit (semi)fermé ; * Les eaux de recirculation à contre-courant pour le nettoyage des filtres sont traitées par ajout de coagulant et de floculant pour capter les particules solides sur un filtre (traitement des boues via filière externe) et l’eau filtrée est ensuite majoritairement réinjectée dans le circuit interne ; * Bassin de décarbonatation qui sert de bassin de decantation ; * Débourbeurs et séparateurs d’hydrocarbures aux niveaux : * Du parc à huile, pour le traitement des eaux de la zone de lavage des véhicules poids lourds et de la zone de traitement des futs ; * Du parc à scories ; * Du parc à mitrailles extérieur ; * De la citerne à mazout dite « CMI » ;   Considérant que les eaux usées industrielles, les eaux de refroidissement, une partie des eaux usées domestiques et des eaux pluviales sont déversées dans la Sambre, masse d’eau SA27R dont l’état écologique est médiocre et l’état chimique « pas bon » ; que cette masse d’eau est déclassée par : les nitrites, les chlorures, le fluoranthène, le benzo(a)pyrène et les HAP (6 de Borneff) ;  Considérant que les résultats d’analyses issus des PISOE (2018, 2019 et 2020) montrent des dépassements des valeurs limites d’émissions sur différents paramètres dont : les métaux (Zn, Ni, Cr, ...), les matières en suspension, matières extractibles à l’éther de pétrole-MEEP, azote total et nitrites ;  Considérant qu’actuellement, les nitrates ne déclassent pas la masse d’eau réceptrice mais que le principe de non-détérioration doit être respecté ; qu’il est donc important que le déversement des eaux drainées par le rejet R5 se fasse de façon à éviter des pics en nitrates dans la Sambre qui risque de la déclasser ;  Considérant que les résultats d’analyses réalisées par l’ISSeP dans le cadre de l’arrêté Ministériel du 5 novembre 2013 relatif à la méthodologie à appliquer pour identifier les substances pertinentes pour les secteurs concernés et à la liste de polluants caractéristiques par secteur dans les eaux usées industrielles, montrent la présence de fluoranthène, benzo(a)pyrène, HAP et chloroforme ;  Considérant que les eaux déversées contiennent des substances dangereuses, substances prioritaires dangereuses et polluants spécifiques ;  Considérant que conformément aux objectifs de la Directive Cadre sur l’Eau (DCE) et de la Directive NQE qui imposent la réduction des charges rejetées en substances prioritaires et substances dangereuses prioritaires, l’exploitant est tenu de démontrer que les charges déversées en HAP (6 de Borneff), benzo(α)pyrène et cadmium diminuent progressivement jusqu’à atteindre le minimum possible ; que la réduction des autres substances est aussi requise ;  Considérant que bien que l’établissement soit situé en zone d’assainissement collectif, une partie des eaux usées domestiques sont déversées dans la Sambre, en passant par des fosses septiques ;  Considérant que l’exploitant se conformera à la législation relative aux eaux usées domestiques (art R.278) en introduisant, auprès du département de l’Environnement et de l’Eau (DEE), une demande de dispense au raccordement à l’égout moyennant l'installation d'un système d'épuration conformément à la législation relative au permis d'environnement ;  Considérant que cette demande de dispense qui est en cours d’instruction, est effectuée sur base de l'établissement d'un dossier technique et d'un comparatif des coûts entre le raccordement à l'égout ou le placement d'un système d'épuration individuelle ;  Considérant que les eaux pluviales sont susceptibles de contenir des polluants tels que les métaux, hydrocarbures et MES et qu’il est dès lors important de les contrôler ;  **Eaux souterraines**  Considérant le rapport de base réalisé par le demandeur en 2016 conformément aux dispositions de la Directive IED et en particulier :   * *la présence presque généralisée de nappes perchées à la base des remblais superficiels ou dans les remblais profonds comblant d'anciennes darses et d'anciens bras de Sambre ;* * *le fait que ces nappes sont en contact plus ou moins direct, verticalement ou latéralement, avec la nappe alluviale "naturelle" de la Sambre ;* * *la présence de concentrations anormales en arsenic dans de nombreux piézomètres, y compris ceux qui sollicitent les graviers alluviaux ;* * *la présence de métaux lourds, de HAP et d'autres hydrocarbures (huiles minérales et BTEX) dans la plupart des piézomètres sollicitant les remblais profonds (pollution de type Carbonyle) ;* * *la présence plus locale de composés organohalogénés volatils (TCE, DCE et VC) dans l'eau du remblai profond au niveau du coin sud-est de l'usine.*   Considérant le permis octroyé à l’exploitant et modifié en 2016 pour le rendre conforme à la Directive IED et tenir compte de ce rapport de base ;  Considérant les conditions imposées alors sur avis de la Direction des Eaux souterraines qui incluait un programme de surveillance des eaux souterraines en deux phases :   * *la première, d' une durée déterminée de 4 ans, qui incluait une surveillance ciblée sur l'évolution spatiotemporelle des pollutions historiques ;* * *la seconde, dans la continuité de la première et jusqu'à l’arrêt des activités qui, en cas de stabilité de ces pollutions, ne se poursuivait qu'à fréquence quinquennale sur une sélection de piézomètres en aval de l'usine ;*   Considérant les rapports de monitoring 22363.R.01 et 27215.R.01 rédigés par l'expert ABO respectivement en mars 2018 et avril 2020 et reprenant les résultats d'analyses des campagnes 1 (sept. 2017) et 3 (nov. 2019) ;  Considérant les résultats d'analyses de la campagne prévue en novembre 2020 mais réalisée par l'expert Tauw au début du mois de mai 2020, communiqués au format brut par Industeel à la DESo le 31/05/2021 ;  Considérant que l'arsenic présent dans les eaux souterraines de la nappe alluviale proprement dite trouve une origine géogène (co-solubilisation de fer et d'arsenic dans les nappes riches en carbone organique), hormis au P171 où le pH basique de l'eau impactée par d'autres polluants accentue encore sa mobilité ;  Considérant que la totalité des piézomètres placés en 2016 interceptent le même niveau aquifère, à savoir les alluvions de la Sambre mais que ces dernières sont localement recoupées par d'anciens bras remblayés avec des matériaux pollués et, à d'autres endroits, recouvertes de remblais ou remplacées par ceux-ci (anciennes fondations) ;  Considérant que les 8 à 10 premiers mètres de terrain ont finalement pour seul point commun d'être relativement meubles et saturés en eau par la nappe qui s'équilibre avec la Sambre, mais que cette couche regorge de discontinuités latérales ;  Considérant que le diagnostic posé par l'expert dans le rapport de base 2016 à savoir que les pollutions dans les anciens bras et darses sont isolées latéralement et verticalement des alluvions naturelles n'est que partiellement vrai :   * *l'eau s'équilibre de part et d'autre des anciens bras, ce qui implique théoriquement un passage possible pour les pollutions ;* * *mais les anciennes parois ou berges sont probablement très peu perméables aux molécules plus grosses, moins solubles, plus visqueuses que les molécules d'eau ;*   Considérant que les volumes importants de ces pollutions et les concentrations localement assez élevées qu'elles atteignent justifiaient pleinement de vérifier qu'elles étaient bel et bien stabilisées dans le temps et l'espace, via un monitoring ciblé sur les zones impactées ;  Considérant que la modification de l'autorisation en 2017 avait notamment pour objectif d'implémenter un programme de surveillance de la nappe et d'optimaliser ce dernier pour qu'il respecte la stratégie suivante :   * *intégrer à la fois des ouvrages dans les anciens bras, pour étudier l'évolution temporelle des concentrations et des points de contrôle en périphérie de ces derniers, pour contrôler leur migration/évolution spatiale ;* * *acquérir des données sur la biodégradation de ces pollutions pour pouvoir évaluer la capacité de la nappe à s'auto-épurer (atténuation naturelle) ;* * *limiter la durée de surveillance à une période déterminée, éventuellement prolongeable, au terme de laquelle l'expert étudie la possibilité de stopper cette dernière, si l'hypothèse de la stationnarité des pollutions s'avère vérifiée ;* * *augmenter la fréquence de surveillance durant cette période transitoire pour limiter la durée de la période d'incertitude ;*   Considérant que, en ce qui concerne les darses et bras de Sambre de la partie orientale de l'usine, et celui dans le coin Nord-Ouest, les résultats obtenus lors des 4 phases de monitoring réalisées sont suffisantes pour conclure que les pollutions y sont bel et bien stabilisées dans le temps et l'espace, qu'elles ne se dispersent pas et que l'atténuation naturelle contribue à leur lente résorption ;  Considérant que pour ces zones-là, la poursuite d'une surveillance sur un nombre limité de points de contrôle, à  la fréquence quinquennale imposée par la Directive IED, suffit à leur gestion à long terme ;  Considérant que ce n'est par contre pas le cas de la pollution rencontrée au piézomètres P171, laquelle n'avait pas été correctement diagnostiquée par l'expert ayant rédigé le rapport de base et par la DESo qui en avait fait l'examen en 2016, en effet :   * La nature de la pollution y était très différente d'ailleurs sous l'usine et constituée d'un mélange de polluant rarement rencontré sous la forme d'un tel cocktail ; * *pH extrêmement basique et conductivité extrême ;* * *concentrations très excessives en chlorures, sulfates, carbone organique total et phosphore (anions responsables, avec leurs cations respectifs, de cette très haute conductivité) donnant à l'eau la nature d'une saumure de salinité proche de celle de l'eau de mer ;* * *indice phénol très élevé ;* * *présence, moindre que dans d'autres zones de remblais mais néanmoins non négligeable, de polluants organiques moins solubles comme le naphtalène, le benzène et d'autres HAP et hydrocarbure aliphatique plus lourds ;* * Cette pollution semblait, dès 2016, s'étendre vers le nord-ouest, en direction de la limite de propriété de l'usine Air-Liquide mais le seul piézomètre dans cette direction (P223) et un autre vers l'est (P226) étaient encore nettement pollués par l'arsenic et les phénols et les polluants inorganiques n'y avaient pas été dosés, de sorte que la pollution n'était pas délimitée en direction de la parcelle voisine ;   Considérant que ces constats auraient dû, en 2016, inciter l'expert à compléter son étude de caractérisation/rapport de base en traitant cette pollution atypique à part des autres, en la délimitant vers l'aval et la parcelle Air-Liquide, et en complétant l'identification par l'analyse des cations associés aux anions détectés et en recherchant lesquels, parmi les composés phénoliques, étaient effectivement présents dans l'eau souterraine ;  Considérant qu'il est temps de combler cette importante lacune en organisant dans le cadre du permis à renouveler une phase de surveillance, accrue en fréquence et en densité de points de contrôle, et limitée en durée dont l'objectif serait d'évaluer les risques de dispersion de la pollution et en particulier son extension potentielle vers le terrain Air-Liquide ;  Considérant que, sur base d'un rapport interprétatif rédigé par un expert agréé, il sera alors possible, après trois années de ce contrôle :   * *si la situation est stable et la pollution confinée au terrain Industeel, de repasser à une surveillance routinière ;* * *si la pollution atteint le terrain Air-Liquide, ou risque de l'atteindre à l’avenir, de lancer une procédure plus classique d'étude de caractérisation puis de projet d'assainissement, conformément au décret sur la gestion et l'assainissement des sols ;*   Considérant que la surveillance réalisée jusqu'ici dans le coin Sud-Est de l'usine, ciblée sur les HCOV, semble montrer que les concentrations y sont revenues à des niveaux négligeables et qu'il n'y a pas lieu de poursuivre ce contrôle plus spécifique ;  Considérant que, si les meilleures techniques disponibles sont appliquées en matière de transport, stockage et manutention des produits dangereux, il n'y a pas lieu d'y adjoindre une surveillance dans le milieu naturel, en implantant par exemple des piézomètres à proximité des encuvements ou stockages de ces produits, en effet :   * *les risques d'émission de tels produits dangereux vers les eaux souterraines en régime de fonctionnement normal des installations sont rendus négligeables ;* * *tout épanchement de produit d'origine accidentelle, dont les risques d'occurrence ne sont jamais nuls, serait géré via des procédures d'urgence dont il n'est a priori pas possible de définir les modalités, tant elles dépendent de la nature et de la localisation dudit accident ;*   Considérant finalement que l'on peut se contenter, en guise de surveillance des émissions industrielles vers les eaux souterraines, de contrôle minimal imposé par la Directive IED, à savoir une mise à jour quinquennale du rapport de base en limitant les prélèvements à 7 piézomètres disposés le long des limites, Ouest, Nord et Est du terrain ;  Considérant que la surveillance globale de l'usine, basée sur le principe de non-aggravation, doit prévoir la manière de statuer sur cette aggravation et envisager les actions correctives si elle est effective ou si une nouvelle pollution survient ;  Considérant que, dans ce cas, il peut s'avérer nécessaire de mettre en œuvre des actions correctives en urgence et, à défaut ou complémentairement, qu'il devient nécessaire de rentrer dans une démarche d'assainissement/dépollution du sol, conformément au décret sur la gestion et l'assainissement des sols ;  Considérant que la Direction des Eaux souterraines a remis d'initiative un **avis favorable** au renouvellement du permis unique d'Industeel, conditionné au respect de conditions particulières concernant la surveillance des eaux souterraines en aval hydrogéologique de l'usine ; qu'il y a lieu d'en tenir compte et d'imposer des conditions particulières d'exploitation permettant la surveillance des piézomètres ;  **Sol**  Considérant le rapport de base réalisé par le demandeur en 2016 conformément aux dispositions de la Directive IED ;  Considérant l’absence d’avis de la Direstion de l’Assainissement des sols (DAS) ;  Considérant que depuis l’introduction du rapport de base, la DAS a reçu plusieurs études de sol concernant le site ; qu’une dérogation a été partiellement octroyée pour une partie du terrain visé par la présente demande ; que le solde des parcelles est uniquement concerné par le renouvellement ; qu’une étude d’orientation devra être rentrée à la DAS dans les 90 jours de l’octroi du permis ;  Considérant qu’il y a cependant lieu d’imposer des conditions relatives aux mesures de prévention et de surveillance du sol ;  **Bruit**  Considérant qu’il s’agit de renouveler le permis de l’établissement existant au sens de l‘article 1, alinéa 1er de l'arrêté du gouvernement wallon du 4 juillet 2002 fixant les conditions générales d'exploitation pour des établissements visés par le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d'environnement, sis en zone d’activité économique industrielle au plan de secteur ;  Considérant que les zones d’habitat les plus proches du site se trouvent au sud, à moins de 60 m de distance, le long de la rue de Châtelet et de la rue de la Fonderie et à l’ouest, le long de la rue Latérale ;  Considérant que l’exploitant sollicite une dérogation temporaire aux valeurs limites du bruit du tableau 2 des conditions générales sur base de l’étude acoustique jointe à la demande de renouvellement de permis ;  Considérant que les dépassements des normes de bruit du tableau 2 des conditions générales, pour la période la « nuit », la plus contraignante, sont attendus dans le voisinage habité au sud du site ;  Considérant qu’il a été mesuré des dépassements allant de 12,6 dB(A) (rue de Chatelet 399) à 5,6 dB(A) (rue de la Fonderie 24) ;  Considérant que des mesures sonométriques complémentaires, réalisées dans le voisinage habité au sud du site et sur le site même, ont permis de déterminer les sources principales de dépassements et des mesures d’assainissement acoustique envisageables ;  Considérant qu’il s’agit d’un capot-tunnel d’une longueur d’une dizaine de mètres au-dessus de la poinçonneuse et de la tôle ;  Considérant que pour la mise en place de ce dispositif qui garantit un gain de 15 dB à l’émission, au moins, il y a lieu d'imposer la réalisation d'un plan d'assainissement comportant d'abord une étude de faisabilité technico-économique détaillée, suivie des travaux d'assainissement retenus, afin de respecter ou de s'approcher autant que possible des normes du tableau 2 des conditions générales ;  Considérant que les normes définitives, applicables à l'établissement, seront déterminées ensuite ; qu’un délai de 6 mois est à fixer pour la remise au Fonctionnaire technique de cette étude technico-économique et ce plan d’assainissement acoustique ;  **Risque d’accident**  Considérant que la société Industeel Belgium S.A. est classée "Seveso seuil haut" principalement en raison de la présence d'acide fluorhydrique (en solution aqueuse à 70 %) stocké et mis en œuvre pour le décapage des tôles, et classé toxique à cette concentration ;  Considérant que les installations suivantes entrent également en compte dans le calcul du seuil Seveso : le réseau d’oxygène (gaz comburant, stockage en bonbonnes) et de gaz naturel (gaz extrêmement inflammable, site alimenté par pipeline), le stockage de diesel (liquide inflammable) et de produits dangereux pour l’environnement utilisés pour le traitement des eaux ;  Considérant que la demande de permis a fait l’objet d’une étude de sûreté rédigée conformément aux principes directeurs de 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 ;  Considérant que les installations dangereuses répertoriées sur le site sont les suivantes :   * La salle chimique et une partie du hall AMC ; * Le stockage d'hydrogène ; * Le réseau d'oxygène ; * Le réseau de gaz naturel ; * Le réseau de distribution d'air comprimé ; * L'argon et l'azote ; * Le stockage de biocide (hall PFM et dépôt) ; * Le stockage de peinture (hall PFM et dépôt) ; * Les installations de distribution de carburants ; * Les chaudières au gaz naturel ; * Les bouteilles de gaz naturel ;   Considérant que l’acide fluorhydrique 70 % (HF), l’acide nitrique 60% (HNO3), la soude caustique (NaOH) et l’acide chlorhydrique (HCl) sont stockés dans la salle chimique ; que ces substances sont stockées et utilisées à pression atmosphérique et température ambiante ;  Considérant que les acides servent à la préparation de bains de décapage des tôles inoxydables, tandis que la soude caustique est mise en œuvre dans les opérations de neutralisation ;  Considérant que les bains d’acide mélangés aux concentrations voulues dans la salle chimique (en fonction des qualités et des exigences associées) sont transférés par conduites (dans un tunnel de liaison) vers le hall AMC voisin où est effectué le décapage de la tôle, dans une installation spécifique ;  Considérant que les vapeurs acides sont aspirées et neutralisées à la soude dans les tours K1/K2 ; que le mélange acide est réutilisé en circuit fermé, seuls les surplus (débordements), les purges ou les bains trop pollués sont envoyés vers la neutralisation ;  Considérant que les installations de stockage d’hydrogène consistent en :   * Deux racks d’hydrogène de 2 x 2 700 litres à proximité du hall AMC, en extérieur (régularisation) ; * Un rack d’hydrogène de 2 00 litres à proximité du hall 5, en extérieur ;   Considérant que les installations de découpes plasmas consistent en :   * Deux installations de découpe plasma (I2 et I3) dans le hall AMC (régularisation) ; * Une installation de découpe plasma (I1) dans le hall 5 ; * Un rack d’hydrogène est constitué de deux cadres de bouteilles d’hydrogène placées en série ; chaque cadre est lui-même constitué de 27 bouteilles, soit une capacité de 1,350 m³ à 200 bars ou 23 kg d’hydrogène ;   Considérant que chaque cadre est remplacé, approximativement, chaque semaine, et ce pour les deux installations de stockage ;  Considérant que le débit d’hydrogène dans la canalisation reliant un rack à une installation de découpe plasma est de 1,8 Nm³/h sous 7 bars pour les installations I2 et I3 et de 4,83 Nm³/h (max) sous 8 bars pour l’installation I1 ;  Considérant que la détente de 200 à environ 7 bars est réalisée en deux opérations de détente successives : une première détente de 200 à 20-25 bars, et une seconde de 20-25 bars à 10 bars ; que les stations de détente sont adjacentes aux racks ;  Considérant que chaque rack alimente une installation de découpe plasma ; que chaque rack, et l’installation de détente attenante, se trouve à l’extérieur, dans un enclos grillagé fermant à clé ;  Considérant que les installations de stockage d’hydrogène et de découpe plasma décrites ci-dessus ne sont pas des installations dangereuses au sens du Vade-Mecum de la Cellule RAM du SPW ; que cependant, vu la dangerosité de la substance, les installations de stockage d’hydrogène sont reprises dans l’analyse de risques ;  Considérant que le site est directement approvisionné en oxygène par un piquage sur une conduite « haute pression » de 40 bars venant de chez « Air Liquide » (voisin d’Industeel) et allant vers Charleroi (conduite localisée sous le quai de halage de la Sambre) ;  Considérant que le réseau d’oxygène interne du site d’Industeel peut être divisé en quatre parties distinctes :   * Une conduite souterraine à haute pression (40 bars) Air Liquide (protection cathodique gérée par Fluxys) ; * Une station de détente ; * Le réseau de distribution à pression intermédiaire dans les différents ateliers (15 bars) ; * Les lignes à basse pression alimentant les différents équipements « utilisateurs » après détente finale ;   Considérant qu'une deuxième ligne sous pression (appartenant également à Air Liquide) rentre sur le site depuis la Rue de l’Alliance, pour anciennement alimenter une deuxième cabine de détente sise dans le hall aciérie ; que la station de détente n’est plus alimentée (isolée par une bride pleine) mais néanmoins la conduite en amont demeure alimentée sous une pression de 40 bars maximum ;  Considérant que l’alimentation en gaz naturel d’Industeel se fait par une canalisation DN250 (pression 8,3 barg) au départ de la ligne Anderlues-Charleroi ;  Considérant que le réseau de gaz naturel interne du site d’Industeel peut être divisé en quatre parties distinctes :   * Une conduite souterraine à haute pression (8,2 bars) appartenant à Fluxys ; * Une station de détente ; * Le réseau de distribution à pression intermédiaire dans les différents ateliers (3 bars) ; * Les lignes à basse pression alimentant les différents équipements utilisateurs avec détendeurs ;   Considérant qu'un réseau interne de conduites aériennes distribue du gaz naturel dans de nombreux ateliers de l’entreprise : aciérie (fours, sécheurs poches, métallurgie en poche) et tôlerie ;  Considérant que les principaux consommateurs sont :   * les fours de réchauffage des aciers (brames et tôles) ; * le train quarto ; * l’aciérie (chauffage des poches, oxycoupeuses, four) ; * les lignes de trempe ; * la coulée continue ; * le chauffage des locaux ;   Considérant que plusieurs compresseurs alimentent des réseaux aériens de distribution d’air comprimé à une pression de 7 bars ;  Considérant que l’argon est livré par camion et stocké dans un réservoir de 60,85 m³ ; que le site dispose de deux réchauffeurs atmosphériques de 1 350 m³/h chacun ; qu'un réseau aérien (14 bar) assure la distribution vers l’aciérie (métallurgie en poche), la coulée continue, le labo aciérie et la tôlerie ;  Considérant que l'azote est alimenté par une conduite Air Liquide à 40 bar ; que le site dispose de deux sous-stations de détente permettant de diminuer la pression à 14 bar ; qu'un réseau de distribution aérien assure la distribution de l’azote vers l’aciérie, la tôlerie, le parachèvement AMC ;  Considérant que ces réseaux ne sont pas des installations dangereuses au sens du Vade-Mecum de la Cellule RAM du SPW ;  Considérant que les produits biocides sont livrés en IBC ou en fûts, puis acheminés vers les différents consommateurs; que les biocides utilisés sur le site pour le traitement de l’eau sont rassemblés au pied du château d’eau ; qu'environ 30 tonnes de biocides sont ainsi stockées au pied du Château d’eau CC et dans le Magasin ;  Considérant que les peintures sont stockées en petits contenants (1 litres – 50 litres) et en futs (200 litres) dans différents dépôts sur le site ;  Considérant que les produits sont disposés sur palettes dans leur conditionnement d’origine; qu'environ 10 tonnes de peintures et solvants sont ainsi entreposés au Stockage PFM (Parachèvement & Finition des Métaux), qui est le dépôt dédié à leur stockage. ; que ce dépôt est fermé et rétentionné ; qu'il peut contenir au maximum 25 tonnes de peintures, dont seulement une partie est classée dangereuse ; que ces produits liquides sont stockés en petits contenants, à températures ambiante et pression atmosphérique ;  Considérant que le site étant très vaste, plusieurs dépôts de substances chimiques diverses (autres que ceux mentionnés précédemment) sont répartis dans les bâtiments de l’usine ;  Considérant que des substances dangereuses solides et liquides y sont stockées en petits contenants; que quelques bonbonnes de gaz sont également présentes dans les ateliers ;  Considérant que ces dépôts ne sont pas des installations dangereuses au sens du Vade-Mecum de la Cellule RAM du SPW ;  Considérant que cinq postes de distribution de diesel / mazout (H226, H351, H411) pour des véhicules circulant exclusivement en interne sont dénombrés sur le site ; que les véhicules concernés sont principalement des engins de manutention spécifiques liés à l’activité ;  Considérant que depuis 2013, il n’y a plus de citerne de mazout de chauffage exploitée sur le site ; que le chauffage des bâtiments est exclusivement réalisé au gaz naturel ;  Considérant que les trois chaudières des vestiaires AMC, des vestiaires du laminoir et du magasin général ont été remplacées par 2 unités de 1 243 kW placées en 2014 dans un local de chaufferie ;  Considérant que des bouteilles de gaz inflammable sont stockées dans divers dépôts du site ; qu'il s’agit notamment de bonbonnes de gaz inflammable « ALPHAMIX » (mélange 90% Argon – 10% méthane), d’acétylène et de propane ;  Considérant que les situations dangereuses identifiées sont les suivantes :   * Perte de confinement lors du déchargement d’acide fluorhydrique 70 % ; * Perte de confinement sur un réservoir de stockage d’acide fluorhydrique 70 % ; * Perte de confinement lors du déchargement d’acide nitrique 60 % ; * Perte de confinement sur un réservoir de stockage d’acide nitrique 60 % ; * Perte de confinement d’acide fluorhydrique et/ou d’acide nitrique dilué sur un des bacs B2, B3, B4, B26, B27 ou B28A/B ; * Perte de confinement sur un IBC d’acide chlorhydrique 30 % ; * Fuite de gaz naturel sur le pipeline haute pression ou la station de détente ; * Fuite d’oxygène sur le pipeline haute pression ou la station de détente ; * Perte de confinement d’un réservoir de diesel ; * Incendie d’un stockage de peinture ou diluant ; * Pollution de l'environnement par des peintures, des diluants ou des biocides ; * Fuite d’hydrogène ; * Fuite de gaz naturel au niveau des chaudières ; * Fuite au niveau d’une bouteille de gaz inflammable ;   Considérant que les risques ont été analysés pour les 14 scénarios mentionnés ci-dessus ; que les risques ne sont pas totalement maîtrisés et qu’il y a lieu de renforcer la sécurité par des conditions particulières d’exploiter ;  Considérant que le projet n’a pas d’impact significatif sur les courbes de risques existantes calculées dans le cadre de l’aménagement du territoire autour du site d’Industeel Belgium S.A. ;  Considérant qu'aucun risque d’effet domino interne ou externe n’a été identifié ;  **Meilleures techniques disponibles applicables à la production d'acier**  **Gestion de l’énergie**  **MTD 1**  Considérant que les MTD consistent à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) ;  Considérant qu'Industeel Belgium a établi et tient à jour un système de management environnemental conforme aux exigences de la norme EN ISO 14001 : 2004 pour l'élaboration d'acier ordinaire (plat carbone) et d'acier inoxydable ; que le site est certifié ISO 14001 depuis novembre 2008 ; que ce système a été certifié pour la première fois par Acnor en février 2020 et a fait l’objet d’un audit (annuel) début janvier 2021; que cette certification est valable jusqu’en février 2023 ; qu'il est donc considéré que la MTD est mise en œuvre dans l’établissement ; que les conditions particulières proposées permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  **MTD 2**  Considérant que cette MTD  consistent à réduire la consommation d'énergie thermique ;  **MTD 3**  Considérant que cette MTD consiste à réduire la consommation d'énergie primaire par une optimisation des flux d'énergie et une utilisation optimisée des gaz de procédé évacués tels le gaz de convertisseur à l'oxygène ;  **MTD 4**  Considérant que cette MTD consiste à utiliser (séparément ou conjointement) le gaz de cokerie excédentaire désulfuré et dépoussiéré ainsi que le gaz de haut fourneau et le gaz du convertisseur à l'oxygène dépoussiérés dans des chaudières ou dans des installations de production combinée de chaleur et d'électricité pour produire de la vapeur, de l'électricité et/ou de la chaleur en utilisant la chaleur résiduelle en excès dans des réseaux de chauffage internes ou externes, s'il existe une demande d'une tierce partie ;  **MTD 5**  Considérant que cette MTD consiste à réduire la consommation d'électricité ;  **MTD spécifiques à l’aciérie électrique**  Considérant que les MTD consistent à réduire la consommation d'énergie en recourant à la coulée continue de produits minces à la cote quasi finale, si la qualité des nuances d'acier fabriquées et la gamme de produits proposée le justifient ;  Considérant que la coulée de produits minces à la cote quasi finale consiste en la coulée continue de l'acier en bandes d'épaisseur inférieure à 15 mm ; que le procédé de coulée est associé au laminage direct à chaud, au refroidissement et à l'enroulement des bandes, sans recours au four de réchauffage utilisé dans les techniques classiques de coulée (par ex., coulée continue de brames ou de brames fines) ; que la coulée en bandes est donc une technique qui permet de produire de l'acier en bandes minces de différentes largeurs et d'épaisseur inférieure à 2 mm ;  Considérant qu'en conclusion, pour ces 5 MTD, l’établissement réalise un suivi trimestriel de l'efficacité énergétique des équipements et des consommations gaz, électricité, gaz industriels et air comprimé pour tous les outils du site et analyse le delta par rapport à l’optimal; qu'afin de réduire la facture énergétique, un plan de délestage électrique a été mis en place en cas de pointe de consommations et de coûts (arrêt process) ; qu'un plan de réduction des consommations énergétiques et des fluides a été mis en place ;  Considérant qu'afin d’identifier les possibilités d'économies d'énergie, des audits énergétiques annuels sont réalisés dans le cadre des « Accords de Branche » mesurant les progrès d’un indicateur consolidé d’amélioration de l’efficacité énergétique ainsi que l’avancement des plans d’actions ;  Considérant qu'il n’y a pas de cokerie, de haut fourneau et d’aciérie à l’oxygène à proximité de l’aciérie électrique de l’établissement ; que l’utilisation de la chaleur des gaz générés par ces installations, pour la production combinée de chaleur et d'électricité, pour produire de la vapeur, de l'électricité et/ou de la chaleur sur le site d’Industeel Belgium n’est donc pas applicable ;  Considérant que pour limiter les besoins énergétiques liés à la production d'acier liquide, les produits réfractaires sont préchauffés ou maintenus à température grâce à des brûleurs au gaz naturel; que le demandeur indique que le préchauffage du four électrique EAF et des ferrailles avant fusion n’est pas pertinent;  Considérant que le procédé de production d’acier liquide de l’établissement n’étant pas continu, il ne permet pas actuellement une production combinée de chaleur et d'électricité et la récupération de la chaleur perdue au niveau du four électrique, de la métallurgie en poche et de la coulée continue ;  Considérant que toutefois, des études ont été menées avec GDF-Suez et l’Université de Gand pour analyser le potentiel de récupération de chaleur fatale contenue dans l’eau de refroidissement et les fumées au four électrique EAF ; que ce projet de récupération de chaleur fatale au four électrique est en suspens au regard du retour sur investissement important ;  Considérant que concernant l’exploitation des chaudières de production vapeur pour la métallurgie sous vide, des indicateurs de performance énergétique été mis en place et des actions d’amélioration ont été menées en 2019 ;  Considérant, enfin, que les deux réchauffeurs des poches à l’aciérie ont été modernisés en 2017 avec installation de récupérateurs de chaleur ; qu'une diminution de consommation en gaz naturel de l’ordre de 50% a été atteinte ;  La technique qui consiste à la coulée de produits minces à la cote quasi finale dans l’objectif de réduire la consommation d'énergie n’est pas applicable dans le cadre de la fabrication d’aciers inox ; qu'Industeel produit des tôles fortes de 4 à 120 mm d'épaisseur ;  Considérant qu'il est donc considéré que ces MTD sont mises en œuvre dans l’établissement ; que les conditions particulières reprises dans le dispositif permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ;  **Gestion des matières**  **MTD 6**  Considérant que les MTD consistent à optimiser la gestion et le contrôle des flux internes de matières de manière à éviter la pollution, à empêcher la dégradation, à fournir des intrants de qualité appropriée, à permettre la réutilisation et le recyclage et à améliorer l'efficacité du procédé et l'optimisation du rendement métal ;  **MTD 7**  Considérant que pour parvenir à de faibles niveaux d'émission des polluants en cause, les MTD consistent à sélectionner des ferrailles et autres matières premières de qualité appropriée ; qu'en ce qui concerne les ferrailles, la MTD consiste à procéder à une inspection visuelle appropriée pour détecter les contaminants susceptibles de contenir des métaux lourds, en particulier du mercure, ou susceptibles de donner lieu à la formation de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB) ;  Considérant que pour parvenir à de faibles niveaux d'émissions, le demandeur indique qu’il dispose d'un cahier des charges strict et précis pour les ferrailles et les matières premières entrantes ; que des essais de fusion réguliers sont réalisés via des coulées tests à l'aide d'échantillons prélevés sur différents arrivages pour contrôler la composition des ferrailles ; que des audits chez les fournisseurs sont réalisés pour vérifier le respect du cahier des charges ; que le demandeur indique qu’il n'utilise pas de ferrailles susceptibles de contenir du mercure ou des composants et assemblages électroniques ; que des analyses chimiques de composition ont lieu en cours de process et qu'une analyse régulière de la composition des rejets atmosphériques est effectuée ;  Considérant que l’établissement est équipé de portique de contrôle de la radioactivité des matières entrantes ;  Considérant que les ferrailles sont stockées de manière différenciée selon leur qualité/composition :   * Un parc à ferrailles extérieur permet le stockage de ferrailles non-inox sur dalles bétonnées avec récupération des eaux de ruissellement (compartimenté) ; * Un parc intérieur (halles couvertes bétonnées) permet le stockage en vrac de ferrailles inox et des ferro-alliages à l'abri du vent (stockage délimité par des box fermés sur 3 côtés.) ;   Considérant que deux grues permettent de décharger les péniches, et deux autres grues servent pour les wagons et les camions mais aussi pour préparer les paniers à ferrailles utilisés pour charger le four électrique ; que la manutention des matières est optimisée afin de minimiser les transferts et les grutiers sont formés et sensibilisés afin d'éviter des manipulations inutiles et de limiter les hauteurs de chute ; qu'une optimisation des charges du four est réalisée en fonction des nuances souhaitées afin de tirer parti des alliages présents dans la ferraille ;  Considérant qu'au niveau des stockages de matières, la rotation des stocks à ciel ouvert est telle que la couverture ou l’application d'un revêtement sur les tas de matières (latex, par ex) n'est pas applicable (pas de stockage de longue durée, travail en flux tendus) ;  Considérant que la pulvérisation d'eau des matières premières n’est pas non plus recommandée dans le cas d’une aciérie électrique car l'eau risque de provoquer des explosions dans le four électrique ;  Considérant que le parc à matières (PAM) est bétonné et non couvert ; que les eaux de pluies sont récupérées dans le centre du parc et passent par un déshuileur ; que l'équipe du parc à matières gère les approvisionnements et les positions des matières sur le PAM afin de limiter les manipulations et le risque de poussières ;  Considérant que les matières solides (hors mitrailles) sont stockées en trémies ou dans des bâtiments fermés (vracs compartimentés pour les ferro-alliages, additifs, …) ou en silos (poussières) ;  Considérant que les bandes transporteuses (ferro-alliages), la trémie Louise (chaux) et les trémies d'additions situées à l’intérieur des bâtiments sont ou seront capotées avec système d'extraction pour capter les poussières émises ;  Considérant que pour empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et déchargement à l'air libre, l’utilisation de camion silos est privilégiée, notamment pour l'évacuation des poussières vers les filières de valorisation ;  Considérant qu'il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement ; que les conditions particulières reprises dans l'avis du DEE et dans l’avis de l’agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ; que ces conditions sont reprises intégralement dans le dispositif ;  **Gestion des résidus de procédé tels que sous-produits et déchets**  **MTD 8**  Considérant que la MTD pour les résidus solides consiste à utiliser des techniques intégrées et des techniques opérationnelles de réduction des déchets par une utilisation en interne ou par l'application de procédés de recyclage spécialisés (en interne ou en externe).  **MTD 9**  Considérant que les MTD consistent à développer au maximum l'utilisation externe ou le recyclage des résidus solides qui ne peuvent être utilisés ou recyclés selon la MTD 8, chaque fois que possible et conformément à la réglementation relative aux déchets. La MTD consiste à gérer de façon contrôlée les résidus qui ne peuvent pas être évités ni recyclés.  **MTD 10**  Considérant que les MTD consistent à recourir aux meilleures pratiques d'exploitation et de maintenance pour la collecte, la manutention, le stockage et le transport de tous les résidus solides, ainsi qu'au capotage des points de transfert afin d'éviter les émissions atmosphériques et les rejets dans l'eau.  **MTD spécifiques à l’aciérie électrique**  Considérant que les MTD consistent également à réduire la production de déchets et à gérer de façon contrôlée les résidus du procédé du four à arc électrique qui ne peuvent pas être évités ni recyclés.  Considérant que dans l’établissement faisant l’objet de la demande, les rebuts de production (ferrailles produites en interne) sont gérés de manière à permettre leur recyclage rapide en interne ; que concernant les autres résidus de production, ceux-ci sont recyclés ou valorisés en externe auprès de firmes spécialisées :   * Les poussières inox sont valorisées afin de récupérer les ferro-alliages ; * Les poussières noires sont valorisées afin de récupérer le zinc en filière de galvanisation ; * Les scories sont triées et déferrisées ; * Les pailles, récupérées au niveau des hydrocyclones (traitement des eaux du laminoir et de la coulée continue), sont valorisées afin de récupérer les fractions métalliques ; * Les matériaux réfractaires issus des différents procédés sont recyclés afin de valoriser les matières minérales (réfractaires de deuxième catégorie);   Considérant qu'il n’y a pas de traitement du laitier sur site (pas de broyage, ni de criblage de laitier sur site) ; que les stocks de laitier/scories sont humidifiés lors de la manipulation et du stockage pour les refroidir et éviter les l'envol de poussières (stockages limités à 2-3 jours de production) ; que lors de leur évacuation, les débris de scories pulvérulents sont bâchés ;  Considérant que pour empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et déchargement à l'air libre, l’utilisation de camion silos est privilégiée, notamment pour l'évacuation des poussières vers les filières de valorisation ;  Considérant qu'il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement ; que les conditions particulières reprises dans l'avis du DEE et dans l’avis de l’agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ; que ces conditions sont reprises intégralement dans le dispositif ;  **Émissions diffuses de poussières provenant du stockage, de la manutention, du transport des matières premières et des produits (y compris les produits intermédiaires)**  **MTD 11**  Considérant que les MTD consistent à prévenir ou à réduire les émissions diffuses de poussières provenant du stockage, de la manutention et du transport des matières par une ou plusieurs des techniques ci-après ; que lorsque des techniques de réduction des émissions sont appliquées, les MTD consistent à optimiser l'efficacité du captage et de l'épuration qui s'ensuit par des techniques appropriées ;  Considérant que le captage des émissions de poussières s'effectue de préférence au plus près de la source ;  Considérant que le demandeur possède un plan de réduction des émissions diffuses (PRED) qui a préalablement été soumis à l’approbation de l’Agence wallonne de l’Air et du Climat (AwAC); que dans celui-ci, l’exploitant définit et met en œuvre des mesures de prévention et/ou d’abattement des émissions diffuses de particules ; que les mesures existantes sont intégrées dans ce plan ; que pour chaque mesure, les modalités pratiques y sont définies telles que, par exemple, sa fréquence, sa durée ou les conditions nécessaires pour son déclenchement ;  Considérant que 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 par les particules fines (smog) ; que 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 ;  Considérant que la présence d'un parc intérieur (halles couvertes bétonnées) permet le stockage en vrac de ferrailles inox et des ferro-alliages à l'abri du vent (stockage délimité par des box fermés sur 3 côtés.) ; qu'un parc à ferrailles extérieur permet le stockage compartimenté de ferrailles non-inox sur dalles bétonnées avec récupération des eaux de ruissellement et passage par un séparateur d’hydrocarbures ;  Considérant que deux grues permettent de décharger les péniches, et deux autres grues servent pour les wagons et les camions mais aussi pour préparer les paniers à ferrailles utilisés pour charger le four électrique ; que la manutention des matières est optimisée afin de minimiser les transferts et que les grutiers sont formés et sensibilisés afin d'éviter des manipulations inutiles et de limiter les hauteurs de chute ;  Considérant qu'au niveau des stockages de matières, la rotation des stocks à ciel ouvert est telle que la couverture ou l’application d'un revêtement sur les tas de matières (latex, par ex) n'est pas applicable (pas de stockage de longue durée, travail en flux tendus) ;  Considérant que la pulvérisation d'eau sur des matières premières n’est pas recommandée dans le cas d’une aciérie électrique car l'eau risque de provoquer des explosions dans le four électrique ;  Considérant que les matières solides (hors mitrailles) sont stockées en trémies ou dans des bâtiments fermés (vracs compartimentés pour les ferro-alliages, additifs, …) ou en silos (poussières) ;  Considérant que les bandes transporteuses (ferro-alliages), la trémie Louise (chaux), et les trémies d'additions sont situées à l’intérieur des bâtiments ; qu'elles sont ou seront capotées avec système d'extraction pour capter les poussières émises ; qu'un système d'aspiration va être mis en place au-dessus de la trémie Louise (chaux) ;  Considérant que les stocks de laitier/scories situés à l’extérieur sont humidifiés lors de la manipulation et du stockage pour les refroidir et éviter les l'envol de poussières que lors de leur évacuation, les débris de scories pulvérulents sont bâchés ;  Considérant que pour empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et déchargement à l'air libre, l’utilisation de camion silos est privilégiée, notamment pour l'évacuation des poussières vers les filières de valorisation ;  Considérant qu'il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement ; que les conditions particulières reprises dans l'avis du DEE et dans l’avis de l’agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ; que ces conditions sont reprises intégralement dans le dispositif ;  **Gestion de l’eau et des eaux usées**  **MTD 12**  Considérant que les MTD pour la gestion des eaux usées consistent à prévenir, collecter et séparer les différents types d'eaux usées, en privilégiant le recyclage interne et en procédant à un traitement adéquat de chaque flux final. Elles comprennent des techniques qui font appel, par exemple, à des séparateurs d'huile, à la filtration ou à la sédimentation ;  **MTD spécifiques à l’aciérie électrique**  Considérant que la MTD consiste également à limiter la consommation d'eau du procédé du four à arc électrique en recourant autant que possible à des systèmes d'eau de refroidissement en circuit fermé, sauf en cas d'utilisation de systèmes de refroidissement à passage simple ;  Considérant que la MTD consiste aussi à limiter les rejets d'eaux usées issues de la coulée continue ;  Considérant que les niveaux d'émission associés aux MTD pour les eaux usées issues des machines de coulée continue, déterminés sur la base d'un échantillon aléatoire qualifié\* ou d'un échantillon composite sur 24 h sont les suivants :   * matières en suspension : inférieur à 20 mg/l ; * fer : inférieur à 5 mg/l ; * zinc : inférieur à 2 mg/l ; * nickel : inférieur à 0,5 mg/l ; * chrome total : inférieur à 0,5 mg/l ; * hydrocarbures totaux : inférieur à 5 mg/l ;   \* Un échantillonnage aléatoire qualifié, consiste en un échantillon composite constitué d'au moins cinq échantillons prélevés aléatoirement à intervalle minimum de deux minutes sur une période maximale de deux heures.  Considérant que les eaux utilisées à des fins industrielles sont prioritairement des eaux issues du captage en Sambre; que les eaux de la Sambre sont filtrées puis décarbonatées et adoucies sur résines échangeuses d’ions ; qu'il n’y a qu’un seul point de captage et de traitement de l’eau de Sambre afin de centraliser la distribution d'eau douce entrante ;  Considérant, par ailleurs, que 8 systèmes de refroidissement à circuits fermés servent aux refroidissements des équipements, des fours, des condenseurs du VOD, des cylindres des moteurs, des transformateurs, des huiles hydrauliques, du décapage, des cisailles, de la cheminée du dépoussiérage, de la machine de coulée continue, pour la lingotière de la coulée continue, les presses à tremper, le circuit d’eau du train quarto ; que les eaux de refroidissement circulent en circuit fermé, avec un apport d'eau adoucie de la Sambre ;  Considérant que le site d'Industeel présente un réseau d’égouttage unitaire existant regroupant les eaux usées domestiques et industrielles, ainsi que les eaux pluviales ; que les eaux usées issues de l’établissement sont évacuées par 11 points de rejets, 6 points en Sambre (rejets R1 à R5 et R11) et 5 en égouts publics (rejets R6 à R10) ;  Considérant qu'il n’y a pas d’utilisation de l’eau en cascade ; qu'il n’y a pas de récupération ni d'utilisation des eaux de pluie ;  Considérant que les eaux provenant de la coulée continue sont principalement chargées en calamine et en hydrocarbures ; qu'elles sont neutralisées, décantées et filtrées ; que l’ensemble des eaux est ensuite traité (floculation, coagulation, décantation) via le bassin de décantation ; que les eaux du bassin sont filtrées par un filtre mobile (élimination du surnageant) et les boues sont évacuées ; que l'eau filtrée est ensuite rejetée à la Sambre ;  Considérant que des dépassements des valeurs limites et des niveaux d’émissions associés aux MTD ont été constatés (plus régulièrement en 2018) pour les matières en suspension et certains métaux au niveau du point de rejet R2 reprenant les eaux usées de la coulée continue ; que l'exploitant explique que ces dépassements sont probablement liés à des retards dans le nettoyage du bassin de décantation et l’accumulation de boues dans ce dernier ; qu'un programme plus strict pour le nettoyage trimestriel du bassin a été mis en place depuis 2020 ; que les prochaines mesures permettront de vérifier l’efficacité et le bon suivi de cette mesure ;  Considérant qu'il est néanmoins considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement ; qu'une prescription technique obligeant l’exploitant à nettoyer régulièrement le bassin de décantation est imposée en condition particulière, en complément des valeurs limites d’émission à respecter ; qu'aucune valeur limite d’émission proposée n’excèdera un niveau d’émission associé aux MTD ;  **Surveillance**  **MTD 13**  Considérant que les MTD consistent à mesurer ou à évaluer tous les paramètres nécessaires pour piloter les opérations à partir des salles de commande au moyen de systèmes informatisés modernes, de manière à ajuster en permanence les procédés et à les optimiser afin d'assurer un traitement stable et homogène permettant d'augmenter l'efficacité énergétique et le rendement et d'améliorer les pratiques en matière de maintenance ;  **MTD 14**  Considérant que les MTD consistent à mesurer les émissions canalisées de polluants des principales sources d'émission lorsque des NEA-MTD sont indiqués ;  Considérant que les MTD consistent à mesurer en continu, au moins, les émissions de poussières des grands fours à arc électrique ; que pour les autres émissions, les MTD consistent à envisager leur surveillance continue en fonction du débit massique et des caractéristiques des émissions ;  **MTD 15**  Considérant que pour les sources d'émission importantes non mentionnées dans la MTD 14, la MTD consiste à mesurer périodiquement et de façon discontinue les émissions de polluants de tous les procédés, ainsi que tous les composants de gaz de procédé/polluants pertinents ; qu'il s'agit notamment de surveiller de façon discontinue les gaz de procédé, les émissions des cheminées, les polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de surveiller les rejets d'eaux usées ; qu'en revanche, les émissions diffuses ne sont pas concernées (voir MTD 16) ;  **MTD 16**  Considérant que les MTD consistent à déterminer, par les méthodes ci-après, l'ordre de grandeur des émissions diffuses provenant des sources pertinentes ; que chaque fois que possible, on privilégiera les méthodes de mesure directe par rapport aux méthodes indirectes ou aux évaluations basées sur le calcul à l'aide de facteurs d'émission :   * Méthodes de mesure directe, dans le cadre desquelles les émissions sont mesurées directement à la source; elles permettent de mesurer ou de déterminer les concentrations et les flux massiques ; * Méthodes de mesure indirecte, dans le cadre desquelles les émissions sont déterminées à une certaine distance de la source; elles ne permettent pas de mesurer directement les concentrations ni les flux massiques ; * Calcul à l'aide de facteurs d'émission ;   Considérant qu'un automate de process contrôle le bon fonctionnement des installations ; que par ailleurs, des mesures en continu pour le CO, CO2, O2 et les poussières sont réalisées aux niveaux du système de dépoussiérage des effluents gazeux des circuits primaire et secondaire de l’aciérie ; qu'un système de mesure en continu pour les COT et les NOx est également présent ;  Considérant que pour les autres sources d'émission importantes et les autres polluants pour lesquels des valeurs limites d’émissions ont été imposées, l’exploitant réalise des mesures périodiquement et de façon discontinue aux fréquences imposées dans les permis ; que les émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et d’autres polluants sont ainsi surveillés régulièrement ; que la surveillance des rejets d'eaux usées, aux fréquences imposées dans les permis, est également réalisée par le demandeur ;  Considérant que la surveillance est réalisée conformément aux normes EN et ISO en vigueur ; qu'en l'absence de normes EN ou ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente sont utilisées ;  Considérant que l’exploitant ou l’auteur de l’étude des incidences sur l’environnement n’a jamais déterminé l'ordre de grandeur des émissions diffuses provenant des sources pertinentes sur son site ; que l'Agence Wallonne de l’Air et du Climat ne l’a jamais demandée non plus en condition particulière ;  Considérant qu'il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement ; que les conditions particulières reprises dans l'avis du DEE et dans l’avis de l’agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ; que ces conditions sont reprises intégralement dans le dispositif ;  **Démantèlement**  **MTD 17**  Considérant que les MTD consistent à recourir aux techniques énumérées ci-après afin d'éviter la pollution lors du démantèlement des installations ;  Considérant que les conditions particulières proposées permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  **Bruit**  **MTD 18**  Considérant que les MTD consistent à réduire les émissions sonores des sources pertinentes dans les procédés sidérurgiques ;  **MTD spécifiques à l’aciérie électrique**  Considérant que les MTD consistent à réduire les émissions sonores des installations du four à arc électrique et des procédés très bruyants par une combinaison des techniques de conception et d'exploitation ;  Considérant qu'en matière d’émissions sonores, une étude de bruit a été réalisée en 2020 ; que les opérations/unités bruyantes de l’établissement faisant l’objet de la demande sont localisées dans des halls fermés (pas d'isolation acoustique du bâtiment, bâtiment très étendu) ;  Considérant que la poinçonneuse a été identifiée comme installation problématique ; qu'une analyse technico-économique pour son capotage est en cours ; que le demandeur explique que des aménagements de plus grosse ampleur sur l’entièreté du hall accueillant l’installation entraîneraient des coûts disproportionnés par rapport au gain environnemental ; qu'il est à noter qu’Industeel n’a réceptionné aucune plainte de riverains jusqu’à présent ; que lors de l'enquête publique un riverain se plaint cependant du bruit ;  Considérant que le confinement du four électrique (via dog-house par exemple) a fait l’objet d’une étude de faisabilité technique qui a conclu sur l’impossibilité de modifier la configuration des installations existantes (les installations sont en place depuis les années 70 et les bâtiments ne permettent pas d'accueillir un dog-house) ;  Considérant que le panier (50 tonnes à vide) une fois chargé en ferrailles est transporté par le « Kress » dans le hall du four électrique (bâtiment fermé) ;  Considérant que le four EAF de l’établissement n’est pas accolé à un mur extérieur réduisant ainsi la transmission du bruit par les structures du bâtiment hébergeant le four à arc électrique ;  Considérant que les procédés très bruyants de l’aciérie, tels que la fusion dans le four à arc électrique et opérations de décarburation de l’acier, sont bien hébergés dans le bâtiment principal de l’aciérie ;  Considérant que les conditions particulières proposées permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) afin de respecter les valeurs limites d'émission ;  **Émissions atmosphériques de l’aciérie électrique**  **MTD 87**  Considérant que la MTD pour le procédé du four à arc électrique (EAF) consiste à éviter les émissions de mercure en évitant autant que possible l'utilisation de matières premières et de produits auxiliaires contenant du mercure (voir MTD 6 et 7) ;  **MTD 88**  Considérant que la MTD pour les dépoussiérages primaire et secondaire du four à arc électrique (y compris le préchauffage de la ferraille, le chargement, la fusion, la coulée, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) consiste en une extraction efficace au niveau de toutes les sources d'émission, suivie d'un dépoussiérage au moyen d'un filtre à manches ;  **MTD 89**  Considérant que les MTD pour les dépoussiérages primaire et secondaire du four à arc électrique (y compris le préchauffage de la ferraille, le chargement, la fusion, la coulée, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) consistent à éviter et à réduire les émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB) en évitant autant que possible l'utilisation de matières premières contenant des PCDD/F et des PCB ou leurs précurseurs (voir MTD 6 et 7) ;  **MTD 90**  Considérant que les MTD pour le traitement du laitier sur site consistent à réduire les émissions de poussières ;  Considérant que pour parvenir à de faibles niveaux d'émissions, le demandeur indique qu’il dispose d'un cahier des charges strict et précis pour les ferrailles et les matières premières entrantes ; que des essais de fusion réguliers sont réalisés via des coulées tests à l'aide d'échantillons prélevés sur différents arrivages pour contrôler la composition des ferrailles ; que des audits chez les fournisseurs sont réalisés pour vérifier le respect du cahier des charges ;  Considérant que le demandeur indique qu’il n'utilise pas de ferrailles susceptibles de contenir du mercure ou des composants et assemblages électroniques ;  Considérant que le dépoussiérage primaire et secondaire du four à arc électrique (couvrant les opérations de chargement, la fusion, la coulée continue, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) est réalisé via l’association d'une extraction directe des effluents gazeux au niveau de la voûte du four EAF et de systèmes de hottes, suivie d'un dépoussiérage au moyen d'un filtre à manches ;  Considérant que les mesures et étude réalisées en 2019 ont montré une efficacité globale moyenne de captage supérieure à 98 % ;  Considérant que l’injection d'agents d'adsorption appropriés dans la conduite avant le dépoussiérage permet par ailleurs de réduire les émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB) ; que ces techniques permettent de garantir des niveaux d’émissions qui n’excèdent pas les niveaux d’émissions de poussières et de PCDD/F associés aux MTD ;  Considérant que l’établissement ne réalise pas d’opérations de broyage et de criblage du laitier ; que 3 types de laitiers sont générés par l’aciérie électrique du demandeur :   * les laitiers du four de fusion, générés lors de l’élaboration d’aciers dits « au carbone » ; * les laitiers du four de fusion, générés lors de l’élaboration d’aciers dits « inoxydables » ; * les laitiers issus de la métallurgie en poche ;   Considérant que ces laitiers liquides, générés à l’aciérie électrique, sont coulés dans des cuviers qui sont ensuite transportés et déchargés dans une fosse, au niveau d’un quai de déversement situé sur le parc à laitiers de l’établissement ; que le déversement des laitiers se fait dans des boxs, séparés par des tôles de 60 mm d’épaisseur ; que ces tôles servent à séparer les laitiers de catégories différentes ; que ces tôles de séparation sont équipées d’un système d’arrosage à l’eau permettant de solidifier et de refroidir les laitiers déversés dans chaque box ; que, dès que le laitier a été correctement refroidi, il est enlevé de la fosse par des engins et stocké temporairement, en attente d’évacuation, sur une zone de stockage d’environ 500 m2 ayant une capacité de stockage d’environ 1 000 tonnes de laitiers ; que cette zone de stockage est équipée d’un système d’arrosage afin d’éviter l’envol de poussières pendant les opérations de manutention des laitiers sur cette zone ;  Considérant que l'exploitant déclare que les opérations de concassage, criblage des laitiers, ne se font pas sur le site mais sont réalisés, à l’extérieur par un prestataire de service ; que seuls des blocs massifs de laitier refroidi sont parfois cassés mécaniquement et grossièrement triés dans l’établissement afin de récupérer les plus gros éléments métalliques qui s’y trouvent ;  Considérant qu'il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement ; que les conditions particulières reprises dans l'avis du DEE et dans l’avis de l’agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ; que ces conditions sont reprises intégralement dans le dispositif ;  **Meilleures Techniques Disponibles applicables (MTD) aux activités de laminage à chaud et autres activités de transformation des aciers**  **Système de management environnemental (SME)**  Considérant qu'Industeel Belgium a établi et tient à jour un système de management environnemental conforme aux exigences de la norme EN ISO 14001 : 2004 pour l'élaboration d'acier ordinaire (plat carbone) et d'acier inoxydable ; que le site est certifié ISO 14001 depuis novembre 2008 ; que ce système a été certifié pour la première fois par Acnor en février 2020 et a fait l’objet d’un audit (annuel) début janvier 2021 ; que cette certification est valable jusqu’en février 2023 ;  Considérant qu'il est donc considéré que la MTD est mise en œuvre dans l’établissement ; que les conditions particulières proposées permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  **Inventaire des procédés chimiques utilisés, des flux d'effluents aqueux et gazeux**  Considérant qu'afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air et la diminution de la consommation d'eau, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD du points précédent), un inventaire des procédés chimiques utilisés, des flux d'effluents aqueux et gazeux ;  Considérant que les conditions particulières proposées permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  **Système de management des produits chimiques**  Considérant qu'afin d'améliorer la performance environnementale globale, la MTD consiste à élaborer et mettre en œuvre un système de gestion des produits chimiques (dans le cadre du SME) ;  Considérant que les conditions particulières proposées permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  **La surveillance**  Considérant que 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 elimination ;   Considérant que la surveillance peut être réalisée par des mesures directes, des calculs ou l'enregistrement, par exemple en utilisant des compteurs ou des factures appropriées ;  Considérant que la surveillance est réalisée au niveau le plus approprié, par exemple au niveau d’un processus particulier ou de l'usine, et prend en compte tout changement significatif dans l’usine ou dans un processus particulier de l’usine ;  Considérant que la MTD consiste également à surveiller les émissions canalisées dans l’air conformément aux normes EN et en suivant certaines fréquences ; qu'en l'absence de normes EN, la MTD consiste à utiliser des normes ISO, des normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente ;  Considérant que la MTD consiste également à surveiller les émissions dans l’eau conformément aux normes EN et en suivant certaines fréquences ; qu'en l'absence de normes EN, la MTD consiste à utiliser des normes ISO, des normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente ;  Considérant que les conditions particulières proposées dans l’avis de l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat et par le DEE permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  Considérant que les conditions particulières proposées dans le présent dispositif permettront de garantir le contrôle et le suivi annuel de la consommation annuelle d’eau, d’énergie et de matières ;  Considérant que le contrôle et le suivi annuel de la quantité de chaque type de déchets générés et de chaque type de déchets évacués pour élimination est garanti par la mise en œuvre 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 ;  Considérant que la surveillance est décomposée au niveau le plus approprié (par exemple au niveau du processus ou de l'usine / de l'installation) et prend en compte tout changement significatif dans l'usine/ l'installation ;  **Stockage et manutention des substances liquides**  Considérant que l'exploitant doit utiliser la meilleure technique disponible afin de prévenir et de réduire les émissions dans le sol et les eaux souterraines ;  Considérant que dans le cadre de son Système de management Santé-Sécurité-Environnement (le site est certifié OHSAS 18 001 et ISO 14 001), Industeel a mis en place une procédure d’identification des dangers et des aspects environnementaux et une évaluation des risques et des impacts environnementaux (diagnostics environnementaux) ; que ces évaluations couvrent notamment les risques liés aux activités de stockage de substances dangereuses et aboutissent à la définition de plans d'actions ;  Considérant qu'il n’est pas clairement spécifié si les stations hydrauliques et les équipements lubrifiés à l’huile ou à la graisse sont situés dans des dispositifs de rétention étanche aux hydrocarbures ;  Considérant que le dépotage d’acides, les stockages des acides (y compris les réservoirs doseurs d’acides, le réservoir de mélange des acides mixtes, les réservoirs des acides mixtes préparés), sont réalisés au sein de la salle chimique qui est un espace complètement confiné et exclusivement réservé à cet effet ;  Considérant que toutes les installations de la salle chimique contenant des produits dangereux (y compris l’aire de dépotage du camion de livraison d’acides), sont munies de rétentions secondaires ayant un volume de confinement au moins égal au volume de l’équipement protégé ;  Considérant que le décapage des tôles à l’acide est réalisé dans un hall spécifique situé à proximité de la salle chimique ; que le décapage des tôles ne se fait pas par trempage de celle-ci dans des bains de décapage mais se fait par pulvérisation d’acides préparés et stockés dans la salle chimique ; que le décapage par pulvérisation d’acide se réalise au-dessus d’un bac B1 ; que ce bac composite a sa partie supérieure réalisée en polypropylène (PP) et sa partie inférieure réalisée en acier inoxydable protégé par une résine ; que l’acide de décapage récupéré au niveau du bac B1 est redirigé vers le réservoir de mélange des acides de la salle chimique par gravité dans des conduites en PP ayant un diamètre très important (> 400 mm); que vu la taille des conduites de récupération des acides servant au décapage et l’absence de vanne sur ces lignes, il n’est pas possible d’avoir un surremplissage et un débordement du bac B1 dans le hall de décapage ;  Considérant que les acides confinés dans les rétentions secondaires de la salle chimique (y compris le caniveau d’un volume de 28 m³ qui ceinture complètement l’aire de dépotage des camions) peuvent être envoyés vers la station de neutralisation de l’établissement ;  Considérant que la technique de prévention et de traitement des déversements et des fuites d’acides est donc bien mise en œuvre dans l’établissement ;  Considérant que les conditions particulières proposées dans le permis permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  **Conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales**  Considérant qu'afin de limiter la fréquence d’apparition de conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales, et de réduire les émissions se produisant à ces occasions, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à établir et mettre en œuvre un plan de gestion des conditions de fonctionnement anormales ;  Considérant que dans le cadre de son Système de management Santé-Sécurité-Environnement (le site est certifié OHSAS 18 001 et ISO 14 001), Industeel a mis en place une procédure d’identification des dangers et des aspects environnementaux et une évaluation des risques et des impacts environnementaux (diagnostics environnementaux) ;  Considérant que le site étant classé SEVESO seuil haut un rapport de sécurité est obligatoire pour analyser les risques liés aux activités de stockage du site ; que le site fait l’objet également d’un suivi régulier par la DRC (Division des risques chimiques du Service Public Fédéral) ; qu'un plan de formation est mis en place pour le personnel concerné et un plan interne d'urgence (PIU) définit les mesures à prendre en cas d'accident avec la réalisation d'exercices et la formation des équipiers de première intervention ;  Considérant que les conditions particulières proposées dans le permis permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  **Substances dangereuses**  Considérant qu'afin d’éviter l’utilisation de chrome hexavalent dans les solutions de passivation, la MTD consiste à utiliser des solutions contenant d’autres métaux (par exemple contenant du manganèse, du zinc, du fluorure de titane, des phosphates, des molybdates) ou des solutions de polymère organique (par exemple contenant des polyuréthanes ou des polyesters) ;  Considérant que l’applicabilité de cette MTD peut être restreinte par des exigences et des spécifications particulières de certains produits (par exemple des exigences en termes de qualité de surface, aptitude à la mise en peinture ultérieure, à la soudabilité, au façonnage, à la résistance à la corrosion) ;  Considérant que le dossier de demande ne mentionne pas d’activité de traitement de surface par passivation ; que cette MTD ne s’applique donc pas aux installations et activités faisant l’objet de la demande ;  **Efficacité énergétique**  Considérant qu'afin d’améliorer l’efficacité énergétique globale de l’établissement, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser les deux techniques suivantes :   * Plan d'efficacité énergétiques et audits énergétiques ; * Registre du bila énergétique ;   Considérant qu'Industeel réalise un suivi trimestriel de l'efficacité énergétique des équipements et des consommations gaz, électricité, gaz industriels et air comprimé pour tous les outils du site et analyse le delta par rapport à l’optimal; qu'afin de réduire la facture énergétique, un plan de délestage électrique a été mis en place en cas de pointe de consommations et de coûts (arrêt process) ; qu'un plan de réduction des consommations énergétiques et des fluides a été mis en place ;  Considérant qu'afin d’identifier les possibilités d'économies d'énergie, des audits énergétiques annuels sont réalisés dans le cadre des « Accords de Branche » mesurant les progrès d’un indicateur consolidé d’amélioration de l’efficacité énergétique ainsi que l’avancement des plans d’actions ;  Considérant que les conditions particulières reprises dans le dispositif permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;   * **Efficacité énergétique des opérations de chauffage des aciers**   Considérant que la conduite des fours de réchauffage et de traitement thermique de l’acier est automatisée : optimisation des zones de température des fours et de la durée du traitement via un automate ; que les fours de traitement thermique sont divisés en zones de température différentes ; qu'un automate de process permet d’optimiser les zones de température et la durée du traitement pour limiter la consommation énergétique ;  Considérant que les fours de chauffage et de traitement thermique (sauf les fours 4 et 8 et les fours Heurtey) sont équipés d'un système de récupération de chaleur des gaz de combustion pour le préchauffage de l’air de combustion ;  Considérant que l'établissement dispose de caissons isothermes qui sont utilisés pour limiter les pertes de chaleur de l’acier chaud lorsque le process le permet ;  Considérant que comme expliqué plus haut, la technique qui consiste à la coulée de produits minces à la cote quasi finale dans l’objectif de réaliser la coulée et le laminage en une seule étape et donc de réduire la consommation d'énergie en réduisant les besoins en réchauffage de l’acier avant laminage à chaud et le nombre de passe dans le laminoir, n’est pas applicable dans l’établissement qui fabrique notamment de l’acier inox et des tôles fortes épaisses de 4 à 120 mm d'épaisseur ;  Considérant que le dossier de demande ne contient aucune donnée sur le niveau de consommation spécifique d’énergie lié au (ré)chauffage des aciers dans les fours ;  Considérant que les conditions particulières reprises dans le dispositif permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;   * **Efficacité énergétique des opérations de laminage à chaud**   Considérant que l'établissement utilise la technique de laminage à chaud par train quarto ; qu'il ne s’agit pas d’un laminage à chaud par train à bandes ; qu'il n’y a donc pas d’opérations de laminage de dégrossissage et de laminage de finition ;  Considérant que l'établissement dispose de caissons isothermes qui sont utilisés pour limiter les pertes de chaleur de l’acier chaud lorsque le process le permet ;  Considérant que la technique qui consiste à la coulée de produits minces à la cote quasi finale dans l’objectif de réaliser la coulée et le laminage en une seule étape et donc de réduire la consommation d'énergie en réduisant les besoins en réchauffage de l’acier avant laminage à chaud et le nombre de passe dans le laminoir, n’est pas applicable dans l’établissement qui fabrique notamment de l’acier inox et des tôles fortes épaisses de 4 à 120 mm d'épaisseur ;  Considérant que le dossier de demande ne contient aucune donnée sur le niveau de consommation spécifique d’énergie lié au (ré)chauffage des aciers dans les fours ;  Considérant que les conditions particulières reprises dans le dispositif permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  **Gestion efficace des matières**   * **Pour les opérations de décapage**   Considérant les MTD consiste d'une part à augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du décapage et de réduire la génération de solution de décapage usée quand l’acide de décapage est chauffé et d'autre par, à augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du décapage et de réduire la génération de solution de décapage usée ;  Considérant que le décapage chimique des aciers se fait dans des installations existantes en utilisant des acides mixtes (mélanges d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique) et de l’acide nitrique ; que le décapage ne se fait pas par immersion d’acier dans des bains mais par pulvérisation d’acides préparés dans la salle chimique ;  Considérant que le chauffage des acides de décapage n’est pas réalisé par injection directe de vapeur dans l’acide afin d’éviter la dilution inutile de l’acide et donc d’éviter une surconsommation d’acide ; que le chauffage des acides de décapage, circulant en circuit fermé, se fait par chauffage indirect à l’aide d’échangeurs de chaleur alimentés par de la vapeur produite par la chaudière de 4,5 MW fonctionnant au gaz naturel ; que les solutions sont ainsi chauffées de manière indirecte jusqu’à 60°C ;  Considérant qu'afin de réduire les besoins de décapage à l’acide, l’exploitant réalise un pré décapage mécanique par grenaillage avec extraction et dépoussiérage des effluents émis à l’atmosphère ;  Considérant que comme l’établissement ne réalise pas d’opération de dégraissage par procédé chimique ou électrolytique, il n’y a pas de risque d’entraînement de la solution de dégraissage alcaline dans le bain d’acide, pas de nécessité de réaliser une opération de rinçage avant décapage, ce qui limite la consommation d’eau de rinçage ainsi que la consommation d’acide frais à utiliser pour l’opération de décapage ;  Considérant que l'établissement ne réalise pas d’opération de décapage en cascade mais, pour optimiser l’opération de décapage, la solution d’acide utilisée est épurée afin de pouvoir la faire recirculer en circuit fermé ; qu'un système de filtration en dérivation permet de retirer les particules de la solution acide, suivi d'une récupération de l'acide libre via des résines spéciales ; que grâce à cela, la solution d’acide reste propre plus longtemps, les purges systématiques d’acides sont limitées, les acides sont utilisés jusqu’en « fin de vie » ; que ceci a un impact très positif sur la consommation des acides mais également sur la consommation des produits alcalins nécessaires à leur neutralisation ;  Considérant qu'afin d’améliorer l’efficacité de l’opération de décapage et donc de limiter les besoins en acide, le décapage se fait par pulvérisation de l’acide de décapage via des buses (décapage par turbulence) ;  Considérant qu'il est donc considéré que les MTD permettant une gestion efficace des matières utilisées pour le décapage des aciers sont bien mises en œuvre dans l’établissement ; que les conditions particulières proposées permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ;   * **Pour les opérations de laminage à chaud**   Considérant que les MTD consistent à augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du laminage à chaud et de réduire la quantité de déchets évacuée pour élimination à partir du conditionnement des matières première et à augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du laminage à chaud de produits plats ;  Considérant qu'un service méthode suit les différents paramètres de chaque coulée afin de veiller au respect des consignes en matière de qualité produit ; qu'il n’y a pas d’opération de décriquage des brames renseignées dans le dossier de demande ; que quatre meuleuses (meuleuses 3, 4, 5, 6), dont deux encore en activité actuellement, meulent les faces supérieures et inférieures des brames afin d’éliminer les défauts de surface (fissures) ; qu'une grenailleuse projette de la grenaille de fer sur la surface de la brame afin d’en retirer la calamine et deux oxycoupeuses (oxycoupeuses 1 et 2) découpent ensuite les brames en slabs avant l’opération de laminage ;  **Consommation d’eau et eaux usées générées**  Considérant que les MTD consistent à optimiser la consommation d’eau, à améliorer la capacité de recyclage de l’eau et à réduire la quantité d’eaux usées générée ainsi qu'à traiter les eaux usées  Considérant que le décalaminage est automatisé en sortie des fours Heurtey et avant laminage ; que des capteurs permettent de déterminer de façon exacte l’entrée et la sortie des matières dans l’équipement de décalaminage et permet l’ouverture des soupapes des tuyaux pression-eau en conséquence ; que cela permet de limiter la consommation d’eau de décalaminage utilisée ;  Considérant qu'au laminoir, l’exploitant dispose d’un plan de maintenance préventive des joints, des pompes, de la tuyauterie et des cylindres de travail fonctionnant avec des huiles et des graisses ;  Considérant qu'une alarme est installée sur les cuves d'alimentation du laminoir afin de pouvoir détecter rapidement une vidange trop rapide liée à d’éventuelles fuites d’hydrocarbures ;  Considérant que des trémies collectent les eaux sous les bancs de rouleaux du décalaminage et du Train Quarto (laminoir à 4 cylindres) ; que ces eaux contenant des paillettes métalliques, sont alors filtrées et traitées par hydrocyclone (récupération des pailles métalliques et traitement via filière externe) ;  Considérant que l’ensemble des eaux du laminoir sont ensuite traitées via des filtres à graviers et les huiles en surface sont raclées et collectées (pour un traitement externe) ; que les eaux du laminoir circulent en circuit (semi)fermé ;  Considérant que les eaux de recirculation à contre-courant pour le nettoyage des filtres sont traitées par ajout de coagulant et de floculant pour pouvoir capter ensuite les particules solides sur un filtre ; que le traitement des boues ainsi générées se fait ensuite via une filière externe ; que l'eau filtrée est ensuite majoritairement réinjectée dans le circuit interne ;  Considérant que les effluents acides associés à l’activité de décapage chimique des tôles, ainsi que tous les effluents collectés au niveau de la salle chimique (y compris l’aire de dépotage des camions), sont traités par neutralisation au lait de chaux, suivi d’un traitement par floculation et décantation, suivi d’une filtration sur filtre à gravier et d’un passage par un échangeur d’ions ; que ces traitements permettent bien de neutraliser les effluents acides, de réduire les teneurs en matières solides bruts, les matières en suspension, les polluants précipitables dissous non biodégradables tels que les métaux et les fluorures, susceptibles de se retrouver dans ces effluents industriels ; qu'après traitement ces eaux sont soit réutilisées soit rejetées ;  Considérant qu'un seul dépassement des valeurs limites et des niveaux d’émissions associés aux MTD a été renseigné en 2018 pour les matières en suspension, les hydrocarbures, la DCO, le phosphore et le chrome total au niveau du point de rejet R3 reprenant les eaux usées du laminoir ; que depuis, plus aucun dépassement n’a été renseigné ;  Considérant que pour le rejet R5 reprenant les eaux usées issues des opérations de décapage et de la salle chimique, un seul dépassement des valeurs limites et des niveaux d’émissions associés aux MTD a été renseigné en 2018 pour le chrome total et le nickel ;  Considérant que même si étonnamment, aucun niveau d’émission associé aux MTD pour l’azote n’a été déterminé dans le document de référence « Ferrous Metal Processing », l’activité de décapage à l’acide nitrique ou à l’acide mixte (mélange d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique) génère des eaux usées avec de forte teneur en azote ; que les eaux usées industrielles rejetées en R5 par l’établissement dépassent largement les valeurs limites d’émission d’azote et de nitrite imposées dans le permis et dans l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2003 portant condition sectorielle eau relative à la mécanique, transformation à froid et traitement de surface ; qu'il n’existe que 3 possibilités pour réduire la charge azotée rejetée en R5 :   * travailler avec d’autres acides que l’acide nitrique ou que des mélanges d’acides (acide nitrique + acide fluorhydrique) ; difficile à réaliser sachant qu’aujourd’hui le décapage d’acier inoxydable est encore généralement réalisé avec un mélange d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique ; * Réduire la concentration en azote ; * Réduite le volume de rejet de l’eau concentrée en azote ;   Considérant que le demandeur et l’auteur de l’étude d’incidences sur l’environnement indiquent que le rejet R5, issu de la salle chimique du hall AMC, est actuellement en cours de modification afin de pouvoir dévier les eaux usées traitées vers le château d’eau de l’aciérie pour une réutilisation de ces eaux ; qu'il est précisé que le rejet R5 sera équipé d’une vanne manuelle, maintenue fermée en permanence ; que cette vanne sera uniquement ouverte deux jours par an (rejet de 2 fois 125 m3/j), lors de travaux annuels de curage du chenal d’arrivée des eaux vers le château d’eau ; que cette modification sera mise en application avant la délivrance du permis ;  Considérant que cette situation devrait permettre de passer d’un rejet annuel de ± 40 000 m3 d’eaux usées industrielles à un rejet annuel de ± 250 m3. Le volume spécifique de rejet de l’établissement devenant pratiquement nul au regard du volume de rejet spécifique de l’arrêté du Gouvernement wallon du 16 janvier 2003 portant condition sectorielle eau relative à la mécanique, transformation à froid et traitement de surface (8 litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage); qu'il peut être autorisé des valeurs limites d’émission d’azote en concentration plus élevées, tout en réduisant fortement la charge rejetée par rapport à la situation actuelle ;  Considérant qu'il est donc considéré que les MTD seront mises en œuvre dans l’établissement ; qu'une prescription technique obligeant l’exploitant à nettoyer régulièrement les bassins de décantation sera imposée en condition particulière, en complément des valeurs limites d’émission à respecter ; qu'aucune valeur limite d’émission proposée n’excèdera un niveau d’émission associé aux MTD ;  Considérant que le respect des conditions particulières du présent permis permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) et des niveaux d’émissions qui n’excèdent pas ceux associés à ces MTD ;  **Emissions dans l’air**   * **Emissions à partir d’opération de chauffage des aciers**   Considérant que la meilleure technique disponible (MTD) générale pour réduire les émissions de poussières et de SO2 dans l’air lors d’opération de chauffage consiste à utiliser soit l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit d’utiliser un combustible à faible teneur en poussières et en cendres, à faible teneur en soufre ;  Considérant qu'afin de prévenir ou de réduire les émissions de NOX dans l'air, provenant des opérations de chauffage, tout en limitant les émissions de CO et de NH3 provenant d’une RCS ou d’une RNCS, la MTD consiste à utiliser soit l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit d’utiliser une combinaison appropriée de techniques tels que :   * Utilisation de combustible avec un faible potentiel de formation de NOX ; * Contrôle est automatisation des fours ; * Optimisation de la combustion ; * Brûleur à faibles émissions de NOX (brûleur bas NOX) ; * Recirculation des effluents gazeux ; * Limitation de la température de préchauffage de l’air ; * Combustion sans flamme ; * Combustion oxy-fuel ; * Réduction catalytique sélective (RCS) ;   Considérant que l'’exploitant dispose de 2 fours de réchauffages fours fonctionnent tous au gaz naturel, combustible avec un faible potentiel de formation de NOX ;  Considérant que la conduite des fours de réchauffage et de traitement thermique de l’acier est automatisée : optimisation des zones de température des fours et de la durée du traitement via un automate ; que les fours de traitement thermique sont divisés en zones de température différentes ;  Considérant qu'un automate de process permet d’optimiser les zones de température et la durée du traitement pour limiter la consommation énergétique et donc aussi les émissions atmosphériques ;  Considérant que les fours de traitement thermique 1, 3 et 8 sont équipés de brûleurs à bas NOx ;  Considérant que les fours (sauf les fours de traitement thermique 4 et 8 et les 2 fours de réchauffage Heurtey) sont équipés d'un système de récupération de chaleur des gaz de combustion pour le préchauffage des gaz ; qu'un équilibre doit être trouvé entre maximiser la récupération de chaleur des gaz de combustion et minimiser les émissions de NOX ;  Considérant que les résultats des mesures renseignés dans le dossier de demande montrent que les niveaux d’émissions de NOx des 2 fours de réchauffage Heurtey se situent bien dans la gamme des niveaux d’émissions associés à ces MTD (et même dans la plage basse de ces niveaux d’émissions) ;  Considérant qu'à l’exception des fours de traitement thermique 1 et 2, les résultats des mesures renseignés dans le dossier de demande montrent que les niveaux d’émissions de NOx de tous les autres fours de traitement thermique sont tous inférieurs à 250 mg/Nm3 et se situent bien dans la gamme des niveaux d’émissions associés à ces MTD ; que l’Agence Wallonne de l’air et du Climat laisse un délai de 4 ans à l’exploitant pour respecter les nouvelles valeurs limites d’émissions et les nouveaux niveaux d’émissions associés aux MTD pour les installations qui n’y parviendraient pas actuellement ;   * **Emissions à partir d’opérations de décapage**   Considérant qu'afin de réduire les émissions d’acides (HCl, HF, H2SO4) et de SO2 dans l'air, provenant d’opérations de décapage dans un laminoir à chaud et dans un laminoir à froid, la meilleure technique disponible (MTD) consiste à utiliser la technique (a) ou (b) en combinaison avec la technique (c), renseignées ci-dessous :   * (a) Réservoir de décapage fermé combiné à une extraction des fumées ; * (b) décapage par batch (discontinu) dans des réservoirs équipés de couvercles ou de capot de protection, combiné à une extraction des fumées ; * (c) Lavage humide suivi d’un dévésiculeur ;   Considérant que dans l’établissement, le décapage chimique de l’acier se fait à l’aide d’acide nitrique ou à l'aide d’un mélange d’acide nitrique et d’acide fluorhydrique (acide mixte) ;  Considérant que l'’ensemble des bacs contenant des produits corrosifs, y compris les bacs contenant les mélanges dilués et les bacs doseurs, est relié à des laveurs humides fonctionnant en série : K1 et K2 (neutralisation des vapeurs par une solution de NaOH à contre-courant) ;  Considérant que les résultats des mesures renseignés dans le dossier de demande montrent que les niveaux d’émissions d'HF sont tous inférieurs à 1 mg/Nm3 et se situent bien dans la gamme des niveaux d’émissions associés à ces MTD ;  Considérant, en revanche, que les émissions de NOx, si elles respectent la valeur limite d’émission actuelle du permis, dépassent de temps en temps le niveau d’émission de 200 mg/Nm3 ; que l'’exploitant ne renseigne pas de technique de limitation des émissions de NOx à la source (par exemple ajout de peroxyde d’hydrogène ou d’urée dans l’acide de décapage) ni d’utilisation d’agent oxydant dans la solution de lavage des vapeurs ; que l'Agence Wallonne de l’air et du Climat laisse un délai de 4 ans à l’exploitant pour respecter les nouvelles valeurs limites d’émissions de NOx qu’elle propose et les nouveaux niveaux d’émissions associés aux MTD ;   * **Emissions à partir des procédés mécaniques, du décriquage et du soudage dans les laminoirs à chaud**   Considérant qu'afin de réduire les émissions de poussières, de nickel et de plomb générés par les procédés mécaniques (incluant le fendage, le décalaminage, le meulage, le dégrossissage, le laminage, le finissage, la planeuse), le décriquage et le soudage dans un laminoir à chaud, la MTD est de collecter les émissions en utilisant la technique (a) ou (b) et dans ce cas de traiter ces effluents collecter en appliquant une ou une combinaison des techniques (c) à (e) renseignées ci-dessous :   * (a) Décriquage et meulage dans des enceintes fermées avec extraction d’air ; * (b) Extraction d’air aussi proche que possible de la source ; * (c) Filtre/précipitateur électrostatique ; * (d) Filtre à manches ; * (e) Lavage humide ;   Considérant l'absence d’activité de décriquage ;  Considérant que quatre meuleuses (meuleuses 3, 4, 5, 6), dont deux encore en activité actuellement, meulent les faces supérieures et inférieures des brames afin d’éliminer les défauts de surface (fissures) ;  Considérant qu'une grenailleuse projette de la grenaille de fer sur la surface de la brame afin d’en retirer la calamine et deux oxycoupeuses (oxycoupeuses 1 et 2) découpent ensuite les brames en slabs ; que ces installations sont toutes équipées d'aspiration et de rejets canalisés avec abattement de poussières sur filtre à manches (l’oxycoupeuse 1 a été équipée fin 2014) ;  Considérant que d'’autres installations réalisent des opérations de parachèvement par grenaillage ; que ces installations sont également équipées d'aspiration et de rejets canalisés avec abattement de poussières sur filtre à manches ;  Considérant que l'’opération de pré-décapage mécanique (par grenaillage) se fait sous enceinte fermée lié à un système d'extraction avec traitement de l'air avec des filtres à manches ;  Considérant que la production de produit plats (tôles/plaques) par laminage à chaud se fait par un train quarto (cage à 4 cylindres réversible) et pas par un train à bandes (ou train continu à chaud) ; qu'il n’y a donc pas d’opérations de laminage de dégrossissage et de laminage de finissage comme dans un laminage par train à bandes ; que les émissions fugitives éventuelles de poussières au niveau du train quarto de laminage sont abattues par un décalaminage situé à l’avant et à l’arrière du train ; qu'à chaque passe, la tôle est ainsi décalaminée par pulvérisation d’eau à haute pression ce qui limite fortement tout risque d’émissions fugitives de poussières au niveau du train quarto ;  Considérant que les opérations de planage et de soudage n’ont pas été considérée comme des sources d’émission de poussières significatives par le demandeur et par l’Agence Wallonne de l’Air et du climat ;  Considérant que les résultats des mesures renseignés dans le dossier de demande montrent que les niveaux d’émissions de poussières émises par les opérations de meulage et de grenaillage se situent, globalement, bien dans la gamme des niveaux d’émissions associés à ces MTD (inférieurs à 5 mg/Nm3) ;  Considérant qu'il est donc considéré que les MTD sont mises en œuvre dans l’établissement ; qu'aucune valeur limite d’émission proposée n’excèdera un niveau d’émission associé aux MTD ;  Considérant ainsi, le respect des conditions particulières proposées par la cellule IED et par l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir, dans le temps, la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) et des niveaux d’émissions qui y sont associés ;  **Les déchets**  Considérant qu'afin de réduire la quantité de déchets envoyés pour élimination, la MTD consiste à éviter l'élimination des métaux, des oxydes métalliques et des boues huileuses et des boues d'hydroxyde ;  Considérant qu'Industeel Belgium a établi et tient à jour un système de management environnemental conforme aux exigences de la norme EN ISO 14001 : 2004 pour l'élaboration d'acier ordinaire (plat carbone) et d'acier inoxydable ; que le site est certifié ISO 14001 depuis novembre 2008 ; que ce système a été certifié pour la première fois par Acnor en février 2020 et a fait l’objet d’un audit (annuel) début janvier 2021 ; que cette certification est valable jusqu’en février 2023 ;  Considérant que dans le cadre des obligations de 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, l'exploitant soumet tous les cinq ans au Département du Sol et des Déchets un plan de prévention et de gestion des déchets produits par l'établissement ; que le plan contient les mesures programmées par l'exploitant en matière de prévention dans le respect de la hiérarchie des déchets définie à l'article 1er du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets, notamment les mesures et les objectifs chiffrés se rapportant à :  1° la diminution des quantités relatives de déchets ;  2° la diminution de dangerosité potentielle des déchets ;  3° l'augmentation de la proportion de la quantité de déchets préparés en vue de la réutilisation par rapport à la quantité totale de déchets de déchets générés ;  4° l'augmentation de la proportion de la quantité de déchets recyclés par rapport à la quantité totale de déchets de déchets générés ;  5° l'augmentation de la proportion de la quantité de déchets valorisés, autrement que par préparation en vue de la réutilisation ou recyclage par rapport à la quantité totale de déchets générés ;  6° l'amélioration des propriétés physico-chimiques des déchets en vue de faciliter le respect de la hiérarchie des déchets et de réduire la dangerosité potentielle de ces déchets lors de leur gestion ;  7° la diminution de la proportion des déchets éliminés, notamment par mise en centre d'enfouissement technique, par rapport à la quantité totale de déchets générés ;  Considérant que l'exploitant établit annuellement un rapport sur la mise en œuvre du plan de prévention des déchets ;  Considérant que des trémies de collecte des eaux sont présentes sous les bancs de rouleaux du décalaminage et du train quarto ; que ces eaux sont traitées par hydrocyclone ce qui permet la récupération des pailles métalliques (calamine) ; que la grenaille usée provenant des opérations de décapage est également récupérée ; que ces déchets sont ensuite valorisés via des filières de valorisation externes ;  Considérant que les poussières collectées au niveau des dispositifs de dépoussiérage par filtres à manches sont également récupérées puis valorisées en filière externe ;  Considérant que les déchets boueux issues des filtrations ou des décantations des effluents aqueux passent par des filtres presse pour en extraire l’eau avant valorisation via des filières de valorisation externes ;  Considérant que les boues issues des opérations de rectification des cylindres de laminage et les eaux blanches sont collectées et rassemblées dans une citerne spécifique pour valorisation externe ;  Considérant que l’exploitant réalise un suivi en continu de la qualité des émulsions qui sont utilisées en circuit fermé pour les opérations de rectification des cylindres de laminage ; que les émulsions usagées sont ensuite traitées via une filière externe spécialisée ;  Considérant que les pailles de fer, issues des opérations de rectification des cylindres de laminage, partent en valorisation externe ;  Considérant que les cylindres de laminage en fin de vie sont évacués à l’aciérie où ils sont découpés puis réinjectés dans le four EAF en tant que mitraille ;  Considérant qu'il est donc considéré que ces MTD sont globalement mises en œuvre sur le site de l’établissement ; que les conditions particulières reprises dans le présent permis permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) dans le temps ;  **Meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations de stockage de substances dangereuses sous forme liquide en réservoir fixe**   * **Conception des réservoirs**   Considérant que 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 ;   Considérant que 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 ;   * **Inspections et entretiens**   Considérant que 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 ;  Considérant que 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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire d'huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;   * **Localisation et agencement des réservoirs**   Considérant que 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 ;  Considérant que tous les réservoirs fixes de stockage sont des réservoirs aériens à l’exception de deux réservoirs enterrés servant au confinement d’épanchement sur la zone de stockage d’huiles ;   * **Système de stockage spécialisé**   Considérant que dans l’établissement faisant l’objet de la demande, les réservoirs fixes sont dédiés uniquement au stockage d’un même produit ;   * **Traitement de la vapeur dans les réservoirs de stockage à toit fixe**   Considérant que 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) ;  Considérant que l'acide fluorhydrique 70 % stockée dans la salle chimique a déjà une tension de vapeur de 20 kPa à une température de 20 °C ;  Considérant que les réservoirs de stockage d’acide fluorhydrique 70 % ainsi que l’ensemble des autres réservoirs contenant des produits corrosifs dans la salle chimique, y compris les réservoirs contenant les mélanges dilués et les réservoirs doseurs, sont relié à des scrubbers (laveurs de vapeurs) fonctionnant en série : K1 et K2 ;  Considérant qu'il est considéré que la MTD de traitement des vapeurs produites par les réservoirs susceptibles d’émettre des substances volatiles toxiques est bien mise en œuvre dans l’établissement ;   * **MTD en matière d’évaluation du risque d’accident**   Considérant que 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**   Considérant que l'exploitant précise que les réservoirs ont été conçus suivant les normes applicables au moment de leur construction et en fonction des substances stockées ; qu'ils font l’objet de contrôles périodiques ;  Considérant que 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) ;  Considérant qu'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 ;   * **MTD en matière de protection des réservoirs contre les risques de surpression ou de dépression**   Considérant que 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 ;   * **MTD en matière de prévention et de limitation des risques de débordement des réservoirs de stockage de substances liquides**   Considérant que dans l’établissement faisant l’objet de la demande, l’exploitant indique que le contrôle des niveaux de remplissage des différentes citernes est réalisé avant chaque commande ; que des sifflets anti-débordement équipent les réservoirs à mazout ; que les deux citernes enterrées du parc à fûts d’huiles sont d’équipées d’une instrumentation de type indicateur de niveau avec alarme ; que les réservoirs de la salle chimique sont également équipés d’une instrumentation de type indicateur de niveau avec fermeture automatique des soupapes avant l’apparition d’un débordement ;   * **MTD en matière de détection de fuite**   Considérant que dans son dossier de demande, l’exploitant signale que les réservoirs de mazout à double paroi des stations de distribution sont équipés d’un système de détection de fuite ;  Considérant que les citernes souterraines destinées à récupérer les huiles en cas d’épanchement sur le parc à huiles sont à double paroi avec détection de fuite ;  Considérant que le suivi des stocks et des niveaux de liquides dans les réservoirs de la salle chimique se fait en continu et des détecteurs de vapeurs couplés à des alarmes sont disposés dans cette salle chimique ; qu'ainsi toute fuite d’acide et autres produits corrosifs peut être rapidement détectée ;   * **MTD en matière de rétention/confinement secondaire**   Considérant que 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 ;  Considérant que 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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire d'huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées permettront de garantir la mise en œuvre de cette meilleure technique disponible (MTD) ;  Considérant que 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 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire d'huiles usagées ainsi que les conditions particulières proposées permettront de garantir la mise en œuvre de l'ensemble de ces meilleure technique disponible (MTD) relatives aux installations de substances dangereuses ;  **Meilleures techniques disponibles applicables aux dépôts de substances dangereuses en récipients mobiles (gaz et liquides)**  Considérant que les conditions particulières reprises dans la présente autorisation ainsi que l’arrêté du Gouvernement wallon 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire d'huiles usagées, permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ;  **Meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations de stockage et de transfert de substances solides susceptibles d’engendrer des émissions de poussières**  Considérant Les données de classification suivantes, basées sur la prédisposition d’une matière à être dispersée et la possibilité de faire face au problème d’humidification, vont être utiles lors de la détermination des MTD exposées ci-après ; que la dérive est un terme qui traduit le phénomène d’entraînement par les déplacements d’air ;  Considérant que le document de référence « *Emissions from Storage* » de juillet 2006, renseigne 5 différentes classes de matériaux :   * La classe S1 : très sensible à la dérive, non humidifiable ; * La classe S2 : très sensible à la dérive, humidifiable ; * La classe S3 : modérément sensible à la dérive, non humidifiable ; * La classe S4 : modérément sensible à la dérive, humidifiable ; * La classe S5 : très peu ou pas du tout sensible à la dérive ;   Considérant que les poussières récoltées aux niveaux des dispositifs de dépoussiérage sont généralement classées en classe S1 ou S2 ;  Considérant que les matières premières métalliques en morceau et les ferroalliages sont généralement classés en S5 à l’exception du ferrosilicium qui est classé en S3 ;  Considérant que les autres matières premières présentes sous forme de poudre dans l’établissement sont à classer en S1 ;  Considérant que les laitiers/scories et les rebuts métalliques sont classés en S4 ;   * **Stockage**   Considérant que la MTD de stockage de matériau solide, permettant de réduire les émissions de poussières pouvant être générées par l’impact du vent, consiste :   * Soit à utiliser un stockage fermé, par exemple des silos, des hangars/bâtiments, des soutes, des trémies, des conteneurs, afin d’éliminer l’impact du vent sur le stockage ; * Soit à utiliser un stockage à l’air libre mais dans ce cas obligatoirement assorties d’une ou de plusieurs techniques telles que la surveillance, l’agencement et l’exploitation des lieux de stockage (par le personnel chargé de la planification et de l’exploitation), la réduction des zones de prise au vent, la construction de buttes et/ou de système de protection contre le vent (clôtures/filets, plantations), l’utilisation de techniques d’humidification des tas, ou tout autre mesure d’efficacité équivalente visant à empêcher ou à limiter la formation de poussières par le vent ;   Considérant que les conditions particulières proposées par la cellule IED et  l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ;   * **Transfert des matières solides**   Considérant que la MTD consiste à empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et de déchargement à l’air libre en évitant, dans la mesure du possible, d’effectuer le transport des matières par vent fort ; que néanmoins, et compte tenu de la situation locale, ce type de mesure ne peut être généralisée à toute situation, indépendamment des coûts élevés qu’il peut susciter ;  Considérant que le transport discontinu (par exemple, par pelle ou camion) génère généralement plus d’émissions de poussières que le transport continu (comme les transporteurs pneumatiques ou à bande ou à chaîne) ; que la MTD consiste à réduire au maximum les distances de transport et à utiliser, dans la mesure du possible, des modes de transport continu ;  Considérant que pour les produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et les produits non humidifiables modérément sensibles à la dérive (S3) transportés par mode continu, la MTD consiste à utiliser des transporteurs fermés ou des types de transporteur limitant la dispersion des substances dans l’environnement. Il peut s’agir :   * De transporteurs pneumatiques ; * De transporteurs à chaîne ; * De transporteurs à vis sans fin ; * De tubes transporteurs ; * De boucles transporteuses ; * De transporteurs à double courroie ;   Considérant que pour les transporteurs conventionnels existants, transportant des produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et des produits non humidifiables modérément sensibles à la dérive (S3), la MTD consiste à installer des panneaux ou capots de protection pour réduire l’effet du vent sur la matière lors de son transfert ; qu'en cas d’utilisation d’un système d’extraction, la MTD consiste à filtrer le flux d’air sortant ;  Considérant que la circulation des véhicules peut faire tourbillonner des poussières de solides répartis sur le sol ; que la MTD consiste alors à adapter la vitesse des véhicules sur le site ou à réduire au maximum les poussières pouvant être dispersées ;  Considérant que pour les routes utilisées uniquement par des camions et des voitures, la MTD consiste à recouvrir ces routes d’une surface dure, par exemple du béton ou de l’asphalte, car ce type de revêtement est facile à nettoyer et permet d’éviter la dispersion des poussières par les véhicules ;  Considérant que si de la poussière s’accumule sur ces revêtements, la MTD consiste à nettoyer les routes dotées de surfaces dures et/ou de nettoyer les pneus des véhicules ; que la fréquence de nettoyage et le type de dispositif de nettoyage utilisé doivent être déterminés au cas par cas ;  Considérant que lorsque ni la qualité du produit, ni la sécurité de l’usine, ni les ressources en eau ne sont compromises, la MTD pour le chargement/déchargement de produits mouillables sensibles à la dérive consiste à humidifier le produit ; que le risque de gel du produit, le risque de conditions glissantes en raison de la formation de glace ou de présence de produit mouillé sur la route et le manque d’eau sont des exemples dans lesquels cette MTD ne doit pas être utilisée ;  Considérant que pour les activités de chargement/déchargement, la MTD consiste à réduire au maximum la vitesse de descente et la hauteur de chute libre du produit ;  Considérant que la réduction maximale de la vitesse de descente peut être obtenue par les techniques suivantes, qui sont des MTD :   * Installation de déflecteurs à l’intérieur des tuyaux de remplissage ; * Utilisation d’une tête de chargement à l’extrémité du tuyau ou du tube pour réguler la vitesse de sortie ; * Installation d’une cascade (par exemple, tube ou trémie en cascade) ; * Utilisation d’une pente minimale avec, par exemple, des goulottes ;   Considérant que pour réduire au maximum la hauteur de chute libre du produit, la sortie du déchargeur doit se terminer au fond de l’espace de chargement ou sur les substances déjà empilées ; que les techniques de chargement permettant d’y parvenir sont les suivantes :   * Tuyaux de remplissage à hauteur réglable ; * Tubes de remplissage à hauteur réglable ; * Tubes en cascade à hauteur réglable ;   Considérant que ces techniques sont des MTD, sauf pour le chargement/déchargement de produits insensibles à la dérive, pour lesquels la hauteur de chute libre n’est pas essentielle ;  Considérant que les conditions particulières reprises dans le dispositif et les conditions particulières proposées par l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat permettront de garantir la mise en œuvre de ces meilleures techniques disponibles (MTD) ;  **Meilleures Techniques Disponibles applicables aux systèmes de refroidissement**   * **Techniques de réduction de la consommation d’énergie dans les systèmes de refroidissement**   Considérant que les systèmes de refroidissement faisant l’objet de la demande sont des installations existantes installées sur un site existant ;  Considérant que l'eau utilisée dans les systèmes de refroidissement humide faisant l’objet de la demande est préalablement décarbonatée ; que la décarbonatation est un procédé visant à réduire la teneur des carbonates de l’eau et par conséquent, à prévenir et réduire les problèmes liés à l’entartrage ;  Considérant que les circuits d’eau de refroidissement font par ailleurs l’objet d’un traitement par ajout régulier de produit anti-corrosion ;  Considérant qu'il est donc considéré que la MTD visant à garantir un minimum d’efficacité énergétique pour les installations existantes est mise en œuvre dans l’établissement ;  Considérant que les conditions particulières permettront de garantir la mise en œuvre de cette MTD ;   * **Techniques de réduction de la consommation d’eau dans les systèmes de refroidissement**   Considérant que sur le site, il n’existe pas, actuellement, de demande locale en chaleur qui permettrait d’utiliser toute ou une partie de la chaleur générée par les systèmes de refroidissement du procédé ;  Considérant que le procédé de production d’acier liquide n’étant pas continu, il ne permet pas actuellement une production combinée de chaleur et d'électricité et la récupération de la chaleur perdue au niveau du four électrique, de la métallurgie en poche et de la coulée continue ; que les eaux servent actuellement uniquement au refroidissement des outils ; que toutefois, des études ont été menées avec GDF-Suez et l’Université de Gand pour analyser le potentiel de récupération de chaleur fatale (eau et fumées) au four électrique ; que ce projet de récupération de chaleur fatale au four électrique est en suspens au regard du retour sur investissement important ;  Considérant que le site compte 16 tours aéroréfrigérantes (TAR) pour 8 circuits de refroidissement ;  Considérant que la plupart des TAR sont de type circuit ouvert à refroidissement par voie humide avec tirage induit ; que toutefois, une des tours fonctionne en tirage forcé et une autre utilise le refroidissement par voie sèche ;  Considérant que l'exploitant utilise donc principalement des systèmes de refroidissement par voie humide avec recirculation des eaux et tours de refroidissement aéroréfrigérantes afin de limiter la consommation d’eau ;  Considérant que l'eau utilisée pour le refroidissement provient du prélèvement dans la Sambre ; qu'il n’y a pas d’eau souterraine prélevée pour les besoins de refroidissement du site de l’établissement ;  Considérant qu'il est donc considéré que la MTD de réduction de la consommation d’eau est prévue pour les systèmes de refroidissement faisant l’objet de la demande ;  Considérant que les conditions particulières proposées permettront de garantir la mise en œuvre de cette MTD ;   * **Techniques de réduction des émissions de chaleur des systèmes de refroidissement**   Considérant que comme précisé au point précédent, l’exploitant utilisent déjà des systèmes de refroidissement à recirculation et tours aéroréfrigérantes pour limiter les émissions thermiques en eau de surface ;  Considérant qu'il est donc considéré que la MTD de réduction de l’émission de chaleur dans les eaux de surface est mise en œuvre dans l’établissement ;   * **Techniques de réduction des émissions de substances des systèmes de refroidissement**   Considérant que l'eau utilisée dans les systèmes de refroidissement humide faisant l’objet de la demande est préalablement décarbonatée ;  Considérant que la diminution de l’utilisation (et donc du rejet) de substances chimiques de traitement se fera par une surveillance liée à un dosage optimisé des produits chimiques de traitement des eaux de refroidissement ;  Considérant que le site est muni de pompes de dosage automatiques ; qu'un suivi hebdomadaire est réalisé sur les eaux de refroidissement ; que les pompes doseuses sont installées pour piloter de manière précise la quantité (définie sur base des analyses du suivi hebdomadaire) de produits chimiques à injecter ;  Considérant que les produits de traitement de l’eau de refroidissement, renseignés dans le dossier de demande, sont des biocides, des inhibiteurs et des produits anti-corrosion ; qu'il n’est pas renseigné de produits comprenant des composés du chrome, des composés du mercure, des composés organométalliques (par exemple les composés organostanniques), du mercaptobenzothiazole ;  Considérant que les conditions particulières proposées permettront de garantir la mise en œuvre de cette MTD ;  Considérant que dans l’avis de l’Agence Wallonne de l’Air et du Climat des « coquilles » et oublis ont été constatés ; qu'il y a donc lieu d'apporter les modifications nécessaires ; que ces modifications consistent en :   * dans la section *« Fours de réchauffage et fours de traitement thermique*» (pages 18 et 19 de l’avis de l’AWAC), il est nécessaire de préciser que la valeur limite d’émission des NOx de 350 mg/Nm3 (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) **s’applique aux fours de réchauffage**. Il est également nécessaire d’ajouter, dans cette section, la valeur limite d’émission des NOx de 200 mg/Nm3 (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) et de préciser que cette valeur limite d’émission s’applique **aux fours de traitement thermique** après laminage ; * dans la section *« Fours de trempe (au gaz naturel)*» (page 23 de l’avis de l’AWAC), il est nécessaire de modifier la valeur limite d’émission des NOx de 250 mg/Nm3 (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) en la remplaçant par la valeur limite d’émission de NOx de **200** mg/Nm3 (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis);   Considérant qu'il y a une erreur dans le tableau de description des substances ; que la quantité d'Alphamix est 92,4 kg et pas 924 T ;  Considérant que les dépôts divers DS29, DS30, DS33, DS34, DS35, DS38, DS39, DS40, DS41, DS42, DS44, DS46, DS47, DS48, DS49, DS50, DS52, DS76, DS77, DS78, DS79, DS80, DS81, DS82, DS83 repris dans le tableau descriptif de demande de permis d'environnement reprennent la quantité totale des produits stockés dans ces différents dépôts ; que la liste des différents produits stockés dans ces dépôts est reprise en annexes de la présente autorisation ;  Considérant que la Direction du Sol et des Déchets, Direction de l'Assainissement du sol n'a pas remis d'avis concernant cette demande; que s'agissant d'un établissement IED, des conditions particulières de surveillance et de suivi de l'état du sol doivent être imposées dans le présent permis ; |

|  |
| --- |
| Considérant les avis suivants d’instances consultees par l’administration communale et reçus dans le cadre de la procédure :   * Avis du 12/05/2021 de la SNCB ; * Avis favorable du 12/05/2021 du SPW Mobilité & Infrastructures – Direction des Voies Hydrauliques de Charleroi ; * Avis favorable conditionnel du 14/05/2021 d’Infrabel ; * Avis favorable conditionnel du 18/05/2021 d’ELIA ; * Avis favorable du 19/05/2021 de l’OTW ; * Avis favorable conditionnel du 21/05/2021 de Fluxys ; * Avis favorable du 25/05/2021 du SPW Mobilité & Infrastructures – Direction de la Planification de la mobilité ; * Avis favorable conditionnel du 27/05/2021 du SPW Mobilité & Infrastructures – Direction des déplacements doux et de la sécurité des aménagements de voiries ;   Considérant que les travaux projetés se situant en zone d’activité économique industrielle, il convient d’examiner le projet au regard du prescrit de l’article D.II.30 du Code du Développement Territorial, prescrivant notamment ce qui suit :  Art. D.II.30 - De la zone d’activité économique industrielle  *« La zone d’activité économique industrielle est destinée aux activités à caractère industriel liées à un processus de transformation de matières premières ou semi-finies, de conditionnement, de stockage, de logistique ou de distribution. Elles peuvent s’exercer sur plusieurs sites d’activité.*  *Y sont admises les entreprises de services qui leur sont auxiliaires ainsi que les activités économiques qui ne sont pas à caractère industriel et qui doivent être isolées pour des raisons d’intégration urbanistique, de mobilité, de sécurité ou de protection environnementale. La vente au détail y est exclue sauf lorsqu’elle constitue l’accessoire d’une activité économique visée aux alinéas 1er et 2.*  *Peuvent être autorisés pour une durée limitée :*  *1° dans les zones d’activité économique industrielle, les dépôts de déchets inertes ;*  *2° dans les zones d’activité économique industrielle situées le long des voies d’eau navigables, les dépôts de boue de dragage. »*  Considérant que l’entreprise Industeel est active dans le domaine de la production et le laminage à chaud d’acier inoxydable et d’aciers spéciaux ; que la demande est donc conforme à la destination de la zone précitée ;  Vu les différents permis d’exploiter, permis unique, permis d’urbanisme et permis d’environnement délivrés depuis 1991 sur le site ;  Considérant que la demande porte plus précisément sur le renouvellement des activités déjà présentes et autorisées sur le site ainsi que, pour le volet urbanistique, sur la régularisation de 68 portes-cabine et 49 dépôts extérieurs (dépôts de substances et de déchets) ; que les portes-cabine sont de dimensions et de teintes variables, répartis sur l’ensemble du site et abritent des bureaux et locaux sociaux ; que leur hauteur ne dépasse pas 6 m ; que les dépôts extérieurs sont également répartis sur l’ensemble du site ; que les plus imposants sont le parc à scories, le parc à ferrailles et le parc à déchets ; que les hauteurs maximales des dépôts est de 6 m pour le parc à ferrailles, 4 m 50 pour le parc à scories et  inférieures pour les autres dépôts ;  Considérant, au vu des infrastructures déjà présentes sur le site (nombreux bâtiments de type industriel, et installations techniques), que la demande de régularisation est acceptable en ce qu’elle est complémentaire à l’activité existante, s’insère dans un ensemble industriel déjà existant et n’engendre donc pas d’impact visuel supplémentaire significatif ;  Considérant, en ce qui concerne l’intégration paysagère, que l’EIE révèle que *« Malgré sa taille et sa localisation en bordure d’habitat, le site s’inscrit dans un contexte industriel lourd, lié à des industries historiquement présentes dans la region ; qu’en outre la visibilité du site depuis le Nord, l’Est et l’Ouest est très réduite, tandis que depuis le Sud le site n’est impactant sur le paysage qu’à proximité immédiate de celui-ci ; que les quelques points de vue vers le site à plus grande distance ne génère pas d’impact fortement négatif sur le paysage, notamment du fait de la présence d’autres éléments similaires aux alentours. » ;*  Considérant qu’en termes de mobilité, le site bénéficie d’un parking de 870 emplacements de stationnement (pour le personnel et les visiteurs); que le site Industeel engendre un trafic routier important lié au transport de marchandises et aux déplacements du personnel ; que le site est accessible depuis la rue de Chatelet et la rue de l’Alliance et se situe à proximité de grands axes routiers tels que la N579A, la N90, le R9, le R3 et l’autoroute A54 ; que l’EIE précise que les voiries empruntées par le charroi disposent actuellement pour la plupart d’une capacité suffisante permettant l’absorption du trafic routier ; que la demande n’est pas de nature à augmenter le charroi déjà existant de l’activité ;  Considérant au vu des éléments précités, que le projet, à condition de répondre à certaines conditions, s’inscrit dans le respect des circonstances urbanistiques locales au sens de l’article D.IV.53 alinéa 3 du CoDT ; |
|  |

Considérant que le strict respect des conditions générales, sectorielles et intégrales en vigueur et des conditions particulières énumérées ci-après est de nature à réduire dans une mesure suffisante les inconvénients pouvant résulter de l’exploitation de l’établissement ;

Considérant qu’en ce qui concerne les inconvénients non visés par le décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement, il y a lieu d’observer que l’autorisation administrative accordée dans le cadre dudit décret est indépendante des autorisations spéciales éventuellement requises en vertu d’autres obligations légales ou réglementaires et du respect des règlements généraux et communaux en vigueur ;

Considérant que ladite autorisation administrative ne préjudicie pas au droit des tiers, lesquels peuvent recourir aux juridictions civiles ordinaires ;

Considérant que les prescriptions et conditions auxquelles est subordonné le permis sont suffisantes pour d’une part, garantir la protection de l’homme, de l’environnement contre les dangers, nuisances ou inconvénients que l’établissement est susceptible de causer à l’environnement, à la population vivant à l’extérieur de l’établissement et aux personnes se trouvant à l’intérieur de celui-ci, sans pouvoir y être protégées en qualité de travailleur, ainsi qu’assurer le bien-être animal et d’autre part, rencontrer les besoins sociaux, économiques, patrimoniaux et environnementaux de la collectivité ;

Considérant que le paragraphe premier de l’article 25 du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement prévoit que la durée de validité d’un permis d’environnement est de vingt ans au maximum ; que cette durée se calcule à partir du jour ou la décision octroyant le permis devient exécutoire, conformément à l’article 46 du même décret ; qu’au demeurant, il s’agit d’une possibilité et non d’une obligation comme le souligne le mot « maximum » ;

Considérant que par souci de clarté, il importe que l’exploitant reçoive une autorisation dont le terme apparaît clairement dans son dispositif ; qu’il s’indique, en conséquence, de donner une date certaine à la date d’échéance du présent permis d’environnement ;

Considérant que, parmi les dates connues par les fonctionnaires technique et délégué, l’une de celles connues avec certitude est la date à laquelle la présente demande a été déclarée complète et recevable à savoir le **07 avril 2021** ; qu’il convient de déterminer la date d’échéance du présent permis d’environnement, en ajoutant à cette date le terme de vingt ans, soit le **07 avril 2041**, de manière à ne pas pénaliser l’exploitant vu la durée de validité de celui-ci ;

**ARRÊTE**

1. §1er. L’exploitant est **autorisé** à maintenir en activité une usine sidérurgique spécialisée dans la production et le laminage à chaud de produits plats en acier inoxydable et en aciers spéciaux ainsi que pour la régularisation urbanistique de 68 portes-cabine et 49 dépôts extérieurs (dépôts de substances et de déchets) , Rue de Châtelet, n°266 à 6030 CHARLEROI, conformément aux plans joints à la demande, et enregistrés dans les services du fonctionnaire délégué, et moyennant le respect des prescriptions légales et réglementaires en vigueur et des conditions d'exploitation précisées dans le présent arrêté.

§2. En application de l’arrêté du Gouvernement wallon déterminant les conditions sectorielles relatives aux établissements se livrant à une activité entrainant des émissions de gaz à effet de serre, la SA Industeel Belgium est autorisée à émettre les gaz à effet de serre pour les activités et selon les conditions décrites à l’article 5 – point 6 – Titre XVI.

§3. Les permis existants en cours de validité sont abrogés à la date exécutoire du présent permis.

1. Sont **autorisés**, les bâtiments, installations, activités, procédés et dépôts principaux suivants :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Bâtiment(s)** | | **Statut** |
|  | | |
| **B001** | aciérie | NOUVEAU |
| **B002** | laminoir | NOUVEAU |
| **B003** | parachèvements généraux | NOUVEAU |
| **B004** | PFM | NOUVEAU |
| **B005** | CMT | NOUVEAU |
| **B006** | MGL | NOUVEAU |
| **B007** | AMC | NOUVEAU |
| **B008** | CDSA | NOUVEAU |
| **B009** | salle chimique | NOUVEAU |
| **B010** | magasin | NOUVEAU |
| **B011** | bureaux administratifs | NOUVEAU |
| **B012** | loge aciérie | NOUVEAU |
| **B013** | loge laminoir | NOUVEAU |
| **B014** | bureaux SIPPT et service achats | NOUVEAU |
| **B015** | bureaux LAR (Laboratoire Automatisation et Robotisation) | NOUVEAU |
| **B016** | vestiaires laminoir | NOUVEAU |
| **B017** | bureaux parachèvements et IT | NOUVEAU |
| **B018** | SCQ | NOUVEAU |
| **B019** | bureaux infrastructure | NOUVEAU |
|  | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Installation(s)** | | **Quantité nominale** | **Quantité autorisée** | **Statut** | |
|  |  | | | |
| **I001** | aspiration New Cut | 300 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I002** | chaudière magasin général - AMC | 600 KW th | Nominale | NOUVEAU | |
| **I003** | chaudière vestiaire - AMC | 420 KW th | 400 kW th | NOUVEAU | |
| **I004** | chaudière 1 vestiaire - laminoir | 800 KW th | 580 KW th | NOUVEAU | |
| **I005** | chaudière 2 vestiaire- laminoir | 600 KW th | 450 KW th | NOUVEAU | |
| **I006** | chaudière 1 - grands bureaux | 720 KW th | 690 KW th | NOUVEAU | |
| **I007** | chaudière 2 - grands bureaux | 720 KW th | 670 KW th | NOUVEAU | |
| **I008** | chaudière MEP 1 Process (mise au vide) - Aciérie | 16,66 MW th | Nominale | NOUVEAU | |
| **I009** | chaudière MEP 2 Process (mise au vide) - Aciérie | 16,6 MW th | Nominale | NOUVEAU | |
| **I010** | chaudière process (chauffage des bains acides) - AMC | 3,94 MW th | Nominale | NOUVEAU | |
| **I011** | chaudière (cabine peinture) - PFM | 420 KW th | Nominale | NOUVEAU | |
| **I012** | chaudière (chauffage de l'hydraulique) - TQ | 108 KW th | Nominale | NOUVEAU | |
| **I013** | four électrique - aciérie | 54 t/h | 68 MVA | NOUVEAU | |
| **I014** | four poche - aciérie | 24 MVA | 18 MVA | NOUVEAU | |
| **I015** | four Heurtey 1 - laminoir | 30 MW | 15 MW | NOUVEAU | |
| **I016** | four Heurtey 2 - laminoir | 30 MW | 15 MW | NOUVEAU | |
| **I017** | four Maerz (réchauffage des brames) (HAS/TQ - laminoir | 3 MW | 2 MW | NOUVEAU | |
| **I018** | four 4 - PG | 29 MW | 20 MW | NOUVEAU | |
| **I019** | four 2 - PG | 4 MW | 2 MW | NOUVEAU | |
| **I020** | four 1 - PG | 9,3 MW | 8 MW | NOUVEAU | |
| **I021** | four 3 - PG | 3,9 MW | 0,5 MW | NOUVEAU | |
| **I022** | four 5 - PG | 3,8 MW | 2 MW | NOUVEAU | |
| **I023** | four 6 - PG | 7,6 MW | 3 MW | NOUVEAU | |
| **I024** | sécheur - PFM | 3,2 MW | 1 MW | NOUVEAU | |
| **I025** | cisaille à ébouter - CDSA | 22 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I026** | four 8 Maertz - PS | 9120 KW | 3 MW | NOUVEAU | |
| **I027** | four 8 Hl Tech - PS | 9,72 MW | 4 MW | NOUVEAU | |
| **I028** | four 7 - AMC | 10,8 MW | 8 MW | NOUVEAU | |
| **I029** | groupe électrogène (270 l) Décapage - AMC | 200 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I030** | groupe électrogène (300 l) Salle des pompes CC - aciérie | 150 KW | 100 KW | NOUVEAU | |
| **I031** | groupe électrogène (10 l) Bras Demag CC - Aciérie | 10 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I032** | groupe électrogène (300 l) - CMT | 165 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I033** | groupe électrogène (100 l) CTI F4M1011F - PG | 24 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I034** | groupe électrogène (100 l) CTI BF4M1013E | 73,3 KW | 65,9 KW | NOUVEAU | |
| **I035** | groupe électrogène (100 l) - grands bureaux | 80 KW | 64 KW | NOUVEAU | |
| **I036** | groupe électrogène Four 2 - PG | 32 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I037** | groupe électrogène four 5-6 - PG | 32 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I038** | motopompe (240 l) château d'eau TQ - laminoir | 160 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I039** | motopompe 1 (300 l) Hydrocyclone TQ - laminoir | 75 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I040** | motopompe 2 (300 l) Hydrocyclone TQ - laminoir | 132 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I041** | sécheur de tôle Maxon - AMC | 97 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I042** | transformateur T3/ABB/63638 - Poste pylone - Aciérie | 136000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I043** | transformateur T2/ACEC/58ST11155 - Poste Pylone - Aciérier | 43200 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I044** | transformateur T4/ACEC/45CT1281 - Poste Pylone - Aciérie | 42000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I045** | transformateur FOUR EAF/J.S/94431 - Aciérie | 100000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I046** | transformateur VAD/NATIONAL/510-154-84/TOTOM-L-Aciérie | 24000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I047** | transformateur T5/AREVA/n° 780553 - Garage - Aciérie | 8000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I048** | transformateur T1/SEM CR 1600B7 - Garage - Aciérie | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I049** | transformateur T3/Siemens/4GB6245-3DD - Garage - Aciérie | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I050** | transformateur PAUWELS/MM03196 - Socco - Aciérie | 8000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I051** | transformateur Baumco/siemens/4GB6845-9KG-Aciérie | 6300 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I052** | transformateur Baumco/SEMS1600 R13 - Aciérie | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I053** | transformateur Baumco/SIEMENS/4GB6245-3DC - Aciérie | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I054** | transformateur Eclairage Socco (pas HT) - Aciérie | 100 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I055** | transformateur Schneider Electric 846746-01 - Secours compensateur | 8000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I056** | transformateur T2/Siemens 4GB6245-3DD/6,3/0,4KV - Compensateur - Aciérie | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I057** | transformateur T3/Siemens/4GD6045-8KK - compensateur - Aciérie | 1115 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I058** | transformateur T4 - compensateur - Aciérie | 1000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I059** | transformateur T5 - compensateur -- Aciérie | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I060** | transformateur Autotransfo-compensateur/A.C.E.C - compensateur - Aciérie | 30000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I061** | transformateur A.C.E.C - Compensateur - Aciérie | 300 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I062** | transformateur T1 - Aciérie | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I063** | transformateur T2 - Aciérie | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I064** | transformateur T3 - Aciérie | 1115 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I065** | transformateur T4 - Aciérie | 1000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I066** | transformateur T1 - Aciérie | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I067** | transformateur T2 - Aciérie | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I068** | transformateur T3 - Aciérie | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I069** | transformateur auto transfo extraction - CC - Aciérie | 100 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I070** | transformateur TF01 - CMT | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I071** | transformateur TF02 - CMT | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I072** | transformateur TFO SECHEUR - CMT | 500 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I073** | transformateur TF01 - AMC | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I074** | transformateur TF02 - AMC | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I075** | transformateur TF03 - AMC | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I076** | transformateur TF04 - CDSA - AMC | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I077** | transformateur TF05 - AMC | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I078** | transformateur TF01 - PFM | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I079** | transformateur TF02 - PFM | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I080** | transformateur redresseur cellule 5x23 M20 | 250 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I081** | transformateur Train Quarto - parking TQ - Laminoir | 213000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I082** | transformateur transfo 8000 kVA - parking TQ - Laminoir | 8000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I083** | transformateur Transfo - Laminoir | 250 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I084** | transformateur transfo pompes - Laminoir | 8000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I085** | transformateur TFO1 - MGL | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I086** | transformateur TFO2 - MGL | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I087** | transformateur TF03 - MGL | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I088** | transformateur ABB - transfo 4 - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I089** | transformateur ABB - transfo 3 - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I090** | transformateur AB - transfo 2 - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I091** | transformateur ABB - transfo 1 - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I092** | transformateur Eclairage Z20 - Laminoir | 9955 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I093** | transformateur Distribution Z19 - TF4 - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I094** | transformateur Distribution Z19 - TF3 - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I095** | transformateur Distribution Z18 - TF1 - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I096** | transformateur Rouleaux prolongement Z17 - (1) - Laminoir | 1000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I097** | transformateur rouleaux prolongement Z17 - (2) - Laminoir | 1000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I098** | transformateur rouleaux travail Z16 - (1) - Laminoir | 935 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I099** | transformateur rouleaux travail Z16 - (2) - Laminoir | 935 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I100** | transformateur rouleaux travail Z15 - (1) - Laminoir | 935 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I101** | transformateur rouleaux travail Z15 - (2) - Laminoir | 935 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I102** | transformateur Serrage vis Z14 - (1) - Laminoir | 630 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I103** | transformateur Serrage vis Z14 - (2) - Laminoir | 630 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I104** | transformateur meuleuses 4-5 - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I105** | transformateur meuleuses 3-6 - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I106** | transformateur fours Heurley - Laminoir | 250 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I107** | transformateur Siemens - transfo 7 - Laminoir rix pinceurs | 3000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I108** | transformateur - éclairage secours - hall 10 - PG | 630 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I109** | transformateur secours venant CMT pour PG | 5000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I110** | transformateur Tfo 5 - s:st 3 Slabbing - PG | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I111** | transformateur Tfo 4 - s:st Slabbing -PG | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I112** | transformateur Tfo 5MVA - s/st 3 slabbing - PG | 5000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I113** | transformateur -s/st cisailles - PG | 1300 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I114** | transformateur - s/st cisailles - PG | 630 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I115** | transformateur - s/st cisailles - PG | 500 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I116** | transformateur - s/st cisailles - PG | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I117** | transformateur - s/st cisailles - PG | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I118** | transformateur - s/st four M4 - PG | 1500 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I119** | transformateur - s/st 5 - PG | 1250 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I120** | transformateur - s/st DDR - PG | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I121** | transformateur - s/st 4 - PG | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I122** | transformateur - s/st 4 - PG | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I123** | transformateur - s/st DDR - PG | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I124** | transformateur - s/st 1 - PG | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I125** | transformateur - s/st 1 - PG | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I126** | transformateur - s/st 1 - PG | 1600 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I127** | TAR Château d'eau TQ - Laminoir | 1305 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I128** | TAR parachèvements 1 - AMC | 1305 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I129** | transformateur - s/st 1 - PG | 1306 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I130** | TAR parachèvements 3 - AMC | 1307 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I131** | TAR parachèvements 4 - AMC | 1308 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I132** | TAR parachèvements 1 - CMT | 1309 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I133** | TAR parachèvements 2 - CMT | 1310 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I134** | TAR VOD (Condensateur) - Aciérie | 26661 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I135** | TAR Four Poche (Filtre épuration réfrigérant) - Aciérie | 7227,5 kW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I136** | TAR Four MEP - Aciérie | 12045 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I137** | TAR Château d'eau CC - Aciérie | 17500 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I138** | TAR n° 1 - PG | 1000 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I139** | TAR n° 2 - PG | 1000 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I140** | TAR n° 3 | 1000 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I141** | TAR n° 4 - PG | 1000 KW/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I142** | TAR Tecoaer GEA - Aciérie | 592 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I143** | bascule parc à mitrailles extérieur - Aciérie | 80 T | Nominale | NOUVEAU | |
| **I144** | bascule loge entrée - Aciérie | 60 T | Nominale | NOUVEAU | |
| **I145** | bascule mixte entrée parc à mitrailles intérieur - Aciérie | 100 T | Nominale | NOUVEAU | |
| **I146** | bascule loge sortie - Aciérie | 60 T | Nominale | NOUVEAU | |
| **I147** | bascule wagons - parking remorques | 100 T | Nominale | NOUVEAU | |
| **I148** | bascule mixte - AMC | 160 T | Nominale | NOUVEAU | |
| **I149** | compresseur - salle des compresseurs | 315 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I150** | compresseur - salle des compresseurs | 400 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I151** | compresseur - salle des compresseurs | 400 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I152** | compresseur - salle des compresseurs | 250 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I153** | compresseur - AMC | 160 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I154** | station-service - parc mitrailles - 1 pistolet | 1 pistolet | Nominale | NOUVEAU | |
| **I155** | compresseur - salle des compresseurs | 160 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I156** | compresseur - salle des compresseurs | 180 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I157** | compresseur - salle des essais | 45 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I158** | compresseur - CMT | 200 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I159** | compresseur - Four 01 et 02 | 4 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I160** | compresseur - four 04 | 4 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I161** | compresseur - hall des fours - Cave ASEA | 11 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I162** | compresseur - hall des fours - Cave ASEA | 11 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I163** | oxycoupeuse "Newcut" - Aciérie | 300 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I164** | oxycoupeuse 0 - Aciérie | 300 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I165** | oxycoupeuse 1 HAS/TQ - Laminoir | 300 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I166** | oxycoupeuse 2 HAS/TQ - Laminoir | 300 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I167** | cisaille Sack HAS/TQ - Laminoir | 840 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I168** | cisaille à chutes -Laminoir | 230 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I169** | cisaille double de rives - PG | 920 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I170** | cisaille à chutes -PG | 75 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I171** | cisaille à diviser 1 - PG | 545 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I172** | cisaille à chutes - PG | 75 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I173** | cisaille - SCQ | 50 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I174** | cisaille à diviser 2 - PG | 604 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I175** | cisaille à chutes - PG | 250 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I176** | cisaille VLD - SCQ | 220 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I177** | plasma halle 5 - PG | 256 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I178** | oxycoupeuse - PG | 22 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I179** | oxycoupeuse - PG | 22 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I180** | oxycoupeuse - PG | 22 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I181** | oxycoupeuse - PG | 22 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I182** | cisaille - AMC | 140 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I183** | plasma 2 - AMC | 280 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I184** | plasma 3 - AMC | 360 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I185** | cisaille de rives - CDSA | 65 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I186** | cisaille à chutes - CDSA | 90 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I187** | cisaille volante - CDSA | 134 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I188** | manucut - Aciérie | 250 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I189** | planeuse à chaud - Laminoir | 370 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I190** | planeuse à froid sacs - Hall 5 - PG | 400 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I191** | planeuse - CMT | 421,5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I192** | planeuse - AMC | 658,8 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I193** | planeuse - MGL | 3,5 MW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I194** | presse à tremper - PG | 945 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I195** | presse à dresser 1 - PG | 75 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I196** | presse à dresser 2 - PG | 157.5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I197** | presse à tremper - CMT | 861,5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I198** | presse à tremper - AMC | 1080 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I199** | hydrocyclone - TQ | 590 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I200** | épuration eaux brutes - Aciérie | 30 m³ | 75 M3 | NOUVEAU | |
| **I201** | filtres à gravier eaux TQ - Laminoir | 36 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I202** | ponceuse - AMC | 26,5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I203** | ponceuse - AMC | 26,5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I204** | ponceuse - AMC | 26,5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I205** | ponceuse - AMC | 26,5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I206** | ponceuse - AMC | 26,5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I207** | ponceuse - AMC | 26,5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I208** | retourneur hydraulique sortie - AMC | 63 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I209** | ponceuse - AMC | 39,2 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I210** | meuleuse à brames - Laminoir | 620 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I211** | meuleuse à brames - Laminoir | 460 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I212** | meuleuse à brames - Laminoir | 460 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I213** | meuleuse à brames - Laminoir | 535 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I214** | bassin à trempe - AMC | 400 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I215** | bassin à trempe - AMC | 650 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I216** | bassin à trempe - CMT | 250 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I217** | bassin à trempe - CMT | 215 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I218** | bac de trempe - Laminoir | 350 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I219** | station-service - Parc brâmes (1 pistolet) | 1 pistolet | Nominale | NOUVEAU | |
| **I220** | dérouleuse coils - CDSA | 180 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I221** | redresseuse - CDSA | 292 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I222** | planeuse - CDSA | 292 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I223** | grenailleuse - PFM | 982 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I224** | grenailleuse - Laminoir | 850,7 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I225** | grenailleuse - MGL | 1000 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I226** | grenailleuse salle chimique - AMC | 1038 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I227** | bac de décapage B1 salle chimique - AMC | 20 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I228** | système injection de charbon actif Tecoaer - Aciérie | 4 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I229** | portique parc à mitrailles extérieur | 15 T | Nominale | NOUVEAU | |
| **I230** | poche - aciérie | 200 T | Nominale | NOUVEAU | |
| **I231** | traitement en poches - Aciérie | 20 MVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I232** | V.O.D. (décarburation de l'acier sous vide) - Aciérie | 10 MVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I233** | V.A.D. - Aciérie | 10 MVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I234** | T.N. - Aciérie | 5 MVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I235** | brûleurs verticaux - Aciérie | 3 MW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I236** | brûleurs horizontaux - Aciérie | 8 MW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I237** | station-service - MGL (1 pistolet) | 1 pistolet | Nominale | NOUVEAU | |
| **I238** | garage atelier - Aciérie (4 ponts-fosses) | 4 ponts /fosses | Nominale | NOUVEAU | |
| **I239** | traitement eaux VOD (clarificateur) - Aciérie | 35 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I240** | coulée continue - Laminoir | 15 MVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I241** | meuleuse - Laminoir | 300 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I242** | moteurs - Laminoir | 54 t/h | 1400 KW | NOUVEAU | |
| **I243** | garage tôlerie (ex : atelier mécanique) - Laminoir (4 ponts/fosses) | 4 ponts /fosses | Nominale | NOUVEAU | |
| **I244** | cabine de peinture - PFM | 78 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I245** | dépoussiérage additions MEP - Aciérie | 75 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I246** | dépoussiérage additions Saralle - Aciérie | 37 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I247** | chauffage répartiteurs - CC | 100 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I248** | dépoussiéreur - Aciérie | 3 MW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I249** | aspiration oxycoupeuse 0 - Aciérie | 200 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I250** | centrale de filtration du plasma halle 5 - PG | 64 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I251** | tour filtration à charbon actif cabine peinture - PFM | 35 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I252** | filtration planeuse à froid Halle V - PG | 160 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I253** | aspiration planeuse - CMT | 18,5 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I254** | aspiration ponceuse - AMC | 22 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I255** | aspiration ponceuse - AMC | 22 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I256** | aspiration meuleuses M6 - Laminoir | 55 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I257** | aspiration meuleuses M5 - Laminoir | 55 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I258** | aspiration meuleuses M3 - Laminoir | 55 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I259** | aspiration meuleuses M4 - Laminoir | 75 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I260** | aspiration grenailleuse - Laminoir | 37 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I261** | aspiration oxycoupeuse 1 - Laminoir | 300 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I262** | aspiration oxycoupeuse 2 - Laminoir | 300 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I263** | aspiration grenailleuse - PFM | 40 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I264** | aspiration grenailleuse - MGL | 70 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I265** | aspiration grenailleuse - AMC | 35 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I266** | épuration des fumées décapage salle chimique - AMC | 70 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I267** | motopompe hydrocyclone CC- Aciérie | 225 KW | 100 KW | NOUVEAU | |
| **I268** | motopompe salle des pompes CC refroidissement - Aciérie | 225 KW | 150 KW | NOUVEAU | |
| **I269** | motopompe salle des pompes CCC lingotière - Aciérie | 225 KW | 75 KW | NOUVEAU | |
| **I270** | cisaille - SCQ | 50 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I271** | château d'eau - Aciérie | 1000 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I272** | château d'eau CC - Aciérie | 1000 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I273** | château d'eau TQ - Laminoir | 1000 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I274** | chaudière 3 : ancienne chaudière pour mise au vide (hors-service) | 11,116 MW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I275** | chaudière 2 : ancienne chaudière pour mise au vide (hors-service) | 10,467 MW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I276** | chaudière 1 : ancienne chaudière pour mise au vide (hors-service) | 10,419 MW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I277** | décantation des eaux TQ boues et hydrocarbures - Laminoir | 25 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I278** | retourneur hydraulique entrée - AMC | 30 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I279** | aspiration Manucut | 200 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I280** | fosse septique des GB - 1 | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I281** | fosse septique des GB - 2 | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I282** | fosse septique - Vestiaire Aciérie | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I283** | fosse septique - Loge aciérie | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I284** | fosse septique - PML | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I285** | fosse septique - Aciérie | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I286** | fosse septique - Pylône TQ | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I287** | fosse septique - Transval | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I288** | fosse septique - SIPPT | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I289** | fosse septique - Bureaux syndicaux | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I290** | fosse septique - Vestiaire Laminoir | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I291** | fosse septique - LIPA | 12 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I292** | fosse septique - Bureaux SCQ | 5 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I293** | fosse septique - WC atelier des essais | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I294** | fosse septique - Bascule AMC | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I295** | fosse septique - Parc à brames | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I296** | fosse septique - AMC Central | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I297** | fosse septique - Vestiaire AMC | 5 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I298** | fosse septique - AMC Village | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I299** | fosse septique - MGL | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I300** | fosse septique - CMT Ajusteur | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I301** | fosse septique - Loge Laminoir | 3 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I302** | débourbeur/déshuileur - Parc à scories | 20 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I303** | débourbeur/déshuileur - Parc à mitrailles extérieur | 9 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I304** | débourbeur/déshuileur - Zone citerne CMI | 1 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I305** | débourbeur/déshuileur - Parc à fûts d'huile | 800 L | Nominale | NOUVEAU | |
| **I306** | 1 installation de froid - classe 2 - TQ | 328 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I307** | 24 installations de froid - classe 3 - Aciérie |  | 909,7 KW | NOUVEAU | |
| **I308** | 8 installations de froid - classe 3 - (Paysager) |  | 232,5 KW | NOUVEAU | |
| **I309** | 28 installations de froid - classe 3 - PS |  | 760,5 KW | NOUVEAU | |
| **I310** | 17 installations de froid - classe 3 - TQ |  | 470,84 KW | NOUVEAU | |
| **I311** | 1 installation de froid - classe 3 - SCQ |  | 21,6 KW | NOUVEAU | |
| **I312** | 2 installations de froid - classe 3 - PG |  | 165,2 KW | NOUVEAU | |
| **I313** | 125 installations de froid non classées - Aciérie |  | 270,84 KW | NOUVEAU | |
| **I314** | 108 installations de froid non classées - PS |  | 358,7 KW | NOUVEAU | |
| **I315** | 4 installations de froid non classées - SCQ |  | 33,5 KW | NOUVEAU | |
| **I316** | 87 installations de froid non classées - PG |  | 341,23 KW | NOUVEAU | |
| **I317** | 90 installations de froid non classées (MCO) |  | 239,48 KW | NOUVEAU | |
| **I318** | 48 installations de froid non classées - TQ |  | 188,52 KW | NOUVEAU | |
| **I319** | neutralisation - salle chimique | 100 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I320** | décarbonatation - Aciérie | 150 m³/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I321** | transformateur rouleaux manipulateur AVG cellule 1 | 92,7 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I322** | transformateur rouleaux manipulateur AVD cellule 2 | 92,7 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I323** | transformateur rouleaux manipulateur ARG cellule 3 | 92,7 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I324** | transformateur rouleaux manipulateur ARD cellule 4 | 92,7 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I325** | transformateur T3 150 kV de réserve - Aciérie | 113000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I326** | transformateur de réserve - Four EAF - Aciérie | 80000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I327** | transformateur T1 70 kV - Hors service définitivement | 35000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I328** | transformateur de réserve - Four poche - Aciérie | 30000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I329** | transformateur Train Quarto - parking TQ - Laminoir Secoours | 213000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I330** | transformateur transfo - parking TQ - Laminoir secours | 8000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I331** | transformateur distribution - TF2 réserve - Laminoir | 2000 KVA | Nominale | NOUVEAU | |
| **I332** | hydrocyclone - CC | 300 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I333** | prise d'eau Sambre - Aciérie | 3600000 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I334** | zone lavage roue camion - parc à scorie (20 camions/jour) | 20 camions /jours |  | NOUVEAU | |
| **I335** | zone de lavage garage tôlerie (2 engins/mois) | 2 engins /jour |  | NOUVEAU | |
| **I336** | STEP - réfectoire et vestiaire LEPAGE | 20 EH | Nominale | NOUVEAU | |
| **I337** | STEP - Village sous-traitant | 15 EH | Nominale | NOUVEAU | |
| **I338** | STEP - Energyserv parc à mitraille extérieur | 8 EH | Nominale | NOUVEAU | |
| **I339** | STEP - Vestiaire maintenance PS | 7 EH | Nominale | NOUVEAU | |
| **I340** | STEP - Sanitaires parc à conteneur | 7 EH | Nominale | NOUVEAU | |
| **I341** | STEP - Sanitaires et vestiaires CMI | 5 EH | Nominale | NOUVEAU | |
| **I342** | STEP - Sanitaire, vestiaires et réfectoire AM | 5 EH | Nominale | NOUVEAU | |
| **I343** | citernes du Steckel : bassin 2 | 1100 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I344** | citernes du Steckel : bassin 1 | 900 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I345** | bassin presse à tremper des fours - PG | 2900 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I346** | réserve d'eau incendie - magasin | 450 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I347** | citerne aspersion et refroidissement laitier - Parc à scories | 20 m³ | Nominale | NOUVEAU | |
| **I348** | sous-station de détente oxygène | 6000 Nm³/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I349** | sous-station de détente gaz naturel | 10300 Nm³/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I350** | sous-station de détente azote | 2800 Nm³/h | Nominale | NOUVEAU | |
| **I351** | station-service - PML (Energy serve) (1 pistolet) | 1 pistolet | Nominale | NOUVEAU | |
| **I352** | laboratoire peinture - PFM | 11 KW | Nominale | NOUVEAU | |
| **I353** | laboratoire - SCQ (5 personnes) | 5 U | Nominale | NOUVEAU | |
| **I354** | laboratoire - Aciérie (7 personnes) | 7 U | Nominale | NOUVEAU | |
| **I355** | zone de lavage garage - Aciérie (net/jour) | NET/Jour | Nominale | NOUVEAU | |
| **I356** | station-service - PML (Industeel) (1 pistolet) | 1 pistolet | Nominale | NOUVEAU | |
|  |  | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Dépôt(s) de substances et/ou mélanges :** | | **Quantité autorisée** | **Statut** |
|  | | | |
| **DS001** | mazout - parc mitrailles | 5000 L | NOUVEAU |
| **DS002** | mazout - parc brames | 9900 L | NOUVEAU |
| **DS003** | mazout - PML (Energy Serve) | 5100 L | NOUVEAU |
| **DS004** | mazout - PML (Industeel) | 20000 L | NOUVEAU |
| **DS005** | mazout - MGL | 11072 L | NOUVEAU |
| **DS006** | air comprimé (A01) - atelier mécanique | 10000 L | NOUVEAU |
| **DS007** | air comprimé (A02) - atelier mécanique | 4000 L | NOUVEAU |
| **DS008** | air comprimé (A03) - AMC | 6000 L | NOUVEAU |
| **DS009** | air comprimé (A04) - CMT | 2000 L | NOUVEAU |
| **DS010** | air comprimé (A05) - MGL | 19000 L | NOUVEAU |
| **DS011** | air comprimé (A12) - salle essais | 2000 L | NOUVEAU |
| **DS012** | air comprimé Four 05 (A22) - 06 - PG | 250 L | NOUVEAU |
| **DS013** | air comprimé Four 05 (A23) - 06 - PG | 250 L | NOUVEAU |
| **DS014** | air comprimé Four 052(A24) - PG | 250 L | NOUVEAU |
| **DS015** | air comprimé four 02 (A25) - PG | 250 L | NOUVEAU |
| **DS016** | air comprimé four 1 (A30) - PG | 350 L | NOUVEAU |
| **DS017** | air comprimé four 1 (A33) - PG | 350 L | NOUVEAU |
| **DS018** | air comprimé four 1 (1F1A) - PG | 350 L | NOUVEAU |
| **DS019** | air comprimé four 1 (1F1B) - PG | 350 L | NOUVEAU |
| **DS020** | air comprimé four 4 (A27) - PG | 350 L | NOUVEAU |
| **DS021** | air comprimé four 4 (A29) - PG | 350 L | NOUVEAU |
| **DS022** | air comprimé four 4 (A31) - PG | 350 L | NOUVEAU |
| **DS023** | air comprimé four 4 (A32) - PG | 350 L | NOUVEAU |
| **DS024** | air comprimé dépoussiérage/planeuse à froid (A44) - PG | 300 L | NOUVEAU |
| **DS025** | air comprimé four 4 - PG | 125 L | NOUVEAU |
| **DS026** | air comprimé - dépoussiérage/planeuse à froid (A36) - PG | 2500 L | NOUVEAU |
| **DS027** | air comprimé hall 3 - PG | 3000 L | NOUVEAU |
| **DS028** | air comprimé - dépoussiérage/planeuse à froid (A45) - PG | 5000 L | NOUVEAU |
| **DS029** | produits divers - Château d'eau CC (voir annexe 1) | 40,5 T | NOUVEAU |
| **DS030** | produits divers – magasin (voir annexe 2) | 97 T | NOUVEAU |
| **DS031** | gaz d'extinction - salle chimique (1 x/5 ans) | 15,9 L | NOUVEAU |
| **DS032** | parc à huiles - magasin | 80000 L | NOUVEAU |
| **DS033** | produits divers - hall matières premières/stockage CC (voir annexe 3) | 1000 T | NOUVEAU |
| **DS034** | produits divers - salle chimique (Voir annexe 4) | 284 T | NOUVEAU |
| **DS035** | produits divers - stockage PFM (voir annexe 5) | 11 T | NOUVEAU |
| **DS036** | produits divers - grands bureaux | 24 T | NOUVEAU |
| **DS037** | air comprimé Château d'eau (A09) - Aciérie | 3 m³ | NOUVEAU |
| **DS038** | produits divers - Hall 6 Porte 8 (Voir annexe 6) | 1 T | NOUVEAU |
| **DS039** | produits divers - Atelier maintenance/mécanique (Voir annexe 7) | 21 T | NOUVEAU |
| **DS040** | produits divers – SCQ (Voir annexe 8) | 40 KG | NOUVEAU |
| **DS041** | produits divers - Labo SCQ (Voir annexe 9) | 50 KG | NOUVEAU |
| **DS042** | produits divers - Labo Aciérie (Voir annexe 10) | 150 T | NOUVEAU |
| **DS043** | produits divers - Atelier TQ | 450 KG | NOUVEAU |
| **DS044** | produits divers - atelier salle chimique/maintenance PS (Voir annexe 11) | 3 KG | NOUVEAU |
| **DS045** | Ad-Blue - CMDL | 1000 L | NOUVEAU |
| **DS046** | produits divers - maintenance aciérie (Voir annexe 12) | 12 L | NOUVEAU |
| **DS047** | produits divers - maintenance progrès continu (transvaal) (Voir annexe 13) | 20 KG | NOUVEAU |
| **DS048** | produits divers - PG Mécanique/maintenance (Voir annexe 154 | 185 KG | NOUVEAU |
| **DS049** | produits divers - Plasma AMC (2/3) (Voir annexe 15) | 92 KG | NOUVEAU |
| **DS050** | produits divers - Pont 14 (Voir annexe 16) | 24 T | NOUVEAU |
| **DS051** | air comprimé Château d'eau (A10) - Aciérie | 3 m³ | NOUVEAU |
| **DS052** | produits divers - Alimentation plasma PG (Voir annexe 17) | 46 KG | NOUVEAU |
| **DS053** | stockages des grosses pièces (1x/4 ans) | 1200 m³ | NOUVEAU |
| **DS054** | stockages pièces mécaniques et kits (1x/4 ans) | 600 m³ | NOUVEAU |
| **DS055** | stockage électrodes (four poche) | 170 T | NOUVEAU |
| **DS056** | gaz d'extinction - Train Quarto 1x/5 ans) | 6244 L | NOUVEAU |
| **DS057** | silo à charbon actif Tecoair | 70 m³ | NOUVEAU |
| **DS058** | magasin réfractaires - coulée continue | 25 T | NOUVEAU |
| **DS059** | air comprimé Château d'eau (A11) - Aciérie | 3 m³ | NOUVEAU |
| **DS060** | stockage des brames | 30000 T | NOUVEAU |
| **DS061** | air comprimé (A13) - PFM | 3000 L | NOUVEAU |
| **DS062** | air comprimé réfrigérant château d'eau (A39) - TQ | 20 m³ | NOUVEAU |
| **DS063** | air comprimé épuration (A40) - CC | 300 L | NOUVEAU |
| **DS064** | stockage des tôles | 12000 T | NOUVEAU |
| **DS065** | air comprimé Técoair (A41) - Aciérie | 10 m³ | NOUVEAU |
| **DS066** | gaz d'extinction - PFM (1x/5 ans) | 2162 L | NOUVEAU |
| **DS067** | silo charbon actif PFM | 22 m³ | NOUVEAU |
| **DS068** | citerne argon liquéfié - Aciérie | 9500 L | NOUVEAU |
| **DS069** | silo anthracite - Aciérie | 25 T | NOUVEAU |
| **DS070** | silo à chaux - aciérie | 75 T | NOUVEAU |
| **DS071** | silo à chrome - Aciérie (4x75T) | 300 T | NOUVEAU |
| **DS072** | bois emballage | 300 m³ | NOUVEAU |
| **DS073** | cuve à chaux - salle chimique | 83 m³ | NOUVEAU |
| **DS074** | cuve à chaux - Château d'eau | 35 m³ | NOUVEAU |
| **DS075** | cuve azote - SCQ | 1200 L | NOUVEAU |
| **DS076** | gaz d'extinction - AMC (1x/5 ans) (Voir annexe 18) | 737 L | NOUVEAU |
| **DS077** | gaz d'extinction - Bureaux Laminoir (1x/5 ans) (Voir annexe 19) | 2047 L | NOUVEAU |
| **DS078** | gaz d'extinction - Coulée continue (1x/5 ans) (Voir annexe 20) | 2283 L | NOUVEAU |
| **DS079** | gaz d'extinction - Aciérie (1x/5 ans) (Voir annexe 21) | 8156 L | NOUVEAU |
| **DS080** | gaz d'extinction - Grands bureaux (1x/5 ans) (voir annexe 22) | 400 L | NOUVEAU |
| **DS081** | gaz d'extinction – Loge aciérie (1x/5ans) (Voir annexe 23) | 2162 L | NOUVEAU |
| **DS082** | Gaz d’extinction - Loge aciérie (1x/5ans) (Voir annexe 24 | 6244 l | NOUVEAU |
| **DS083** | Gaz extinstion – Salle chimique (1x/5 ans) (Voir annexe 25) | 15,9 L | NOUVEAU |
|  | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Dépôt(s) de déchets :** | | **Quantité autorisée** | **Statut** | |
|  | | | | |
| **DD001** | parc à conteneur Renewi | 110 T | NOUVEAU |
| **DD002** | bois (40 m³) - Transvaaal | 6 T | NOUVEAU |
| **DD003** | bois (30 m³) - Aciérie | 4,5 T | NOUVEAU |
| **DD004** | boues TQ (12 m³) - TQ | 12 T | NOUVEAU |
| **DD005** | boues décapage (24 m³) - Salle chimique | 24 T | NOUVEAU |
| **DD006** | boues de poussières inox (70 m³) - Prolongement Parc Renewi | 20 T | NOUVEAU |
| **DD007** | poussière inox (85 m³) - Prolongement parc Renewi | 80 T | NOUVEAU |
| **DD008** | déchets ultimes d'aciérie (50 m³) | 20 T | NOUVEAU |
| **DD009** | huiles et graisses usagées - Parc à fût | 10000 L | NOUVEAU |
| **DD010** | huiles en mélange - Parc à fût | 20000 L | NOUVEAU |
| **DD011** | eaux souillées (40000 l) - Parc à fût | 40 T | NOUVEAU |
| **DD012** | busettes, bouchons, plaques | 20 T | NOUVEAU |
| **DD013** | scories d'aciers inox/non-inox - Parc à scories | 1000 T | NOUVEAU |
| **DD014** | poussières noires - silo Tecoaer | 200 T | NOUVEAU |
| **DD015** | poussières inox - silo Tecoaer | 200 T | NOUVEAU |
| **DD016** | poussières inox (40 m³) - parc à scories | 40 T | NOUVEAU |
| **DD017** | poussière VOD - silo | 80 T | NOUVEAU |
| **DD018** | zone regroupement - GB | 1753 KG | NOUVEAU |
| **DD019** | zone regroupement - Loge Laminoir | 400 KG | NOUVEAU |
| **DD020** | zone regroupement - Magasin général | 2201 KG | NOUVEAU |
| **DD021** | zone regroupement - AMC | 4508 KG | NOUVEAU |
| **DD022** | zone regroupement expéditions magasin - CDSA | 1282 KG | NOUVEAU |
| **DD023** | zone regroupement - FG - ASA - CMT | 710 KG | NOUVEAU |
| **DD024** | zone regroupement garage - AML | 850 KG | NOUVEAU |
| **DD025** | zone regroupement - Sous-traitant | 1096 KG | NOUVEAU |
| **DD026** | zone regroupement - salle chimique | 2228 KG | NOUVEAU |
| **DD027** | zone regroupement - Hall MGL | 1194 KG | NOUVEAU |
| **DD028** | zone regroupement - P13 Porte 13 | 1885 KG | NOUVEAU |
| **DD029** | zone regroupement - P13 Train Quarto | 1200 KG | NOUVEAU |
| **DD030** | zone regroupement - P13 Porte 15 | 630 KG | NOUVEAU |
| **DD031** | zone regroupement - P13 Hall PFM | 7812 KG | NOUVEAU |
| **DD032** | zone regroupement - P13 CMDL | 369 KG | NOUVEAU |
| **DD033** | zone regroupement - P13 Porte 8 | 365 KG | NOUVEAU |
| **DD034** | zone regroupement - P13 Salle des essais | 1200 KG | NOUVEAU |
| **DD035** | zone regroupement - P13 Bureaux informatiques | 6836 KG | NOUVEAU |
| **DD036** | zone regroupement - P13 Porte 5 | 1246 KG | NOUVEAU |
| **DD037** | zone regroupement - P13 Porte 4 | 1734 KG | NOUVEAU |
| **DD038** | zone regroupement - P13 Porte 2 | 600 KG | NOUVEAU |
| **DD039** | zone regroupement - P13 Lepage | 406 KG | NOUVEAU |
| **DD040** | zone regroupement - P13 Services achats | 609 KG | NOUVEAU |
| **DD041** | zone regroupement - P13 Bureaux syndicat | 815 KG | NOUVEAU |
| **DD042** | zone regroupement - P13 Porte 1 | 1126 KG | NOUVEAU |
| **DD043** | zone regroupement - P13 Porte 53-52-51 | 1247 KG | NOUVEAU |
| **DD044** | zone regroupement - P13 Transval/Atelier mécanique | 2350 KG | NOUVEAU |
| **DD045** | zone regroupement - P13 PML | 442 KG | NOUVEAU |
| **DD046** | zone regroupement - CC Atelier infra | 1096 KG | NOUVEAU |
| **DD047** | zone regroupement - CC TMS/Lepage | 1900 KG | NOUVEAU |
| **DD048** | zone regroupement - MT Moteurs TWIN | 3035 KG | NOUVEAU |
| **DD049** | zone regroupement - MT Hall à Slab | 1714 KG | NOUVEAU |
| **DD050** | zone regroupement - MT Parc à mitrailles | 1239 KG | NOUVEAU |
| **DD051** | zone regroupement - MT Garage aciérie | 236 KG | NOUVEAU |
| **DD052** | zone regroupement - CC Plancher | 296 KG | NOUVEAU |
| **DD053** | zone regroupement - Aciérie Ascenseur | 2276 KG | NOUVEAU |
| **DD054** | zone regroupement - Ascenseur plancher | 1270 KG | NOUVEAU |
| **DD055** | zone regroupement - Zone maçon | 1270 KG | NOUVEAU |
| **DD056** | zone regroupement - CC Entre maçon & pocheur | 120 KG | NOUVEAU |
| **DD057** | zone regroupement - CC Pocheurs | 1270 KG | NOUVEAU |
| **DD058** | zone regroupement - CC Plancher à descendre au pont | 1800 KG | NOUVEAU |
| **DD059** | zone regroupement - CC Plancher aciérie gros bac en fer | 700 KG | NOUVEAU |
| **DD060** | zone regroupement - CC Hall Louise | 900 KG | NOUVEAU |
| **DD061** | zone regroupement - Loge aciérie | 400 KG | NOUVEAU |
| **DD062** | Réfractaires (120 m³) - Hall Gazogène | 120 T | NOUVEAU |
| **DD063** | Réfractaires (240 m³) - Bassin de coulée | 240 T | NOUVEAU |
| **DD064** | poussières Inox (12 m³) - MGL | 20 T | NOUVEAU |
| **DD065** | zone regroupement - HAS meuleuse | 1389 KG | NOUVEAU |
| **DD066** | parc à mitraille extérieur | 25000 T | NOUVEAU |
| **DD067** | parc à mitraille intérieur | 15000 T | NOUVEAU |
| **DD068** | pneus - parc à mitraille | 50 T | NOUVEAU |
|  | | | | |

Quantité totale de déchets admis dans l’établissement

Le stockage d’huiles usagées est limité à 30.000 litres.

Le stockage de déchets dangereux est limité à 700 tonnes.

Le stockage de déchets non dangereux est limité à 600 tonnes.

Le stockage de déchets inertes est limité à 1.000 tonnes.

Déchets admis dans l’établissement

|  |  |
| --- | --- |
| **16** | **Déchets non décrits ailleurs dans la liste.** |
| 16 01 | Véhicules hors d’usage de différents moyens de transport (y compris machines tous terrains) et déchets provenant du démontage de véhicules hors d’usage et de l’entretien de véhicules (sauf chapitres 13, 14 et sections 16 06 et 16 08). |
| 16 01 03 | Pneus hors d’usage. |
| **19** | **Déchets provenant des installations de gestion des déchets, des stations d’épuration des eaux usées hors site et de la préparation d’eau destinée à la consommation humaine et d’eau à usage industriel.** |
| 19 12 | Déchets provenant du traitement mécanique des déchets (par exemple, tri, broyage, compactage, granulation) non spécifiés ailleurs. |
| 19 12 02 | Métaux ferreux |
| 19 12 03 | Métaux non ferreux. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rejet(s) d’eaux :** | | **Statut** | |
|  | | | |
| **RE001** | Rejet en eaux de surface ou voies artificielles d’écoulement | NOUVEAU |
| **RE002** | Rejet en eaux de surface ou voies artificielles d’écoulement | NOUVEAU |
| **RE003** | Rejet en eaux de surface ou voies artificielles d’écoulement | NOUVEAU |
| **RE004** | Rejet en eaux de surface ou voies artificielles d’écoulement | NOUVEAU |
| **RE005** | Rejet en eaux de surface ou voies artificielles d’écoulement | NOUVEAU |
| **RE006** | Rejet à l’égout | NOUVEAU |
| **RE007** | Rejet à l’égout | NOUVEAU |
| **RE008** | Rejet à l’égout | NOUVEAU |
| **RE009** | Rejet à l’égout | NOUVEAU |
| **RE010** | Rejet à l’égout | NOUVEAU |
| **RE011** | Rejet en eaux de surface ou voies artificielles d’écoulement | NOUVEAU |
|  | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Déversement(s) :** | | **Débit / Superficie** | **Statut** | |
|  | | | | |
| **DEV001** | Déversement d’eaux usées industrielles dans le rejet RE001 | 6 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV002** | Déversement d’eaux usées industrielles dans le rejet RE001 | 15 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV003** | Déversement d’eaux usées industrielles dans le rejet RE001 | 840 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV004** | Déversement d’eaux usées industrielles dans le rejet RE001 | 952 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV005** | Déversement d’eaux usées industrielles dans le rejet RE002 | 1790 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV006** | Déversement d’eaux usées industrielles dans le rejet RE002 | 1790 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV007** | Déversement d’eaux usées industrielles dans le rejet RE003 | 2 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV008** | Déversement d’eaux de refroidissement dans le rejet RE004 | 90 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV009** | Déversement d’eaux usées industrielles dans le rejet RE005 | 125 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV010** | Déversement d’eaux usées domestiques dans le rejet RE006 | 7,080 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV011** | Déversement d’eaux usées domestiques dans le rejet RE007 | 40 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV012** | Déversement d’eaux usées domestiques dans le rejet RE008 | 0,980 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV013** | Déversement d’eaux usées domestiques dans le rejet RE009 | 7,950 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV014** | Déversement d’eaux usées domestiques dans le rejet RE010 | 0,970 m3 / j | NOUVEAU |
| **DEV015** | Déversement d’eaux usées industrielles dans le rejet RE011 | 45 m3 / j | NOUVEAU |
|  | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rejet(s) atmosphérique(s) canalisé(s) :** | | **Hauteur minimale** | **Statut** |
|  | | | |
| **RA001** | poussières | 12 m | NOUVEAU |
| **RA002** | air | 12 m | NOUVEAU |
| **RA003** | poussières | 6 m | NOUVEAU |
| **RA004** | poussières | 6 m | NOUVEAU |
| **RA005** | COV | 9 m | NOUVEAU |
| **RA006** | poussières | 120 m | NOUVEAU |
| **RA007** | poussières | 22 m | NOUVEAU |
| **RA008** | poussières | 2,3 m | NOUVEAU |
| **RA009** | poussières | 1,7 m | NOUVEAU |
| **RA010** | poussières | 7 m | NOUVEAU |
| **RA011** | poussières, Hg+Ti, Pb+Co+Ni, Sb+Cr+Cu+Mn+V | 7 m | NOUVEAU |
| **RA012** | poussières, Hg+Ti, Pb+Co+Ni, Sb+Cr+Cu+Mn+V | 17 m | NOUVEAU |
| **RA013** | poussières, Hg+Ti, Pb+Co+Ni, Sb+Cr+Cu+Mn+V | 6,75 m | NOUVEAU |
| **RA014** | poussières | 6,5 m | NOUVEAU |
| **RA015** | poussières |  | NOUVEAU |
| **RA016** | poussières | 5 m | NOUVEAU |
| **RA017** | poussières | 5 m | NOUVEAU |
| **RA018** | poussières | 5 m | NOUVEAU |
| **RA019** | poussières | 13,75 m | NOUVEAU |
| **RA020** | poussières | 20 m | NOUVEAU |
| **RA021** | poussières | 15 m | NOUVEAU |
| **RA022** | poussières | 15 m | NOUVEAU |
| **RA023** | poussières | 20 m | NOUVEAU |
| **RA024** | poussières | 20 m | NOUVEAU |
| **RA025** | gaz de combustion et poussières | 24 m | NOUVEAU |
| **RA026** | gaz de combustion et poussières | 24 m | NOUVEAU |
| **RA027** | gaz de combustion et poussières | 24 m | NOUVEAU |
| **RA028** | gaz de combustion et poussières | 24 m | NOUVEAU |
| **RA029** | gaz de combustion et poussières | 24 m | NOUVEAU |
| **RA030** | gaz de combustion et poussières | 24 m | NOUVEAU |
| **RA031** | gaz de combustion et poussières | 19 m | NOUVEAU |
| **RA032** | gaz de combustion | 19 m | NOUVEAU |
| **RA033** | gaz de combustion | 15 m | NOUVEAU |
| **RA034** | gaz de combustion et poussières | 19 m | NOUVEAU |
| **RA035** | gaz de combustion et poussières | 19 m | NOUVEAU |
| **RA036** | gaz de combustion et poussières | 19m | NOUVEAU |
| **RA037** | gaz de combustion et poussières | 190 m | NOUVEAU |
| **RA038** | gaz de combustion | 19 m | NOUVEAU |
| **RA039** | gaz de combustion | 19 m | NOUVEAU |
| **RA040** | hors service |  | NOUVEAU |
| **RA041** | hors service |  | NOUVEAU |
| **RA042** | hors service |  | NOUVEAU |
| **RA043** | NOx, CO | 8 m | NOUVEAU |
| **RA044** | NOx, CO | 12 m | NOUVEAU |
| **RA045** | et I005 - NOx, CO | 12 m | NOUVEAU |
| **RA046** | et I007 - NOx, CO | 12 m | NOUVEAU |
| **RA047** | NOx, CO | 10 m | NOUVEAU |
| **RA048** | NOx, CO | 10 m | NOUVEAU |
| **RA049** | NOx, CO | 15 m | NOUVEAU |
| **RA050** | NOx, CO | 15 m | NOUVEAU |
| **RA051** | NOx, CO | 12 m | NOUVEAU |
| **RA052** | vapeur d'eau | 12 m | NOUVEAU |
| **RA053** | vapeur d'eau | 12 m | NOUVEAU |
| **RA054** | vapeur d'eau | 12 m | NOUVEAU |
| **RA055** | vapeur d'eau | 12 m | NOUVEAU |
| **RA056** | vapeur d'eau | 12 m | NOUVEAU |
| **RA057** | vapeur d'eau | 8 m | NOUVEAU |
| **RA058** | vapeur d'eau | 8 m | NOUVEAU |
| **RA059** | vapeur d'eau | 10 m | NOUVEAU |
| **RA060** | sous-sol - 3 m - matière en suspension | 30 m | NOUVEAU |
| **RA061** | vapeur d'eau | 12 m | NOUVEAU |
| **RA062** | vapeur d'eau | 12 m | NOUVEAU |
| **RA063** | vapeur d'eau | 10 m | NOUVEAU |
| **RA064** | vapeur d'eau | 10 m | NOUVEAU |
| **RA065** | vapeur d'eau | 10 m | NOUVEAU |
| **RA066** | vapeur d'eau | 10 m | NOUVEAU |
| **RA067** | matières en suspension | 42 m | NOUVEAU |
|  | | | |

1. Les rubriques d’installations et/ou activités suivantes sont **applicables**:

|  |
| --- |
| **N° 26.81.02.B -** Classe 2 |
| Installation où l’on utilise des matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques,…, sur un matériau quelconque pour gravures, dépolissage, décapage, grainage,…, lorsque la puissance installée des machines est supérieure à 40 kW, en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel |
|  |
| **N° 28.51.01.02 -** Classe 1 |
| Traitement et revêtement des métaux (installation de traitement de surface utilisant un procédé électrolytique et/ou chimique), traitement et revêtement des métaux par défilement des tôles en continu, lorsque la capacité installée de traitement est égale ou supérieure à 100.000 t/an |
|  |
| **N° 40.30.06.01 -** Classe 3 |
| Installation de refroidissement par dispersion d’eau dans un flux d’air lorsque l’installation n’est pas du type « circuit primaire fermé » et dont la puissance thermique évacuée maximale est inférieure à 2.000 kW ou lorsque l’installation est du type « circuit primaire fermé » |
|  |
| **N° 50.50.01 -** Classe 3 |
| 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 |
|  |
| **N° 63.12.09.05.01 -** Classe 3 |
| Dépôts mixtes composés de liquides inflammables catégorie 1 et/ou de liquides inflammables catégorie 2 et /ou de liquides inflammables catégorie 3 et/ou de combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 60 °C et inférieur à 93 °C et/ou de liquides difficilement combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 93 °C lorsque la capacité nominale équivalente totale du dépôt est supérieure ou égale à 500 l et inférieure à 5.000 l, tout en respectant les seuils de classe définis dans les rubriques spécifiques |
|  |
| **N° 63.12.16.02.01.02 -** Classe 2 |
| Substances et mélanges, solides, liquides ou gaz, présentant une toxicité aigüe, catégorie 2 (toutes voies d’exposition), une toxicité spécifique pour certains organes cibles pour une exposition unique (STOT SE) catégorie 1 en quantités supérieures ou égales à 1 t |
|  |
| **N° 63.12.16.03.02.02 -** Classe 2 |
| Solides, liquides. Comburants de catégorie 2 ou 3 dont les quantités sont supérieures ou égales à 1 t |
|  |
| **N° 63.12.16.01.02 -** Classe 2 |
| Dépôts de substances et mélanges solides, liquides ou gaz présentant une toxicité aigüe, catégorie 1, toutes voies d’exposition lorsque la capacité de stockage est supérieure ou égale à 0,1 t |
|  |
| **N° 63.12.15.01.A -** 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 20 T et inférieure à 100 000 T, dans toutes les zones sauf en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel |
|  |
| **N° 63.12.09.03.01 -** Classe 3 |
| Dépôts de liquides inflammables ou combustibles, à l’exclusion des hydrocarbures stockés dans le cadre des activités visées à la rubrique 50.50, de catégorie 3, ainsi que les liquides dont le point d’éclair est supérieur à 55 °C et inférieur ou égal à 75 °C comme les gazoles, les carburants diesel et les huiles de chauffage légères et les liquides combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 60 °C et dont la capacité de stockage est supérieure ou égale à 3.000 l et inférieure à 25.000 l |
|  |
| **N° 24.31 -** Classe 2 |
| Ateliers où l’on procède à l’application de peintures ou enduits sur toute surface par des procédés pneumatiques ou non, à l’aide d’un pistolet ou par des procédés électrostatiques |
|  |
| **N° 27.10.02.02 -** Classe 1 |
| Production d’acier dans des convertisseurs, des fours électriques ou d’autres installations lorsque la capacité installée de production est égale ou supérieure à 2,5 t/heure |
|  |
| **N° 27.10.03.02 -** Classe 1 |
| Métallurgie à chaud :  - production de produits sidérurgiques laminés à chaud (y compris les produits de coulées continues)  - production de lingots ou d’autres formes primaires et de demi-produits  - production et/ou revêtement en continu de larges bandes, de feuillards, de tôles et de larges plats, à chaud  - production de fils machines en acier  - production de profilés lourds et légers, et de palplanches, à chaud  - production de rails et autres matériels pour voies ferrées ou similaires, à chaud  - production de produits laminés à chaud, nus ou revêtus, non rangés sous une autre rubrique lorsque la capacité installée de production  est égale ou supérieure à 2,5 t/heure |
|  |
| **N° 28.51.02.02 -** Classe 2 |
| Traitement et revêtement des métaux par immersion des pièces dans les cuves de traitement, lorsque le volume des cuves de traitement est supérieur à 30 m3 et inférieure ou égal à 500 m3 |
|  |
| **N° 28.52.02.B -** Classe 2 |
| Mécanique générale, 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° 40.10.01.01.01 -** Classe 3 |
| Transformateur statique relié à une installation électrique d’une puissance nominale égale ou supérieure à 100 kVA et inférieure à 1.500 kVA |
|  |
| **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° 40.20.03.01.02 -** Classe 2 |
| Autres traitements physiques des gaz lorsque la puissance installée est pour l’air et les gaz inertes égale ou supérieure à 200 kW |
|  |
| **N° 40.30.02.01 -** Classe 3 |
| Installation de production de froid ou de chaleur mettant en œuvre un cycle frigorifique (à compression de vapeur, à absorption ou à adsorption) ou par tout procédé résultant d’une évolution de la technique en la matière dont la puissance frigorifique nominale utile est supérieure ou égale à 12 kW et inférieure à 300 kW ou contenant plus de 3 kg d’agent réfrigérant fluoré |
|  |
| **N° 40.30.02.02 -** Classe 2 |
| Installation de production de froid ou de chaleur mettant en œuvre un cycle frigorifique (à compression de vapeur, à absorption ou à adsorption) ou par tout procédé résultant d’une évolution de la technique en la matière dont la puissance frigorifique nominale utile est supérieure ou égale à 300 kW |
|  |
| **N° 40.30.06.02 -** Classe 2 |
| Installation de refroidissement par dispersion d’eau dans un flux d’air lorsque l’installation n’est pas du type « circuit primaire fermé » et dont la puissance thermique évacuée maximale est supérieure ou égale à 2.000 kW |
|  |
| **N° 40.50.01.01 -** Classe 2 |
| Installation de combustion dont la puissance thermique nominale est égale ou supérieure à 1 MW thermique et inférieure à 50 MW thermique |
|  |
| **N° 40.60.01 -** Classe 3 |
| Installation de combustion dont la puissance thermique nominale est égale ou supérieure à 0,1 MW thermique et inférieure à 1 MW thermique |
|  |
| **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° 50.20.01.02 -** Classe 2 |
| Entretien et/ou réparation de véhicules à moteur lorsque le nombre de fosses ou ponts élévateurs est supérieur à 3 |
|  |
| **N° 50.20.03 -** Classe 2 |
| Car-wash (lave-auto tunnel, lave-auto portique et car-wash à zone de lavage unique ou multiple équipé de nettoyeur à haute pression) |
|  |
| **N° 63.12.01.01.A -** Classe 3 |
| Dépôts de bois, à l'exclusion des grumes, des cordes de bois de chauffage stockées provisoirement sur ou en bordure du site d'exploitation forestière lorsque la quantité stockée est supérieure à 100 m³ et inférieure ou égale à 1 500 m³ dans toutes les zones sauf en zone d'habitat |
|  |
| **N° 63.12.04.02.02.B -** Classe 2 |
| Solides inflammables (dépôts de), autres que le bois : Solides inflammables de catégories 1 ou 2 (dépôts de) lorsque la capacité de stockage est : égale ou supérieure à 10 t, en zone d'activité économique, en zone d'activité économique spécifique ou en zone d'aménagement différé à caractère industriel |
|  |
| **N° 63.12.05.01.02 -** Classe 2 |
| Installation de stockage temporaire de déchets inertes tels que définis à l’article 2, 6°, du décret du 27 juin 1996 lorsque la capacité de stockage est supérieure à 100 t |
|  |
| **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 t et inférieure ou égale à 100 t |
|  |
| **N° 63.12.05.04.02 -** Classe 2 |
| Installation de stockage temporaire de déchets dangereux, tels que définis à l’article 2, 5°, du décret du 27 juin 1996 relatif aux déchets lorsque la capacité de stockage est supérieure à 1 t |
|  |
| **N° 63.12.05.05.02 -** Classe 2 |
| Installation de stockage temporaire des huiles usagées, telles que définies à l’article 1er, 1°, de l’arrêté de l’Exécutif régional wallon du 9 avril 1992 relatif aux huiles usagées lorsque la capacité de stockage est supérieure à 2.000 litres |
|  |
| **N° 63.12.07.03 -** Classe 3 |
| Dépôts de gaz butane et/ou propane et leurs mélanges comprimés, liquéfiés ou maintenus dissous sous une pression supérieure à 100 kPa ou 1 bar en récipients mobiles lorsque le volume total des récipients est supérieur à 300 l et inférieur ou égal à 700 l |
|  |
| **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° 63.12.08.02 -** Classe 2 |
| Réservoirs fixes pour d’autres gaz que l’air comprimé, et à l’exception des gaz visés nominativement par d’autres rubriques |
|  |
| **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° 63.12.08.04.02 -** Classe 2 |
| Réservoirs fixes ou mobiles de gaz inflammable, catégories 1 et 2, non visés explicitement par une autre rubrique dont la quantité totale (poids net : poids de la substance sans emballage) de stockage est supérieure ou égale à 250 kg |
|  |
| **N° 63.12.08.05.01.02 -** Classe 2 |
| Dépôt d’aérosols inflammables, catégorie 1, lorsque la quantité totale (poids net : poids de la substance sans emballage) est supérieure à 500 kg |
|  |
| **N° 63.12.09.02.01 -** Classe 3 |
| Dépôts de liquides inflammables, à l’exclusion des hydrocarbures stockés dans le cadre des activités visées à la rubrique 50.50, de catégorie 2, y compris l’essence (ou ses carburants de substitution utilisés aux mêmes fins et présentant des propriétés similaires en termes d’inflammabilité) dont la capacité de stockage est supérieure ou égale à 100 l et inférieure à 5.000 l |
|  |
| **N° 63.12.09.04.01 -** Classe 3 |
| Dépôt de liquides difficilement combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 93 °C et dont la capacité de stockage est supérieure ou égale à 5.000 l et inférieure à 50.000 l |
|  |
| **N° 63.12.09.04.02 -** Classe 2 |
| Dépôt de liquides difficilement combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 93 °C et dont la capacité de stockage est supérieure ou égale à 50.000 l et inférieure à 500.000 l |
|  |
| **N° 63.12.09.05.02 -** Classe 2 |
| Dépôts mixtes composés de liquides inflammables catégorie 1 et/ou de liquides inflammables catégorie 2 et /ou de liquides inflammables catégorie 3 et/ou de combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 60 °C et inférieur à 93 °C et/ou de liquides difficilement combustibles dont le point d’éclair est supérieur à 93 °C lorsque la capacité nominale équivalente totale du dépôt estt supérieure ou égale à 5.000 l et inférieure à 50.000 l, tout en respectant les seuils de classe définis dans les rubriques spécifiques |
|  |
| **N° 63.12.13.02.A -** Classe 2 |
| Dépôts de produits minéraux pulvérulents non ensachés tels que ciment, plâtre, chaux, sable fillérisés, lorsque la capacité de stockage est égale ou supérieure à 250 m³, dans toutes les zones sauf en zone d'habitat et en zone d'habitat à caractère rural |
|  |
| **N° 63.12.14.02 -** Classe 2 |
| Dépôts de produits minéraux solides à l’exclusion de ceux visés par d’autres rubriques, lorsque la capacité de stockage est égale ou supérieure à 250 m3 |
|  |
| **N° 63.12.16.02.02.02 -** Classe 2 |
| Substances et mélanges solides, liquides ou gaz présentant une toxicité aigüe, catégorie 3 (toutes voies d’expositions) en quantités supérieures ou égales à 5 t |
|  |
| **N° 63.12.16.03.01.02 -** Classe 2 |
| Solides, liquide et gaz (poids net) - Comburant de catégorie 1 dont les quantités sont supérieures ou égales à 250 kg |
|  |
| **N° 63.12.16.04.01.02 -** Classe 2 |
| Dépôts de substances et mélanges solides, liquides ou gaz dangereux pour le milieu aquatique dont la quantité totale susceptible d’être présente dans l’installation étant (à l’exception des carburants liquides à la pression atmosphérique pour moteurs à combustion interne et du mazout de chauffage) supérieure ou égale à 4 t |
|  |
| **N° 63.12.16.04.02.02 -** Classe 2 |
| Dépôts de substances et mélanges solides, liquides ou gaz dangereux pour le milieu aquatique de catégorie 2 de toxicité chronique dont la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant (à l'exception des carburants liquides à la pression atmosphérique pour moteurs à combustion interne et du mazout de chauffage) supérieure ou égale à 8 t |
|  |
| **N° 63.12.16.04.03.02 -** Classe 2 |
| Dépôts de substances et mélanges solides, liquides ou gaz dangereux pour le milieu aquatique de catégorie 3 ou 4 de toxicité chronique dont la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant (à l'exception des carburants liquides à la pression atmosphérique pour moteurs à combustion interne et du mazout de chauffage) supérieure ou égale à 16 t |
|  |
| **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° 63.12.22.01 -** Classe 2 |
| Dépôts de :  - substances et mélanges qui au contact de l’eau dégagent des gaz inflammables – cat 1,  - substances et mélanges auxquels sont attribués la mention danger EUH014 (réagit violemment avec l’eau) |
|  |
| **N° 63.12.22.04 -** Classe 2 |
| Dépôts de corrosifs pour les métaux en quantités supérieures ou égales à 100 t |
|  |
| **N° 74.30.02 -** Classe 2 |
| Centre d’essais et d’analyses techniques occupant au moins 7 personnes |
|  |
| **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° 90.14 -** Classe 2 |
| Système d’épuration individuelle en dérogation à l’obligation de raccordement à l’égout |
|  |
| **N° 90.17.02.A -** Classe 2 |
| Station d’épuration 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, lorsque la capacité d’épuration est égale ou supérieure à 100 équivalent-habitant et inférieure à 50 000 équivalent-habitant, dans toutes les zones sauf en zone d'habitat |
|  |
| **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 t |
|  |
| **N° 90.23.02.01.A -** 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, dans toutes les zones sauf en zone d'habitat et en zone d'habitat à caractère rural |
|  |
| **N° COV-08.01 -** Classe 2 |
| Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles de papier lorsque la consommation de solvant est supérieure à 5 t/an |
|  |

1. Les conditions applicables à l'établissement sont les suivantes :

|  |
| --- |
|  |
| 1. Les dispositions de 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. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -18/07/2002- Conditions sectorielles relatives aux installations et/ou activités consommant des solvants. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -16/01/2003- Conditions sectorielles eau relative aux dépôts d’hydrocarbures liquides. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -16/01/2003- Conditions sectorielles eau relative à la mécanique, transformation à froid et traitement de surface. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -01/12/2005- Conditions sectorielles relatives aux transformateurs statiques d'électricité d'une puissance nominale égale ou supérieure à 1 500 kVA. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -16/01/2003- Conditions sectorielles eau relative à la sidérurgie à chaud. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de 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 VHU.... |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’Arrêté du Gouvernement wallon du 3 avril 2003 déterminant les conditions sectorielles relatives aux ateliers d'entretien et de réparation des véhicules à moteur lorsque le nombre de fosses ou ponts élévateurs est supérieur à trois (M.B. 26.05.2003). |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’Arrêté du Gouvernement wallon du 23 novembre 2006 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire de déchets dangereux (M.B. 12.12.2006). |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’Arrêté du Gouvernement wallon du 31 mai 2007 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de stockage temporaire d'huiles usagées (M.B. 20.06.2007). |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -12/07/2007- Conditions intégrales et sectorielles relatives aux installations fixes de production de froid ou de chaleur mettant en œuvre un cycle frigorifique. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’Arrêté du Gouvernement wallon du 25 septembre 2008 déterminant les conditions sectorielles relatives aux cabines de peinture (M.B. 15.10.2008). |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -17/07/2003- Conditions intégrales des dépôts de liquides combustibles en réservoirs fixes, à l'exclusion des dépôts en vrac de produits pétroliers et substances dangereuses ainsi que les dépôts présents dans les stations-service. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -19/05/2005- Conditions intégrales relatives aux dépôts de gaz de pétrole liquéfié en récipients mobiles. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’Arrêté du Gouvernement wallon du 18 juin 2009 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de compostage lorsque la quantité de matière entreposée est supérieure ou égale à 500 m3 et modifiant l'arrêté du Gouvernement wallon.... |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -21/12/2006- Conditions intégrales relatives aux transformateurs statiques d’électricité d’une puissance nominale égale ou supérieure à 100 kVA et inférieure à 1 500 kVA. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -25/10/2007- Conditions intégrales relatives aux installations de stockage temporaire de déchets non dangereux. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -29/11/2007- Conditions intégrales relatives aux installations de distribution d'hydrocarbures liquides dont le point d'éclair > à 55 °C et <= 100 °C, pour véhicules à moteur, autres que la vente au public, 2 pistolets max, 3.000 l <= cuves < 25.000 l. |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -01/12/2016- Conditions intégrales et sectorielles relatives aux systèmes d'épuration individuelle et abrogeant les arrêtés du Gouvernement wallon du 25 septembre 2008 fixant les conditions intégrales relatives aux unités d'épuration individuelle .... |
|  |
|  |
| 1. Les dispositions de l’AGW -30/08/2018- Conditions sectorielles relatives aux installations de combustion moyennes et modifiant diverses dispositions environnementales. |
|  |

Ces conditions peuvent être consultées sur le site http://environnement.wallonie.be.

1. Les conditions d'exploitation particulières applicables à l'établissement sont les suivantes :
   * + 1. Conditions particulières relatives à la sécurité contre les incendies

L’exploitant respecte les prescriptions et les moyens de lutte contre l’incendie établis en accord avec la Zone de Secours de Hainaut Est. Il fait effectuer un contrôle de l'établissement endéans les six mois à compter de la présente autorisation et transmet au Bourgmestre de Charleroi et au Fonctionnaire chargé de la surveillance un rapport attestant de la conformité de l'établissement.

Tous les cinq ans, l’établissement fait l’objet à la demande de l’exploitant d’une visite dudit service. Une copie du rapport de visite rédigé par ce dernier est transmise sans délai par l’exploitant au fonctionnaire chargé de la surveillance de l’établissement et au Bourgmestre de Charleroi.

* + - 1. Conditions particulières relatives aux alignements et zone de recul le long des routes de la région wallonne

**CONDITIONS GENERALES :**

**Remarques** :

Les conditions de 1 à 4 concernent uniquement les cas soumis à la servitude de recul.

Les conditions de 5 à 8 se rapportent aux alignements sans zone de recul.

Les autres conditions sont applicables pour tous les cas.

Les conditions particulières doivent être consultées, pour les conditions 4, 6, 9 et 12b.

1. Des avant-corps, loggias, bow-windows, porches, escaliers et autres saillies sont tolérés à condition :

* qu’ils ne s’avancent sur le nu du mur de façade que de quart au plus de la profondeur de la zone de recul et que la distance les séparant des propriétés voisines soit égale à la saillie autorisée ;
* qu’ils ne comportent pas d’éléments faisant partie de la structure même du bâtiment, tels que des canalisations mères de gaz, d’électricité, d’eau, des cages d’escaliers, etc...

1. La propriété sera clôturée suivant l’alignement prescrit.

Lorsque la clôture est constituée par un mur bas, la hauteur maximum de ce dernier est de 0,75 m, qu’il soit ou non surmonté d’une grille ; la hauteur totale ne peut dépasser 2,25 m. Au-dessus de 1,50 m de hauteur, la clôture doit présenter plus de vides que de pleins.

Lorsque la clôture est constituée d’une haie vive, celle-ci est plantée à 0,50 m en arrière de la limite du domaine public ; la haie ne peut avoir en souche une hauteur supérieure à 1,50 m ; elle sera coupée et ramenée tous les ans avant le 15 avril.

Les barrières ne peuvent en s’ouvrant, faire saillie sur le domaine de la route.

Les clôtures situées aux abords des croisements et jonctions de routes ne peuvent masquer la vue au-dessus de 0,75 m de hauteur.

1. Il est toléré dans les clôtures prévues au 2.- des entrées cochères dont les dimensions en hauteur peuvent être supérieures à celles mentionnées au 2.-. Ces entrées cochères ne peuvent en aucun cas, être établies en face d’arbres existants de la route
2. Dans toute la zone résultant de l’application de l’alignement en recul et de la zone de recul, telle qu’elle est indiquée dans les conditions particulières (5°), aucune fosse à purin ou à gadoue, maçonnée ou bétonnée, ni rampe d’accès aux souterrains en peuvent être établies ; il en va de même des fosses septiques, puits perdus, séparateurs de boue et de graisses.

Il est défendu d’établir dans cette zone des clôtures mitoyennes dépassant 1,50 m de hauteur Des réservoirs à combustible sont tolérés, à condition qu’ils n’exigent pas de construction en maçonnerie.

Toutes plantations, à exception d’une haie vive, sont interdites dans une zone de 2m à partir de la limite du domaine public ou de l’alignement éventuel ; dans le restant de la zone, les plantations peuvent avoir plus de hauteur que celle indiquée dans les conditions particulières (3°).

1. Il ne peut être formé sur le nu de face aucune avancée dépassant les limites indiquées ci-après
2. **Trottoir ou accotement en élévation**.

Sur une hauteur de 2,10 m mesurée à partir du niveau du trottoir, il n’est toléré sur l’alignement aucune saillie de plus de 20 centimètres. Les portes et les fenêtres ne peuvent, en s’ouvrant faire saillie sur le domaine de la route.

Au-dessus de 2,10m de hauteur, aucune saillie ne peut avancer de plus d’un mètre sur l’alignement et, en tout cas, doit rester en retrait d’au moins 0,50 m du plan vertical de la bordure du trottoir.

1. **Trottoir et accotement de plain-pied** :

Jusqu’à 5,50 m de hauteur mesurée à partir du niveau de l’accotement, les saillies de 0,20 m sont seules admises pour autant que le bâtiment se trouve en retrait d’au moins 1 m du bord de la chaussée proprement dite.

Au-dessus de 5,50 m, les saillies sont admises pour autant qu’elles restent en retrait d’au moins 0,50 m du plan vertical du bord de la chaussée proprement dite.

1. Le niveau du pied de la construction, c’est-à-dire la ligne d’intersection du mur de face et du trottoir définitif, par rapport au niveau de l’axe de la chaussée est indiqué dans les conditions particulières (2°).
2. Les ouvertures à pratiquer éventuellement dans le trottoir ou l’accotement ne sont tolérées que pour permettre l’éclairage et l’aération des souterrains ainsi que l’approvisionnement en combustible ; ce, dans les limites des dimensions prescrites par le Conseil communal, sans que les dimensions puissent faire en plan une saillie supérieure à 0,60 m sur l’alignement prescrit pour les constructions et dépasser une largeur de 0,70 m. Ces ouvertures doivent être fermées, au niveau du trottoir ou de l’accotement, par une couverture solide en métal, en béton ou en béton translucide, à surface plane non glissante. Si la couverture est en grillage, l’écartement des barres ne pourra dépasser 0,015 m.

Les encadrements en pierre de taille ou en béton, de même que les couvertures, devront être arasés au niveau du trottoir ou de l’accotement.

1. Des entrées cochères ne peuvent être établies en face d’arbres existants de la route.
2. Le niveau des seuils de portes, portes cochères ou entrées quelconques par rapport au niveau de l’axe de la chaussée est indiqué dans les conditions particulières (1°)

Lorsque le niveau n’est pas respecté, le propriétaire ne pourra, en cas de modification éventuelle du profil en long de la route, faire valoir aucun droit à indemnisation du fait d’adaptation des portes, portes cochères ou entrées quelconques.

1. La couverture des murs de clôture doit être conçue de telle sorte que les eaux qu’elle reçoit s’écoulent sur la propriété privée
2. Les travaux projetés sont exécutés de manière à ne gêner à aucun moment l’écoulement des eaux de la route.

**12.**

1. Les dépôts de matériaux ou d’objets quelconques destinés aux travaux projetés sont permis sur le trottoir ou l’accotement de la route, conformément aux prescriptions du règlement communal.
2. A défaut de règlement communal, le lieu de dépôt se limite à la largeur de la propriété, la profondeur maximum étant indiquée dans les conditions particulières (4°).

Ce lieu de dépôt sera solidement clôturé sur 1,50 m de hauteur minimum.

Les dépôts ne peuvent subsister que pendant le temps strictement nécessaire ; ils ne seront tolérés ni après l’achèvement ou l’abandon des travaux, ni pendant leur suspension.

1. Les dépôts ne peuvent gêner l’écoulement des eaux de la route et devront être éclairés la nuit.
2. L’impétrant sera en tout temps rendu responsable des accidents et difficultés qui pourraient résulter de la présence de ces dépôts.
3. A défaut d’un règlement communal, des matériaux ou objets quelconques destinés aux travaux projetés ne peuvent être déposés sur le trottoir ou l’accotement de la route.
4. Il est loisible au requérant de remblayer au niveau de l’accotement, le terrain compris entre l’arête extérieure de l’accotement et l’alignement fixé pour la construction.

Le cas échéant, il est tenu d’établir un aqueduc sur une longueur de cette construction, à la première réquisition de la Direction des Routes compétente.

1. Moyennant autorisation délivrée par la Direction des Routes compétente sur sa demande, l’impétrant peut remblayer le fossé pour autant qu’il y établisse un aqueduc.
2. L’écoulement des eaux ménagères dans le fossé de la route n’est toléré que lorsqu’il n’existe pas de canalisation d’égouts et à condition que l’impétrant se conforme aux lois et règlements sur l’hygiène publique et aux règlements de police.

Aucune décharge vers la voie publique ne peut créer de situation insalubre ou incommode due à la présence de déchets putrescibles ou formant gadoue ; un séparateur de boue et de graisse est placé pour autant que de besoin. Le déversement dans le fossé filet d’eau ou tout autre ouvrage de la route des eaux de W-C ou de nature résiduaire est strictement interdit ;

1. Aucune modification ne peut être apportée aux inclinaisons longitudinales et transversales de l’accotement de la route sans l’autorisation préalable de la Direction des Routes.
2. Par suite de l’alignement proposé, il se peut qu’une parcelle de terrain appartenant au requérant doive être incorporée à la route ou, au contraire, qu’une partie du domaine public doive devenir propriété du riverain.

Cette mutation est traitée au moment des travaux routiers réalisant l’alignement. Jusqu’à ce moment, l’entretien et l’aménagement de toute la zone décrite au 4.- incombent au particulier. La propriété peut éventuellement être clôturée à la limite du domaine public actuel mais uniquement au moyen d’une clôture provisoire.

1. Les plans approuvés et le permis de bâtir, de même que les avis l’accompagnant doivent se trouver en permanence sur les chantiers, de manière à pouvoir être produits à toute réquisition des Fonctionnaires compétents.
2. L’impétrant ne mettra la main à l’œuvre qu’après avoir reçu du responsable du district routier les indications nécessaires à cet effet.
3. Cet avis formulaire se limite aux prescriptions relatives à l’alignement et la zone de recul.

Il ne dispense pas l’intéressé de se conformer aux lois et règlements généraux et locaux, et notamment aux dispositions du Code wallon sur l’Aménagement du Territoire et de l’Urbanisme (C.W.A.T.U.).

1. Le dépôt et la préparation du mortier de ciment ou de béton sur le revêtement de la chaussée, y compris les zones de stationnement sont formellement interdits.

**CONDITIONS PARTICULIERES**

1. Niveau des seuils par rapport au niveau de la chaussée : **SERA MAINTENU**
2. Niveau du pied de la construction en rapport avec le couronnement de la chaussée : **SERA MAINTENU**
3. Hauteur maximale des plantations dans la zone de recul : 1,50 m dans les deux premiers mètres
4. Profondeur maximale du lieu de dépôt : **/**
5. Profondeur de la zone de recul : **REDUITE A ZERO (AR des 22.10.34 et 29.05.37)**
6. Limite du domaine public : en coïncidence avec l’alignement.
7. **ALIGNEMENT** :

**L’alignement à respecter en cet endroit est l’alignement des façades.**

Les travaux sollicités peuvent être réalisés comme prévu au plan annexé à la requête, c’est-à-dire sans rien changer à l’alignement de la façade.

* + - 1. Conditions particulières émises par Elia

Voir annexe 26

* + - 1. Conditions particulières émises par Fluxys

Voir annexe 27

* + - 1. Conditions particulières émises par Infrabel

Voir annexe 28

* + - 1. Conditions particulières émises par la Cellule Ravel

Voir annexe 29

* + - 1. Conditions particulières relatives à l’exploitation de l’établissement

TITRE 1 - Conditions particulières relatives àux activités de production et de transformation d’aciers

CHAPITRE Ier. -Généralités

Section Ière. - Définitions

**Article 1er.** Pour l'application des conditions de ce titre 1, on entend par :

1° acier au carbone : acier dans lequel la teneur de chaque élément d'alliage est inférieure à 5 % (en pourcentage massique) ;

2° acier hautement allié : acier dans lequel la teneur en un ou plusieurs élément(s) d'alliage est égale ou supérieure à 5 % (en pourcentage massique) ;

3° acier inoxydable : acier hautement allié dans lequel la teneur en chrome est généralement comprise entre 10 et 23 % (en pourcentage massique) ; il regroupe l’acier inoxydable austénitique qui contient aussi du nickel dans une teneur variant généralement entre 8 et 10 % (en pourcentage massique) ;

4° acier au plomb : nuance d’acier dans lequel la teneur en plomb ajoutée est généralement comprise entre 0,15 et 0,35 % (en pourcentage massique) ;

5° laminoir à chaud : il peut avoir deux types de laminoir à chaud :

* Le quarto : une cage à quatre cylindres réversibles, parfois deux cages réversibles, avec laquelle on produit des plaques épaisses (tôle forte) ;
* Le train à bandes ou train continu à chaud avec lequel on élabore des bandes d’acier de faible épaisseur, de plus faible largeur, mais de grande longueur (de plusieurs centaines de mètres jusqu’au km). Le train à bandes précède souvent l’étape de laminage à froid, étape nécessaire pour obtenir des produits plus minces ;

6° nouvelle installation : installation autorisée pour la première fois sur le site de l’établissement après l’octroi du présent permit ou qui est entièrement remplacée par une installation après l’octroi du présent permit ;

7° modernisation majeure d’une installation : un changement majeur dans la conception ou la technologie d'une installation avec des ajustements ou des remplacements majeurs du procédé et/ou des techniques de réduction et de l'équipement associé ;

8° installation existante : installation qui ne répond pas à la définition d’une nouvelle installation ;

9° acide mixte : mélange d’acide fluorhydrique et d’acide nitrique ;

Section 2. - Système de management environnemental

**Article 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 :

a) les résultats des audits du SME ;

b) le bilan concernant les objectifs, les cibles et le programme d’action visés au point 3° ;

c) la synthèse des non-conformités et l’évaluation de l’avancement des actions préventives et correctives prévues pour remédier aux non-conformités ;

d) la définition des nouveaux objectifs et de nouveaux programmes d’actions ;

e) l’identification des nouveautés (nouvelles obligations, modifications apportées aux activités/installations et au procédé industriel) ;

6° Le suivi de la mise au point de technologies plus propres ;

7° La prise en compte de l'impact sur l'environnement de la mise à l'arrêt définitif d'une unité, dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation;

8° La réalisation régulière d'une analyse comparative des performances de l’établissement par rapport au secteur;

9° Un plan de gestion des déchets comprenant un ensemble de mesures visant à réduire au minimum la production de résidus, à optimiser le réemploi, la régénération, le recyclage, la valorisation des résidus et à garantir l’élimination appropriée des résidus ;

10° La mise en place, dans le cas où les installations seraient exploitées par plusieurs exploitants différents, d'une convention qui définit les rôles, les responsabilités et la coordination des procédures opérationnelles de chaque exploitant d'unité, afin de renforcer la coopération entre les différents exploitants ;

11° L’établissement d'inventaires des produits chimiques de procédé utilisés, des flux d'effluents aqueux et gazeux conformément à l’article 6;

12° L’élaboration d’un système de gestion des produits chimiques conformément à l’article 7 ;

13° un plan de prévention et de réduction des fuites et des déversements de substances dangereuses conformément à l’article 8 ;

14° un plan de gestion des conditions autres que les conditions normales de fonctionnement conformément à l’article 18 ;

15° un plan de gestion de l’énergie conformément à l’article 21 ;

16° un plan de gestion de l’eau conformément à l’article 39 ;

17° un plan de gestion du bruit permettant de répondre aux obligations de réduction des nuisances acoustiques du présent permis ;

**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 17° du §2 de l’article 2.

§2. Si l’établissement est certifié ISO 14 001 ou EMAS, les exigences visées aux points 1° à 17° 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.

§3. Un délai de 4 ans est laissé à l’exploitant pour mettre en place un système de management de l’environnement répondant aux caractéristiques visées aux points 1° à 17° du §2 de l’article 2, ou pour compléter son système de management de l’environnement existant afin que celui-ci réponde à l’ensemble des caractéristiques visées aux points 1° à 17° du §2 de l’article 2.

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 l'enregistrement à partir de compteurs 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 de procédé utilisés, des flux d'effluents aqueux et gazeux

**Art. 6.** §1er. 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 produits chimiques de procédé utilisés, des flux d'effluents aqueux et gazeux, qui présente toutes les caractéristiques suivantes :

1° Les informations sur les procédés de production , y compris:

a) Les schémas simplifiés des procédés indiquant l'origine des émissions, la réutilisation ou la recirculation des effluents dans l’installation ou vers d’autres installations ;

b) La description des techniques intégrées au procédé et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ;

2° Les informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment :

a) Les valeurs moyennes et variabilité du débit, du pH ;

b) Les valeurs moyennes de concentration et de charge des polluants/paramètres pertinents et la variabilité de ces valeurs ;

c) Les données relatives à la biodégradabilité : DBO, rapport DBO/DCO ou tout autre donnée ou méthode équivalente permettant l’évaluation de la biodégradabilité inhérente ;

3° Les informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :

a) valeurs moyennes et variabilité du débit et de la température;

b) valeurs moyennes de concentration et de charge des polluants/paramètres pertinents et la variabilité de ces valeurs;

c) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité des unités.

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 - Système de gestion des produits chimiques

**Art. 7.** §1er. L’exploitant élabore et met en œuvre un système de gestion des produits chimiques qui intègre les mesures suivantes :

1° Une politique visant à réduire la consommation et les risques des produits chimiques de traitement, y compris une politique d'achat, pour sélectionner les produits chimiques de procédé les moins nocifs et leurs fournisseurs dans le but de minimiser l'utilisation et les risques des substances dangereuses et d'éviter l'achat d'une quantité excessive de produits chimiques de traitement.

2° Les objectifs et les plans d'action pour éviter ou réduire l'utilisation et les risques des substances dangereuses ;

§2. La sélection des produits chimiques de procédé visé au § 1er, 1°, prend en compte :

1° Leur capacité d’élimination, leur écotoxicité et leur potentiel de rejet dans l'environnement afin de réduire les émissions dans l'environnement ;

2° La caractérisation des risques associés aux produits chimiques de procédé, sur la base des mentions de danger des produits chimiques, de leur cheminement à travers l’usine, des rejets potentiels et du niveau d’exposition ;

3° L'analyse régulière et au moins annuelle, des possibilités existantes de substitution d’un produit dangereux par un autre produit alternatif moins impactant pour l’environnement, potentiellement disponibles et plus sûres à l'utilisation ;

4° La surveillance préventive des changements réglementaires liés aux produits chimiques dangereux et la garantie du respect des exigences légales applicables.

Les documents et fiches de sécurité visés au §3, sont utilisés pour appuyer la sélection des produits chimiques de procédé.

§3. L'exploitant dispose des documents et fiches de sécurité lui permettant de connaître la nature et les risques des substances, mélanges et préparations dangereuses présentes dans l'établissement.

§4. Le système de gestion des produits chimiques s’inscrit dans le cadre du système de management environnemental (SME) visé à l’article 2.

**Section 6 -** **Prévention et réduction des émissions dans le sol, les eaux souterraines et les eaux de surface**

**Art. 8.** §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 du risque ;

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 2 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 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 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. 9.** §1er. Dans le cadre de l'identification des zones à risque de déversement et/ou de fuite de matières dangereuses visée à l’article 8 §1er,4°, l'exploitant doit tenir à jour un plan général des stockages, en ce compris l’ensemble des cuves utilisés pour la préparation des solutions de traitement de surface, sur lequel sont indiquées la nature et la quantité des produits et déchets 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 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. 10.** §1er.Là où des 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 de substances ou mélange dangereux est étanche et protégé par un revêtement résistant aux substances ou mélange dangereux mis en œuvre.

§3. Même lorsque des épanchements, en dehors des zones à risque visées à l’article 8 §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. 11.** §1er. Les stations hydrauliques et les équipements lubrifiés à l’huile ou à la graisse qui sont susceptibles d’entrainer des fuites ou des déversements d’hydrocarbures sont situés dans des dispositifs de rétention étanche aux hydrocarbures ou sont associés à des dispositifs de collecte vers un équipement de séparation et de récupération des hydrocarbures.

§2. Les réservoirs de stockage d'acides frais et usés sont associés à un ou plusieurs dispositif(s) de confinement secondaire étanche(s), protégé(s) par un revêtement résistant aux acides et dont le volume de confinement est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

* 100 % de la capacité du plus grand réservoir ;
* 50 % de la capacité totale des réservoirs associées au confinement secondaire.

Ce(s) dispositif(s) de confinement doi(ven)t être régulièrement inspecté(s), au moins une fois par an, pour détecter rapidement les dommages potentiels et les fissures.

§3. Les zones de chargement et de déchargement des acides 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.

**Art. 12.** Le décapage chimique des tôles, par pulvérisation d’acides, est réalisé au-dessus d’un bac de collecte conçu pour pouvoir résister aux acides utilisés. Ce bac et les conduites de récupération des acides de décapage associées sont conçus et dimensionnés de manière à prévenir tout risque de surremplissage et de débordement du bac de collecte dans le hall de décapage.

**Art. 13.** Le transport/transfert des produits ou des déchets à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages.

**Art. 14.** 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 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. 15.** Le repérage des éventuelles bouches de dépotage des produits chimiques 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. 16.** Lorsque le ruissellement des eaux pluviales 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 des eaux pluviales est aménagé et raccordé à un (ou plusieurs) bassin(s) de confinement capable(s) de recueillir le premier flot des eaux pluviales.

Les eaux ainsi collectées ne peuvent être rejetées au milieu récepteur qu'après contrôle de leur qualité et, si besoin, un traitement approprié. Leur rejet est étalé dans le temps en tant que de besoin en vue de respecter les valeurs limites en concentration fixées par le présent permis.

**Art. 17.** Les fréquences d’inspections, de contrôle, de test et d’étalonnage, visées aux articles 8, 11 et 14 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 - Conditions de fonctionnement autres que les conditions de fonctionnement normales**

**Art. 18.** 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. 19.** §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. 20.** §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 entretien 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. Lorsqu'un équipement de traitement des effluents est nécessaire pour respecter les valeurs limites d'émission, l'exploitant doit :

1° Informer le plus rapidement possible et au plus tard, dans les 24 heures suivant le dysfonctionnement de l’équipement impliquant ou risquant d’impliquer un dépassement d’une valeur limite d’émission, le Fonctionnaire chargé de la surveillance.

2° Arrêter l'exploitation de l’installation associée à cet équipement ou le rejet d’effluent si le fonctionnement normal de celui-ci n'est pas rétabli dans les 24 heures suivant un dysfonctionnement conduisant à un dépassement des valeurs limites d’émission;

§3. Le fonctionnaire chargé de la surveillance peut, sur base d’un rapport justificatif fourni par l’exploitant, accepter un délai supérieur au 24 heures visé au §2, 2° , justifié par la nature de l’incident à l’origine des dépassements des valeurs limites d’émission et l’étendue des moyens à mettre en œuvre pour y remédier.

§4. Lorsque le dysfonctionnement survient un jour de week-end ou un jour férié, s’il estime justifier d’accepter un délai supérieur au 24 heures visé au §2, 2°, le fonctionnaire chargé de la surveillance donnera sa réponse au plus tard le premier jour ouvrable suivant.

§5. 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.

CHAPITRE II. - Efficacité énergétique

**Section 1ère- Dispositions générales**

**Art. 21.** §1er. Afin d’améliorer l’efficacité énergétique globale de l’établissement, l’exploitant utilise les deux techniques suivantes :

1° Mise en œuvre d’un plan d’efficacité énergétique et d’audits énergétiques ;

2° 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 (électricité, gaz naturel, gaz de processus, énergies renouvelables, chaleur importée et/ou refroidissement).

§2. Le plan d'efficacité énergétique visé au §1er, 1°, fait partie du système de management de l’environnement imposé à l’article 2. Il implique :

1° La définition et le suivi de la consommation d'énergie spécifique des activités/des processus ;

2° L'établissement d'indicateurs de performance clés, tels que le kWh/t ou MJ/t de produit, sur une base annuelle ;

3° La planification des objectifs d'amélioration périodiques et des actions connexes.

Les 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.

§3. Le bilan énergétique visé au §1er, 2°, comprend notamment :

1° Des informations sur la consommation d'énergie en termes d'énergie livrée ;

2° Des informations sur l'énergie exportée de l'usine ;

3° Des informations sur le flux d'énergie (diagrammes de Sankey ou des bilans énergétiques) montrant comment l'énergie est utilisée tout au long des processus.

**Art. 22.** §1er. Afin de réduire la consommation d'énergie pour la fabrication de produits d’aciers minces, l’exploitant a recours à la coulée continue à la cote quasi finale du produit à fabriquer.

§2. La technique visée au §1er ne s’appliquent pas aux installations existantes de coulée continue dont la gamme des produits finaux fabriqués compte des produits ayant une épaisseur supérieure à 2 mm.

**Art. 23.** §1er. Afin d’améliorer l’efficacité énergétique des opérations de chauffage des demi-produits et produits en acier, l’exploitant utilise une combinaison des techniques suivantes :

1° La conception optimale des fours utilisés pour le chauffage des aciers; cela inclus les techniques telles que : l’optimisation des principales caractéristiques du four (nombre et type de brûleurs, étanchéité à l’air et isolation du four à l’aide de matériaux réfractaires appropriés), la minimisation des pertes de chaleur par les ouvertures des fours, la minimisation du nombre de structures de support des pièces en acier à l'intérieur du four et l’utilisation d'une isolation appropriée pour réduire les pertes de chaleur dues au refroidissement par eau des structures de support dans les fours de réchauffage continu ;

2° Utilisation d’un système informatique contrôlant et optimisant en temps réel les paramètres clés du processus de chauffage tels que la température du four et de la charge, le rapport air/combustible, la pression du four et tout autre paramètre permettant une optimisation des zones de température des fours et de la durée du traitement de chauffage ;

3° La réalisation des opérations de recuisson par lot dans des fours utilisant 100 % d’hydrogène comme gaz protecteur ;

4° La combustion oxy-fuel qui consiste à remplacer l’air de combustion par de l’oxygène ;

5° La combustion sans flamme qui est obtenue en injectant le combustible et l'air de combustion, séparément dans la chambre de combustion du four à haute vitesse ;

6° L’utilisation de brûleurs à impulsion avec lesquels l'apport de chaleur au four est contrôlé par la durée d'allumage des brûleurs ou par le démarrage séquentiel des brûleurs individuels au lieu d'ajuster les flux d'air de combustion et de combustible ;

§2. Les techniques visées au §1er, 1°, 3° et 6°, ne s’appliquent qu’aux nouvelles installations de chauffage et en cas de modernisations majeures des installations de chauffage existantes.

§3. La technique visée au §1er, 4°, ne s’applique pas aux installations de combustion existantes qui nécessitent une modification de la conception du four et qui nécessitent un débit minimum de gaz résiduaires et ne s’applique pas aux installations équipées de brûleurs à tube radiant.

§4. La technique visée au §1er, 5°, ne s’applique pas aux installations de combustion existantes qui nécessitent une modification de la conception du four et un changement des réfractaires. Elle ne s’applique pas aux fours fonctionnant à une température inférieure à la température d'auto-ignition requise pour une combustion sans flamme ou dans le cas de fours équipés de brûleurs à tube radiant.

**Art. 24.** §1er. L’exploitant utilise une ou une combinaison des techniques suivantes visant à récupérer la chaleur des fumées de combustion des fours de chauffage des demi-produits et produits en acier:

1° Utilisation de la chaleur des fumées pour le préchauffage des pièces d’aciers ;

2° Utilisation de la chaleur des fumées pour le préchauffage de l’air de combustion ;

3° Utilisation de la chaleur des fumées dans une chaudière à récupération de chaleur pour produire de la vapeur ou de l’eau chaude qui est utilisée dans d’autres processus de l’établissement, pour le chauffage urbain ou pour la production d’électricité.

§2. La technique visée au §1er, 1°, est uniquement applicable aux fours de réchauffage continu et ne s’applique pas aux fours équipés de brûleurs à tube radiant.

§3. La technique visée au §1er, 2°, ne s’applique pas aux installations de combustion existantes si le manque de place limite la possibilité de mettre en place un brûleur à régénération.

§4. La technique visée au §1er, 3°, ne s’applique pas aux installations existantes si le manque de place limite la possibilité de mettre en place une chaudière à récupération. Cette disposition est uniquement applicable s’il existe un besoin en chaleur proche des fours de chauffage des demi-produits et produits en acier, que cette demande en chaleur correspond avec la période de fonctionnement des fours et que la température de la chaleur pouvant être récupérée est suffisamment élevée.

**Section 2- Dispositions spécifiques aux laminoirs à chaud**

**Art. 25.** §1er. Complémentairement aux dispositions des articles 23 et 24, l’exploitant utilise une combinaison appropriée des techniques suivantes pour l’opération de chauffage des aciers dans un laminoir à chaud :

1° Chargement direct des produits d’acier chaud dans le four de réchauffage ;

2° Récupération de la chaleur de la vapeur produite lors du refroidissement des patins du four de réchauffage ;

3° Conservation de la chaleur durant le transfert de l’acier chaud entre la coulée continue et le four de réchauffage en utilisant des couvertures isolantes ;

4° Installation de boîtes à bobines isolées entre le laminoir dégrossisseur et la laminoir finisseur d’un train à bandes pour limiter les pertes de chaleur de l’acier chaud durant les procédés d’enroulement et de déroulement des bobines et pour permettre de réduire les forces de laminage dans les laminoirs à chaud ;

5° Utilisation de fours de récupération des bobines en cas d’interruption du laminage à chaud, pour rétablir la température de laminage des bobines afin de pouvoir les renvoyer dans une séquence normale de laminage ;

6° Utilisation d’une presse de calibrage pour réduire la taille des pièces d’acier à chauffer et donc permettre d’augmenter la quantité chargement de pièces d’acier dans un four.

§2. La technique visée au §1er, 1°, est uniquement applicable aux laminoirs à chaud situés à proximité d’une coulée continue, dans les limites de la configuration de l’usine et des caractéristiques des produits.

§3. La technique visée au §1er, 2°, ne s’applique pas aux installations existantes si le manque de place limite la possibilité de mettre en place une installation de récupération de la vapeur ou s’il n’y a pas de besoin en vapeur à proximité des fours de réchauffage ou que la demande en vapeur ne correspond avec la période de fonctionnement des fours de réchauffage ou que la température de la vapeur n’est pas suffisamment élevée pour les besoins.

§4. La technique visée au §1er, 4°, ne s’applique pas aux laminoirs à chaud qui fonctionnement avec un train quarto.

§5. La technique visée au §1er, 6°, ne s’applique qu’aux nouvelles installations de laminage à chaud et lors de modifications majeures apportées à une installation de laminage à chaud existante.

**Art. 26.** §1er. Afin d’améliorer l’efficacité énergétique des opérations de laminage à chaud, l’exploitant utilise une combinaison des techniques suivantes :

1° L’utilisation d’une presse de calibrage, avant le laminoir à chaud, permettant de réduire le nombre de passes de laminage pour obtenir les caractéristiques du produit ;

2° Le contrôle de la réduction de l’épaisseur du produit à l’aide d’un ordinateur pour minimiser le nombre de passes dans le laminoir à chaud ;

3° L’utilisation de systèmes d'huile pure et/ou d'émulsion pour réduire le frottement entre les cylindres de travail et la matière à laminer.

§2. La technique visée au §1er, 1°, ne s’applique qu’aux nouvelles installations de laminage à chaud et lors de modifications majeures apportées à une installation de laminage à chaud existante.

§3. La technique visée au §1er, 3°, ne s’applique qu’aux installations de laminage à chaud par train à bandes disposant de cages de laminage de finition.

**Art. 27.** §1er. Dans le cadre des obligations de surveillance visées à l’article 4 et des plans et bilans énergétiques visé à l’article 21§1er, l’exploitant calcule chaque année les moyennes annuelles de consommation spécifique d’énergie de ses fours de réchauffage et de son laminoir à chaud. La moyenne annuelle est calculée à l'aide de la formule suivante :

Où :

* La consommation d’énergie est la quantité totale de chaleur (générée à partir d’une source d’énergie primaire) et d’électricité consommées par le(s) procédé(s) concerné(s), exprimée en MJ/an ;
* L’intrant est la quantité totale d’acier traitée, exprimée en t/an.

§2. Un indicateur cible de consommation spécifique d’énergie des fours de réchauffage du laminoir à chaud est planifié par l’exploitant dans le cadre du système de management de l’environnement de l’article 2 et dans le cadre du plan d'efficacité énergétique de l’article 21. Cet indicateur cible planifié n’excède pas 2000 MJ/t (valeur moyenne annuelle) en cas de réchauffage pour la production de tôles fortes ou 2800 MJ/t (valeur moyenne annuelle) en cas de réchauffage pour la production de tôles fortes d’aciers hautement alliés.

§3. Un indicateur cible de consommation spécifique d’énergie de l’opération de laminage à chaud est planifié par l’exploitant dans le cadre du système de management de l’environnement de l’article 2 et dans le cadre du plan d'efficacité énergétique de l’article 21. Cet indicateur cible n’excède pas 400 MJ/t (moyenne annuelle) pour le laminage à chaud des tôles fortes.

§4. Un indicateur cible de consommation spécifique d’énergie des fours de chauffage des aciers après laminage à chaud est planifié par l’exploitant dans le cadre du système de management de l’environnement de l’article 2 et dans le cadre du plan d'efficacité énergétique de l’article 21. Cet indicateur cible planifié n’excède pas 2000 MJ/t (valeur moyenne annuelle) en cas de chauffage de tôles fortes après laminage à chaud.

§5. Les moyennes annuelles de la consommation spécifique d’énergie visées au §2, §3 et §4 sont conservées dans le cadre du système de management de l’environnement de l’article 2.

CHAPITRE III. - Gestion efficace des matières

**Section 1ère – Admission et stockage des ferrailles**

**Art. 28. §1er.** L’exploitant rédige et met en œuvre une procédure d’acceptation des ferrailles précisant au minimum :

1° les modalités de l’inspection visuelle des ferrailles ENTRANTES pour vérifier leur conformité avec les critères d’acceptation adaptés à l’établissement et aux conditions d’exploitation ;

2° les critères clairs et dénués de toute ambiguïté permettant de refuser les ferrailles et notamment les ferrailles susceptibles de contenir du mercure ou des composants et assemblages électroniques ;

3° la manière dont doivent être gérés les ferrailles non acceptées.

§2. La procédure visée au §1er, 4° et 7° est tenue à jour par l’exploitant dans le cadre du système de management environnemental visé à l’article 2 et doit pouvoir être communiquée à toute demande du fonctionnaire chargé de la surveillance.

**Art. 29. §1er.** Les opérations d'acceptation et de déchargement des ferrailles externes ne sont autorisées qu'en présence et sous la surveillance d’une ou de plusieurs personnes responsables désignée(s) par l’exploitant et disposant des informations relatives aux critères d’acceptation et de refus des ferrailles.

§2 La vérification de la conformité des ferrailles au regard de la spécificité de l'établissement incombe à l'exploitant. Tout chargement de ferrailles entrant dans le site fait l'objet d'une vérification, au moins visuelle par la ou les personnes responsables désignée(s) par l’exploitant.

**Art. 30.** Les zones de stockage des ferrailles sont aménagées pour empêcher toute pénétration dans le sol des substances susceptibles de polluer le sol et les eaux souterraines. Elles sont étanches et sont maintenues en permanence en bon état d'entretien.

**Art. 31.**    L’exploitant veille à ce que les métaux, de nature ou de qualité différente, soient stockés séparément. Ce stockage séparé peut se faire à l’aide de conteneurs, de compartiments ou de boxes sur les aires de stockage.

**Art. 32. §1er.** Le revêtement des zones de stockage des ferrailles est aménagé en légère pente, de manière à assurer l'évacuation des eaux de ruissellement.Ces eaux sont dirigées vers un système de collecte et de drainage conçu et réalisé de manière à :

1° faciliter leur récupération;

2° éviter tout écoulement non contrôlé en dehors des limites des aires de stockage;

3° permettre, si nécessaire pour respecter les conditions de rejet des eaux usées, leur passage dans un dispositif permettant la décantation et la séparation des hydrocarbures.

§2. En dérogation au §1er, le système de collecte et de drainage n’est pas obligatoire si la zone de stockage des ferrailles bénéficie d’un toit.

**Section 2 – Lors du décapage aux acides**

**Art. 33.** §1er. Le chauffage des solutions acides de décapage se fait de manière indirecte, par le biais d’échangeurs de chaleur résistant à la corrosion.

§2 Si l’établissement dispose de gaz de chauffe ou si de la vapeur doit d’abord être produite, le chauffage des solutions acides de décapage peut se faire par le biais d’une combustion immergé (la fumée chaude de combustion est soufflée directement dans l’acide à chauffer).

§3 Afin d’éviter une dilution inutile des solutions acides de décapage, la technique de chauffage de l’acide, par injection direct de vapeur dans les bains, est interdite.

**Art. 34.** §1er. Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du décapage et de réduire la génération de solution de décapage usée, l’exploitant utilise une combinaison des techniques suivantes :

1° Minimiser la corrosion des pièces à traiter par la limitation de la durée de stockage des pièces à traiter et/ou le stockage des pièces à traiter sur des aires couvertes d’un toit ;

2° Réalisation d’un (pré) décapage mécanique ;

3° Lorsqu’une opération de dégraissage est nécessaire, réalisation d’une opération de rinçage, après l’opération de dégraissage et avant l’opération de décapage dans les bains d’acide pour éviter les pertes et ajouts par entraînement ;

4° Amélioration de l’efficacité du décapage acide par la mise en œuvre et le respect d’une procédure garantissant :

* Le suivi et l’optimisation de la température de la solution de décapage pour maximiser le rendement de décapage tout en minimisant les émissions d’acide dans l’air ;
* La surveillance et l’optimisation de la composition de la solution de décapage par le suivi régulier de la concentration en fer, en acide ;
* L’optimisation de la durée de décapage pour éviter un décapage trop important des pièces ;
* Réapprovisionnement fréquemment des bains avec de l’acide frais ;

5° Epuration du bain d’acide par filtration suivi d'une récupération de l'acide libre par échange d'ions et réutilisation de l’acide ;

6° Réalisation d’un décapage en cascade;

7° Minimisation de l’entraînement de la solution de décapage par la mise en œuvre et le respect d’une procédure garantissant de laisser la solution s’égoutter suffisamment longtemps au-dessus du bain ou du bac de décapage ;

8° Décapage par pulvérisation ou par turbulence englobant les techniques telles que l’injection de l’acide de décapage à haute pression via des buses, l’agitation de la solution de décapage grâce à une turbine immergée ;

9° Utilisation d’inhibiteurs de décapage dans la solution de décapage afin de réduire la perte de matériaux sur les articles et de réduire la consommation d’acide ;

10° Réalisation d’un décapage activé dans l’acide chlorhydrique avec une faible concentration en acide (4 à 6 % en pourcentage massique), une teneur élevée en fer (entre 120 et 180 g/l) et une température de solution maintenue entre 20 et 25ºC ;

§2. Les procédures visées au §1er, 4° et 7° 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.

§3. Tous les appareils de contrôle et de mesure des paramètres du process, tels que les sondes température, les pH mètre, sont répertoriés et calibrés et étalonnés au moins une fois par an.

§4. La technique visée au §1er, 3°, ne s’applique pas aux installations pour lesquelles un dégraissage alcalin de l’acier est inutile ni aux installations existantes, dans lesquelles le manque de place ne permettrait pas d’incorporer une opération de rinçage entre l’étape de dégraissage et l’étape de décapage dans des bains acides.

§6. La technique visée au §1er, 5°, ne s’applique pas aux installations réalisant un décapage en cascade.

§7. La technique visée au §1er, 6°, ne s’applique pas aux installations existantes, dans lesquelles le manque de place ne permettrait pas d’incorporer une série de bains de décapage.

§8. La technique visée au §1er, 9°, ne s’applique pas pour le décapage d’acier fortement alliés ni aux pièces à traiter pour lesquelles l’utilisation d’inhibiteurs de décapage peuvent influencer négativement les exigences de qualité des pièces du client.

**Art. 35.** §1er. Afin de réduire la quantité d’acides usés évacués pour élimination, les acides de décapage usés sont récupérés sur site ou hors site et valorisés par une ou plusieurs des techniques suivantes :

1° Les procédés de grillage avec pulvérisation, d’évaporation, d’échange d’ions ou de dialyse par diffusion, pour la récupération d’acide mixte ;

2° L’utilisation d’acide de décapage usé comme matière première secondaire ;

3° toute autre technique de valorisation des acides usés autre que la simple neutralisation des solutions d’acide de décapage usées ou l’utilisation des solutions d’acide de décapage usées pour le fractionnement d’émulsions.

§2. Les informations relatives à la valorisation des déchets d’acides usés visés au §1er, hors site, sont consignées dans le registre des sorties de déchets de l’établissement et renseignés dans le plan de gestion des déchets du système de management environnemental visé à l’article 2.

**Section 3 – Lors du laminage à chaud**

**Art. 36.** §1er. Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières lors du laminage à chaud et de réduire la quantité de déchets évacuée pour élimination à partir du conditionnement des matières entrantes dans le laminoir, l’exploitant utilise une ou une combinaison des techniques suivantes :

1° Contrôle par ordinateur de la qualité des brames et adaptation des conditions de coulée en conséquence pour réduire les défauts de surface ;

2° Découpe/fendage des brames au moyen d’oxycoupeuse ou tout autre dispositif à commande manuelle ou monté sur des machines, avant l’opération de laminage ;

3° Laminage des rives ou rognage des brames réalisé à l’aide de cylindres de rive (par exemple cages de laminage verticales), de presse à brames, ou tout autre installation permettant de réduire la largeur du sous-produit avec une tolérance d’ébardage (refendage) la plus faible possible, avant laminage ;

§2. La technique visée au §1er, 3°, s’applique aux nouvelles installations de laminage et lors de modifications majeurs apportées à un laminoir existant.

**Art. 37.** Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors du laminage à chaud de produits plats, l’exploitant utilise les deux techniques suivantes ou tout autre technique de même efficacité pour réduire la production de déchets métalliques :

1° Optimisation des découpes, après le laminage, par un système de mesure et de contrôle de la forme ;

2° surveillance et contrôle des déformations de la matière durant le laminage afin de garantir que l'acier laminé a une forme aussi rectangulaire que possible et ainsi de minimiser le besoin de rognage de la matière.

**Art. 38.** §1er. Afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières utilisées lors des opérations de rectification des cylindres de laminoir, l’exploitant surveille en continu la qualité des émulsions utilisée afin de permettre une recirculation des émulsions et de limiter la quantité d’émulsion consommée et évacuée comme déchets.

§2. Le dégraissage des cylindres de laminoir se fait avec des dégraissants à base aqueuse ou, si le degré de propreté le requière, avec des solvants non chlorés.

§3. En dérogation au §2, l’utilisation de solvants chlorés, est autorisée lorsque le recours aux dégraissants à base aqueuse ou à des solvants non chlorés entraîne une difficulté à maintenir le degré de propreté requis. Dans ce cas, le recours à l’utilisation de solvants chlorés doit être techniquement justifiée par l’exploitant comme seule alternative efficace possible dans son système de gestion des produits chimiques visé à l’article 7.

§4. Dans le cadre de son système de gestion des produits chimiques visé à l’article 7, le potentiel de substitution des solvants de dégraissage par des solvants moins nocifs ou par des solvant en base aqueuse est régulièrement réévaluer par l’exploitant.

**Section 4 - Consommation d’eau et traitements des eaux usées générées**

*Sous-section 1ère – Généralités*

**Art. 39.** §1er.Afin d’optimiser la consommation d’eau, d’améliorer la capacité de recyclage de l’eau et de réduire la quantité d’eaux usées générée, l’exploitant utilise les techniques 1° et 2° suivantes :

1° L’élaboration, dans le cadre du système de management de l’environnement visé à l’article 2, d’un plan de gestion de l'eau et d’audits de l'eau qui comprend :

* Les diagrammes représentant les flux d’eau et le bilan de masse de l’eau de l’établissement ; la mesure par bilan de masse déduit la perte et le gaspillage d’eau en comparant les intrants d’eau et les extrants d’eau de l’établissement ;
* L’établissement d’objectifs d’efficacité de la gestion de l’eau ;
* La mise en œuvre de techniques d’optimisation de l’utilisation d’eau telles que le contrôle de l’utilisation d’eau, le recyclage de l’eau, l’établissement d’un programme de détection et de réparation des fuites d’eau ;

2° La collecte et la séparation des effluents aqueux permettant de séparer les flux d'effluents aqueux non contaminés des flux d'effluents nécessitant un traitement ou une évacuation en tant que déchets liquides.

§2. La technique visée au §1er, 2° ne s’applique pas aux installations existantes dont le réseau d’égouttage ne permet pas la séparation des flux d’effluents aqueux.

§3. Les audits d’eau visés au §1er, 1°, sont réalisés au moins une fois par an pour s'assurer que les objectifs du plan de gestion de l'eau sont atteints.

**Art. 40.** L’exploitant met en œuvre une ou une combinaison des techniques suivantes :

1° L’utilisation d’eau non potable pour alimenter les lignes de production et de transformation des aciers ;

2° La centralisation de la distribution d'eau adoucie entrante dans l’établissement ;

3° L’augmentation du nombre et/ou de la capacité des systèmes de circulation d'eau lors de la construction de nouvelles unités ou de la modernisation/remise à niveau d'unités existantes;

4° Utiliser l'eau en cascade jusqu'à ce que les paramètres qualitatifs de l’eau atteignent leur limite légale ou technique ;

5° Utiliser l'eau dans d'autres unités si les paramètres qualitatifs de l'eau permettent une utilisation ultérieure ;

6° Utiliser l’eau de pluie pour alimenter les lignes ou une partie des lignes de production et de transformation des aciers ou pour alimenter les dispositifs d’aspersion du parc à laitiers.

*Sous-section 2. – Consommation d’eau et traitement des eaux usées générées par la production d’acier à l’aciérie*

**Art. 41.** §1er.L’exploitant limite la consommation d'eau du procédé du four à arc électrique en recourant à des systèmes d'eau de refroidissement en circuit fermé ou semi fermé.

§2.Dans le cadre des obligations de surveillance visées à l’article 4 et du plan de gestion de l'eau et d’audits de l’article 39, l’exploitant calcule une fois par an la consommation spécifique d’eau de l’activité de production d’aciers, à l'aide de la formule suivante :

Où :

* La consommation d’eau est la quantité totale d’eau consommée (en m3/an) par l’activité de production d’aciers, à l’exception : de la quantité d’eau recyclée et réutilisée, de la quantité d’eau consommée pour un refroidissement à passage unique, de l’eau consommée pour les besoins domestiques ;
* Le taux de production est la quantité totale d’aciers produits par an par l’aciérie électrique, exprimée en t/an.

§3. Si besoin, l’exploitant met en place un ou plusieurs compteur(s) d’eau réservé(s) à l’activité de production d’aciers pour connaître et suivre l’évolution de sa consommation spécifique d’eau.

**Art. 42.** §1er.Les rejets d'eaux usées issues de la coulée continue sont limités par la mise en œuvre d’une combinaison des techniques suivantes :

1° Elimination des solides par floculation, sédimentation et/ou filtration ou tout autre dispositif d’efficacité équivalente permettant de respecter les valeurs limites d’émissions  ;

2° Elimination de l'huile dans des bassins d'écumage ou tout autre dispositif d’efficacité équivalente permettant de respecter les valeurs limites d’émissions ;

3° Recirculation de l'eau de refroidissement et de l'eau ayant servi à créer le vide.

§2. Les techniques et le taux de recirculation des effluents aqueux des activités de production de l’acier sont renseignés et justifiés dans le plan de gestion de l’eau visé au §1er, 1° de l’article 39 sur base du bilan de masse de l'eau de l’établissement, la teneur en impuretés et/ou les caractéristiques des effluents aqueux.

*Sous-section 3. – Consommation d’eau et traitement des eaux usées générées par les opérations de transformation de l’acier*

**Art. 43.** §1er.Complémentairement aux prescriptions de l’article 39, l’exploitant utilise une ou une combinaison des techniques suivantes afin d’optimiser la consommation d’eau, d’améliorer la capacité de recyclage de l’eau et de réduire la quantité d’eaux usées générée et rejetée par les activités de transformation de l’acier:

1° La réutilisation et/ou le recyclage des effluents aqueux dans des circuits fermés ou semi fermés ;

2° La prévention et la réduction de la contamination des eaux du laminoir par des hydrocarbures en :

a) utilisant des roulements étanches à l'huile et des joints de roulement sur les rouleaux de travail et les rouleaux d’appui du laminoir ;

b) mettant en place des indicateurs de fuite ;

c) réalisant les inspections régulières et préventives, l’entretien des joints de pompe, de la tuyauterie et des rouleaux de laminage fonctionnant avec des huiles et des graisses ;

3° Le rinçage en cascade à contre-courant ;

4° Après décapage à l’acide, le recyclage ou la réutilisation des eaux de rinçage, si nécessaire après traitement, vers les solutions de décapage en tant qu’eau d'appoint ou, si la concentration en acide est suffisamment élevée, pour la récupération d’acide, ou vers d’autres procédés de l’établissement ;

5° Le traitement des eaux usées issues du laminage à chaud, pour séparer l'huile et la calamine qu’elles contiennent, et la réutilisation de ces eaux dans le procédé, à l’aide de fosse à battitures, bassin de décantation, hydrocyclones, filtration ou toute autre technique permettant de séparer l'huile et la calamine;

6° Décalaminage par pulvérisation d'eau, déclenché par des capteurs, dans l’installation de laminage à chaud ;

§3. La technique visée au §1er, 3°, ne s’applique pas aux établissements existants, dans lesquels le manque de place ne permettrait pas d’incorporer plusieurs bains de rinçage en série.

§4. Les techniques et le taux de réutilisation et/ou de recyclage des effluents aqueux des activités de transformation de l’acier sont renseignés et justifiés dans le plan de gestion de l’eau visé au §1er, 1° de l’article 39 sur base du bilan de masse de l'eau de l’établissement, la teneur en impuretés et/ou les caractéristiques des effluents aqueux.

**Art. 44.** §1er.Dans le cadre des obligations de surveillance visées à l’article 4 et du plan de gestion de l'eau et d’audits de l’article 39, l’exploitant calcule une fois par an la consommation spécifique d’eau de l’activité de laminage à chaud, à l'aide de la formule suivante :

Où :

* La consommation d’eau est la quantité totale d’eau consommée (en m3/an) par l’activité de laminage à chaud, à l’exception : de la quantité d’eau recyclée et réutilisée, de la quantité d’eau consommée pour un refroidissement à passage unique, de l’eau consommée pour les besoins domestiques ;
* Le taux de production est la quantité totale de produit laminé à chaud par an par l’installation, exprimée en t/an.

§2. Si besoin, l’exploitant met en place un ou plusieurs compteur(s) d’eau réservé(s) à l’activité de laminage à chaud pour connaître et suivre l’évolution de sa consommation spécifique d’eau.

§3. Un indicateur cible de consommation spécifique d’eau du laminoir à chaud est planifié par l’exploitant dans le cadre du système de management de l’environnement de l’article 2 et dans le cadre du plan de gestion de l'eau et d’audits de l’article 39. Cet indicateur cible planifié n’excède pas 5 m3 d’eau par tonne de produit laminé dans le laminoir à chaud.

**Art. 45.** §1er. Dans le cadre des obligations de surveillance visées à l’article 4 et du plan de gestion de l'eau et d’audits de l’article 39, l’exploitant calcule une fois par an la consommation spécifique d’eau de l’activité de décapage acide des tôles. Cette consommation spécifique d’eau est exprimée en litre d'eaux par m2 de surface traitée et par fonction de rinçage.Il y a une fonction de rinçage chaque fois que la tôle doit subir un rinçage après traitement (quel que soit le nombre d'étapes constituant ce rinçage).

§2. Sont pris en compte dans le calcul de cette consommation spécifique :

* les eaux de rinçage ;
* les vidanges de cuves de rinçage ;
* les éluats, rinçages et purges des systèmes de recyclage, de régénération et de traitement spécifique des effluents ;
* les vidanges des cuves de traitement ;
* les effluents des stations de traitement des effluents atmosphériques liés au décapage ;
* les éventuelles eaux de lavage des sols.

§3 Ne sont pas pris en compte dans le calcul de la consommation spécifique :

* les eaux de refroidissement ;
* les eaux pluviales qui seraient utilisées;
* les effluents issus de la préparation d'eaux d'alimentation de procédé.

**Art. 46.** Les moyennes annuelles des consommations spécifiques d’eau visées aux article 43, 44 et 45 sont conservées dans le cadre du système de management de l’environnement de l’article 2.

**Art. 47.** §1er. Afin de réduire la charge de polluants organiques provenant de la contamination de l’eau qui est envoyée pour traitement, la phase organique (huile et graisse) peut être séparée de la phase aqueuse par écrémage ou par fractionnement de l’émulsion avec des agents appropriés, par évaporation ou par filtration sur membrane.

§2. La phase organique séparée suivant les techniques du §1er, est valorisée, sur site ou hors site, à des fins de récupération de matières ou d’énergie conformément aux dispositions de l’article 53§1er, 11° suivant.

CHAPITRE IV. - Emissions dans l’air

**Section 1ère – Emissions canalisées de l’aciérie**

**Art. 48.** §1er. Les émissions primaires et secondaires de l’aciérie font l’objet d’une captation et d’un traitement efficaces.

§2. Par captation efficace, on entend une efficacité de captation des émissions de poussières primaires et secondaires supérieure à 98 % au moyen d’une des trois techniques suivantes :

1° association d'une extraction directe des effluents gazeux (4ème ou 2ème trou) du four EAF et de systèmes de hottes ;

2° extraction directe des gaz et systèmes de «dog houses» ;

3° extraction directe des gaz et évacuation totale des bâtiments.

§3. Par traitement efficace, on entend le dépoussiérage des effluents gazeux primaire et secondaire du four à arc électrique (y compris le préchauffage de la ferraille, le chargement, la fusion, la coulée, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) et le recours à une ou plusieurs des techniques suivantes, couplées au système de dépoussiérage :

1° post-combustion appropriée ;

2° extinction rapide appropriée ;

3° injection d'agents d'adsorption appropriés dans la conduite avant le dépoussiérage.

**Section 2 - Emissions canalisées à partir d’opérations de chauffage de l’acier produit : fours de réchauffage des brames avant laminage, fours de traitement thermique après laminage (normalisation, trempe, revenu)**

**Art. 49.** L’exploitant utilise soit l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit l’utilisation de gaz naturel ou de tout autre combustible à faibles teneurs en poussières, en cendres et en soufre pour réduire les émissions de poussières et de SO2 dans l’air lors d’opération de transformation de l’acier par chauffage.

**Art. 50.** §1er.Afin de prévenir ou de réduire les émissions de NOX dans l'air, provenant des opérations de transformation de l’acier par chauffage, l’exploitant utilise soit l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles soit une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous :

1° Utilisation de combustible avec un faible potentiel de formation de NOX (gaz naturel, gaz de pétrole liquéfié, gaz provenant de la sidérurgie) ;

2° Utilisation de l'automatisation et du contrôle du four en utilisant un système informatique contrôlant en temps réel des paramètres clés tels que la température du four, le rapport air/combustible et tout autre paramètre clé indicatif du bon fonctionnement du four et de ses équipements de combustion ;

3° Utilisation de brûleurs à faibles émissions de NOX (brûleurs bas NOX) ;

4° Recirculation des effluents gazeux du four dans la chambre de combustion pour remplacer une partie de l'air frais de combustion ;

5° Limitation de la température de préchauffage de l’air ;

6° Utilisation d’un système de combustion sans flamme qui consiste à injecter le combustible et l'air de combustion, séparément dans la chambre de combustion du four à haute vitesse ;

7° Utilisation de la technique de combustion oxy-fuel qui consiste à remplacer l’air de combustion par de l’oxygène ;

8° Traitement des effluents gazeux émis par la technique de réduction catalytique sélective des NOx (RCS) ;

9° Traitement des effluents gazeux émis par la technique de réduction non catalytique sélective des NOx (RNCS) ;

10° Optimisation du rapport réactif/NOX sur la section transversale du four ou du conduit, de la taille des gouttes de réactif et de la fenêtre de température dans laquelle le réactif est injecté ;

11° toute autre technique ou mesure permettant de respecter les valeurs limites d’émissions du permis.

§2. La technique visée au §1er, 3°, ne s’applique pas aux installations existantes, dans lesquelles la conception et/ou les contraintes opérationnelles existantes ne permettent pas la mise en place de brûleurs bas NOX.

§3. La technique visée au §1er, 4°, ne s’applique pas aux installations existantes, dans lesquelles le manque de place ne permettrait pas la mise en œuvre de la recirculation des effluents gazeux du four dans la chambre de combustion.

§4. Les techniques visées au §1er, 5° et 7°, ne s’appliquent pas aux fours équipés de brûleurs à tube radiant.

§5. La technique visée au §1er, 6°, ne s’applique pas aux installations existantes dont la conception du four (volume du four, espace pour les brûleurs, distance entre les brûleurs) engendre des difficultés techniques de mise en œuvre ni aux fours existants dont la mise en œuvre de la technique de combustion sans flamme entraîne la nécessité de changer le revêtement réfractaire.

La technique visée au §1er, 6°, ne s’applique pas aux fours fonctionnant à une température inférieure à la température d'auto-ignition requise pour une combustion sans flamme ou dans le cas de fours équipés de brûleurs à tube radiant.

§7. La technique visée au §1er, 8°, ne s’applique pas aux installations existantes, dans lesquelles le manque de place ne permettrait pas la mise en œuvre d’une installation de traitement par réduction catalytique sélective des NOx (RCS).

§8. La technique visée au §1er, 9°, ne s’applique pas aux fours existants, dans lesquels la fenêtre de température et le temps de séjour des gaz ne permettraient pas la réaction des NOx avec l'ammoniac ou l'urée.

§9. La technique visée au §1er, 10°, ne s’applique pas lorsque la technique RCS ou RNCS n’est pas utilisée pour réduire les émissions de NOX.

§10. Tout remplacement d’un four de réchauffage , par un nouveau four de réchauffage doit faire l’objet d’une inscription au registre, d’une demande de permis ou d’une modification de permis, afin d’imposer une nouvelle valeur limite d’émission de NOx et de garantir la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles applicables aux nouvelles installations de réchauffage.

**Section 3 - Émissions générées lors du décapage chimique de l’acier**

**Art. 51.** Les émissions de HF générées lors du décapage à l’acide mixte font l’objet d’une captation et d’un traitement par lavage humide suivi d’un dévésiculeur ou tout autre traitement d’efficacité équivalente permettant de garantir le respect de la valeur limite d’émission d’HF.

**Art. 52.** §1er. L’exploitant utilise une ou une combinaison des techniques suivantes afin de respecter la valeur limite d’émission de NOx applicable aux opérations de décapage avec de l’acide nitrique (seul ou en combinaison avec d’autres acides):

1° Décapage des aciers hautement alliés avec des acides ne contenant pas d’acide nitrique;

2° Ajout de peroxyde d’hydrogène ou d’urée dans l’acide de décapage;

3° Extraction des fumées acides ;

4° Traitement des fumées acides extraites par lavage humide avec ajout d’un agent oxydant dans la solution de lavage ;

5° Traitement des fumées acides par la technique de réduction catalytique sélective (RCS) et optimisation de la conception et du fonctionnement de la RCS (optimisation du rapport réactif/NOx, de la taille des gouttes de réactif, de la température à laquelle le réactif est injecté) ;

§2. La technique visée au §1er,1° ne s’applique qu’aux nouvelles installations ou en cas de modernisation majeure d’une installation existante.

§3. La technique visée au §1er, 5°, ne s’applique pas aux installations existantes, dans lesquelles le manque de place ne permettrait pas la mise en œuvre d’une installation de traitement par réduction catalytique sélective des NOx (RCS).

CHAPITRE V. – Déchets

**Art. 53.** §1er.Afin de réduire la quantité de déchets envoyés pour élimination, l’exploitant utilise la technique 1° et une combinaison appropriée de toutes les techniques 2° à 13° ci-dessous :

1° Elaboration par l’exploitant d’un plan de gestion des déchets qui prend en compte les obligations du plan de prévention et de réduction des déchets de 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 ;

2° Collecte et stockage appropriés de façon à faciliter un traitement spécifique des déchets ;

3° Récupération et recyclage sur site des matériaux réfractaires issus des différents procédés de l’aciérie, et utilisation en interne en remplacement de la dolomie, de la magnésie et de la chaux;

4° Utilisation des poussières retenues par les filtres de l’aciérie en vue de la récupération externe de métaux non ferreux dans l'industrie des métaux non ferreux, si nécessaire après enrichissement des poussières de filtres par recirculation dans le four à arc électrique EAF;

5° Séparation des battitures issues de la coulée continue lors de l'épuration des eaux usées et récupération suivie d'un recyclage externe;

6° Utilisation externe des matériaux réfractaires et du laitier issu du procédé du four à arc électrique EAF en tant que matières premières secondaires ;

7° Pré traitement de la calamine du laminoir (briquettage, agglomération, réduction de la teneur en huile par traitement thermique, lavage, flottation) pour une valorisation sur site ou hors site ;

8° Collecte et utilisation sur site ou hors site de la calamine du laminoir ;

9° Valorisation, sur site ou hors site, de la ferraille métallique provenant des procédés mécaniques tels que les procédés de découpe et de finition de l’acier ;

10° Valorisation, sur site ou hors site, des métaux et oxydes métalliques retenus lors de la filtration par voie sèche des effluents gazeux ;

11° Valorisation matière ou valorisation énergétique, sur site ou hors site, des boues huileuses résiduelles ;

12° Traitement thermique, sur site ou hors site, des boues d'hydroxyde générées par la récupération d'acide mixte, pour produire un matériau riche en fluorure de calcium utilisable dans les convertisseurs de décarburation argon oxygène ;

13° Récupération des médias de grenaillage, séparation sur site ou hors site de la calamine qu’ils contiennent et réutilisation des médias de grenaillage.

§2. La technique visée au §1er, 12°, ne s’applique pas aux installations existantes, dans lesquelles le manque de place ne permettrait pas la mise en œuvre d’une installation de traitement thermique.

§3. Les informations relatives à la valorisation hors site des déchets visés au §1er sont consignées dans le registre des sorties de déchets de l’établissement et renseignés dans le plan de gestion des déchets du système de management environnemental visé à l’article 2.

**Art. 54.** §1er.Complémentairement aux dispositions de l’article 53§1er, 1°,l’exploitant utilise les techniques indiquées ci-dessous afin d'augmenter l'efficacité de la gestion des matières et de réduire la quantité de déchets envoyés pour élimination par les activités de nettoyage et de rectification des cylindres de laminage :

1° Traitement des émulsions de meulage en utilisant des séparateurs lamellaires ou magnétiques ou en utilisant un procédé de clarification/sédimentation afin de retirer les boues de meulage et de réutiliser les émulsions ;

2° Traitement des boues de meulage par séparation magnétique pour récupérer les particules métalliques et recycler les métaux sur site ou hors site ;

3° Recyclage des cylindres de laminage usés, qui ne peuvent plus être rectifiés, sur site ou hors site ;

4° Collecte des boues et des eaux blanches issues des opérations de rectification des cylindres de laminage pour valorisation externe ;

5° Valorisation, sur site ou hors site, des résidus métalliques issus des opérations de rectification des cylindres de laminage.

CHAPITRE VI. - activité de Stockage et de valorisation de pneus usagés non réutilisables dans le Four à arc électrique (EAF)

**Section Ière. – Procédures de pré acceptation, d’acceptation de refus et d’inventaire des pneus usagés non réutilisables**

**Art. 55.** L’exploitant met en œuvre toutes les techniques suivantes :

1° Établissement et application des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets de pneus usagés non réutilisables. Ces procédures permettent de collecter et de disposer des informations sur la composition de ce déchet destiné à être valorisés dans l’établissement.

2° Établissement et application d’une procédure d'acceptation des déchets de pneus usagés non réutilisables. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de refus de ces déchets.

**Art. 56.** L’exploitant établit et met en œuvre une procédure de suivi et d'inventaire des déchets de pneus usagés non réutilisables. Le système de suivi et d'inventaire de ces 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 des déchets (date d'arrivée des déchets à l'unité et leur éventuel numéro de référence, informations relatives au(x) précédent(s) détenteur(s) des déchets, résultats des opérations d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, ainsi que les dangers recensés des déchets).

**Art. 57.** L’exploitant s’assure de la connaissance et de la bonne application des procédures visées aux articles 55 et 56, 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 2. – Implantation du dépôt et prévention des incendies**

**Art. 58.** §1 Le dépôt de pneus usagés non réutilisables est implanté dans une des loges du parc à ferrailles à la distance minimum, mesurée en projection horizontale, de 60 mètres de toute matière inflammable et de toute activité fixe qui est source de chaleur.

§2 Les sources mobiles de chaleur, telle que les transporteurs de laitier de l’aciérie, ne passent pas devant la loge de stockage de pneus usagés non réutilisables ou doivent passer à une distance mesurée en projection horizontale d’au moins 45 mètres du dépôt de pneus.

**Art. 59.** La hauteur maximale du dépôt de pneus usagés non réutilisables n’excède pas 6 mètres de hauteur.

**Art. 60.** §1er. Avant la mise en œuvre du projet et avant chaque modification des lieux et/ou des circonstances d'exploitation susceptibles de modifier les risques d'incendie ou de sa propagation, l'exploitant informe le service d'incendie territorialement compétent sur les mesures prises et les équipements mis en œuvre en matière de prévention et de lutte contre les incendies, dans le respect de la protection du public et de l'environnement.

§2 Un engin de type bull, pelle mécanique, chargeur à godet ou autre, pouvant intervenir rapidement, après la constatation d’un départ d’incendie pour diviser le lot de pneu, est toujours disponible sur le site.

Le délai d’intervention de cet engin devra rester inférieur à 5 minutes.

§3. L’exploitant adapte le plan d’intervention d’urgence de son établissement afin de prendre en compte l’activité de dépôt de pneus usagés non réutilisables. L’exploitant tient ce plan d’intervention d’urgence à la disposition du service d'incendie territorialement compétent et du Fonctionnaire chargé de la surveillance.

**Section 3. – Introduction des pneus usagés non réutilisables dans la charge du four EAF**

**Art. 61.** L’exploitant dispose des moyens permettant une pesée de la quantité de pneumatiques enfournée afin de prévenir le chargement en excès de pneus.

**Art. 62.** Les morceaux de pneus ne sont pas positionnés au-dessus des paniers ni dans le fond des paniers de manières à éviter les problèmes de stabilité de l’arc électrique ou les problèmes de combustion trop rapide des pneus.

CHAPITRE VII. - exploitation du parc à laitiers

**Section 1ère. - Réduction des émissions diffuses de poussières**

**Art. 63.** L’exploitant met en place les moyens techniques et prend les mesures permettant d’évaluer, de surveiller, de limiter les sources de poussières diffuses générées par les activités de stockage et de manipulation des laitiers.

**Art. 64.** §1er. Le stockage des laitiers à l’air libre n’est autorisé que si un dispositif d’aspersion d’eau est mis en place pour maintenir les tas suffisamment humides que pour prévenir ou réduire le phénomène d’entraînement des poussières.

§2. Si besoin, l’aspersion d’eau visée au §1er est complétée par la mise en place d’écrans contre le vent (butte, bardage/filets, murs de soutènement, plantations, autre mesure permettant de freiner l’action du vent sur les tas de laitier).

**Art. 65.** §1er. L’exploitant met en œuvre les mesures suivantes pour prévenir l’accumulation et les envols de poussières sur les voies de circulation et les aires de manœuvre associées au parc à laitiers:

1° le point d'accès au parc à laitiers, à partir des voies publiques, est limité à la loge d’entrée de l’établissement (côté aciérie) et l'accès au parc à laitiers est limité aux seuls engins et camions strictement indispensables aux opérations de manipulation et de transports des laitiers ainsi qu’aux opérations d’entretiens des installations du parc à laitiers ;

2° un système de nettoyage des roues des camions sortant du parc à laitiers est mis en œuvre pour éviter le transfert de boue et de poussière sur les voies de circulation;

3° les voies de circulation des camions sont revêtues d’une surface dure (béton ou asphalte) permettant de faciliter leur nettoyage et de limiter la formation de nuages de poussières lors du passage des camions; dans le cas contraire un système d’arrosage des pistes, à partir d’un poste mobile (camion-citerne) ou à partir d’un poste fixe (asperseurs fixes), est prévu pour prévenir ou réduire le risque de formation de nuages de poussières lors du passage des camions sur les pistes;

4° des consignes écrites, à destination des opérateurs désignés pour le chargement et l’évacuation des laitiers, définissent les règles à suivre pour éviter le chargement excessif des véhicules de transport et pour limiter leur vitesse de circulation sur le site ; l’exploitant s’assure régulièrement de la connaissance de ces consignes auprès des opérateurs concernés ; ces consignes sont 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.

Si les bennes des camions, venant chercher les laitiers à évacuer, sont une source d’émission de poussières diffuses, visibles lors de leur déplacement, celles-ci doivent être bâchées/couvertes, immédiatement après le chargement ; en cas d’impossibilité de bâcher ces bennes, l’humidification complémentaire du chargement est une mesure qui doit alors être mise en œuvre.

§2. L’exploitant s’assure de la connaissance et de la bonne application des consignes visées au §1er, 4°, par les opérateurs. Ces consignes 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 2. - Gestion des eaux et des eaux usées du parc à laitiers**

**Art. 66.** Les activités de refroidissement et de stockage temporaire des laitiers se font sur des aires étanches, aménagées (forme et pente) pour la récupération des eaux de percolation issues de ces activités.

**Art. 67.** §1er.Les eaux usées, récupérées au niveau des aires de refroidissement et de stockage temporaire des laitiers et au niveau de l’installation de lavages des roues des camions, sont réutilisées dans les installations du parc à laitiers. A cette fin elles sont préalablement traitées dans une installation d’épuration appliquant les techniques faisant appel à la décantation et à la séparation des hydrocarbures.

§2. L’utilisation d’eau potable, pour les appoints d’eaux nécessaires au bon fonctionnement des activités du parc à laitier, est interdite. Les appoints d’eau se font soit à partir d’eaux pluviales récoltées dans l’établissement soit à partir de la prise d’eau de surface autorisée alimentant le réseau centralisé interne à l’établissement.

§3. L'installation d'épuration des eaux usées visée au §1er est aisément accessible pour l'inspection, l'entretien, la réparation et la prise d'échantillon.

§4. Les dépôts et hydrocarbures, accumulés dans l’installation d’épuration des eaux usées, sont régulièrement récupérés et évacués comme déchets selon la législation en vigueur.

**Art. 68.** Les eaux usées récupérées, visées à l’article 67§1er, qui ne peuvent pas être réutilisées pour les activités du parc à laitier sont rejetées, après décantation et séparation des hydrocarbures, au niveau du point de rejet existant R1**,** dans le respect des conditions de rejet des eaux usées de l’établissement.

CHAPITRE VIII. – Installations de refroidissement

**Art. 69.** §1er. La consommation d’eau est réduite par la mise en œuvre d’une ou de plusieurs des techniques suivantes :

1° La réduction du besoin de refroidissement en réutilisant toute ou une partie de la chaleur générée par un procédé sur le site ou à l’extérieur du site ;

2° L’utilisation de système de refroidissement par voie humide avec recirculation des eaux et tours de refroidissement aéroréfrigérantes ;

3° L’utilisation de séparateurs de gouttes sur les tours de refroidissement ;

4° Le prétraitement de l’eau de refroidissement afin de réduire le nombre de purge des circuits pour maintenir le même facteur de concentration ;

5° La détection rapide des fuites ou risques de fuites aux niveaux des circuits par une surveillance de l’appoint en eau, par une surveillance de la corrosion (par exemple par coupons ou autre méthode équivalente), des inspections périodiques des échangeurs de chaleurs, une surveillance de la température (ΔT) aux bornes des échangeurs de chaleur ou toute autre mesure d’efficacité équivalente ;

6° L’utilisation de système de refroidissement par voie sèche ;

7° L’utilisation de système de refroidissement hybride (par voie sèche et humide) ;

§2. L’utilisation de systèmes de refroidissement par voie sèche ou hybrides, visés au §1er, n’est pas applicable lorsqu’elle risque d’entraîner une baisse de rendement du procédé et lorsque l’approvisionnement en eau (eau d’appoint) n’est pas un facteur limitant.

§3.Les techniques de réduction de la consommation d’eau utilisées dans l’établissement pour les circuits de refroidissement sont renseignées dans l’inventaire des effluents aqueux visé à l’article 2 et à l’article 6.

**Art. 70.** L’exploitant limite l’utilisation de substances chimiques de traitement des circuits d’eau de refroidissement par l’utilisation d’une combinaison des techniques suivantes :

1° Une filtration, décarbonatation ou tout autre traitement préalable des eaux destinés à être utilisées pour le refroidissement ;

2° Une optimisation du taux de concentration par une mesure en continu de la conductivité ou de tout autre paramètre indicatif de la teneur en sels ou en impuretés dans les circuits ;

3° Un dosage ciblé et optimisé des additifs tels que les inhibiteurs de corrosion et de tartre, les biocides, basé sur l’analyse de la qualité de l’eau de refroidissement.

**Art. 71.** §1er. L’utilisation des substances de la liste suivante est interdite pour le traitement des circuits d’eau de refroidissement:

* Des composés du chrome ;
* Des composés du mercure ;
* Des composés organométalliques tels que les composés organostanniques ;
* Des mercaptobenzothiazole ;
* Des substances biocides autres que le chlore, le brome, l’ozone et l’H2O2 lors de traitement choc ;

§2. En dérogation au §1er, l’utilisation de substances biocides non-oxydantes, lors de traitement choc, est autorisée lorsque le recours aux substances biocides oxydantes entraîne une difficulté à maintenir l’efficacité de désinfection en raison de particularité de pH et de température des eaux des circuits de refroidissement.

Dans ce cas, le recours à l’utilisation de substances biocides non-oxydantes doit être confirmée comme seule alternative efficace dans un rapport d’expert en traitement/désinfection des tours aéroréfrigérantes. Le rapport d’expert doit pouvoir être remis à toute demande du fonctionnaire chargé de la surveillance.

Dans le cadre de son système de gestion des produits chimiques visé à l’article 7, le potentiel de substitution des substances biocides non-oxydantes est régulièrement réévaluer par l’exploitant.

Titre 2. – Conditions particulières relatives aux rejets des eaux de l’établissement

Généralités – Gestion des flux d’eaux usées au sein de l’établissement

1. Les eaux générées par l’établissement sont rejetées comme suit :

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Rejet*** | ***Déversement*** | ***Nature des eaux*** | ***Milieu récepteur*** |
| R1 | D1, D2, D3 et D4 | Eaux usées industrielles, eaux usées domestiques et eaux pluviales | Sambre SA27R |
| R2 | D6 | Eaux usées industrielles, eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et eaux pluviales | Sambre SA27R |
| R3 | D7 | Eaux usées industrielles, eaux usées domestiques et eaux pluviales | Sambre SA27R |
| R4 | D8 | Eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et pluviales | Sambre SA27R |
| R5 | D9 | Eaux usées industrielles | Sambre SA27R |
| R6 | D10 | Eaux usées domestiques & pluviales | Rejet à l'égout |
| R7 | D11 | Eaux usées domestiques & pluviales | Rejet à l'égout |
| R8 | D12 | Eaux usées domestiques & pluviales | Rejet à l'égout |
| R9 | D13 | Eaux usées domestiques & pluviales | Rejet à l'égout |
| R10 | D14 | Eaux usées domestiques & pluviales | Rejet à l'égout |
| R11 | D15 | Eaux usées industrielles, eaux usées domestiques, eaux de refroidissement et eaux pluviales | Sambre SA27R |

1. L’exploitant établit un plan reprenant le rejet numéroté conformément à l’article1

Un schéma de tous les réseaux et un plan des égouts sont établis par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et daté. Le plan des réseaux de collecte des effluents doit faire apparaître les secteurs collectés, les points de branchement, regards, avaloirs, postes de relevage, postes de mesure, vannes manuelles et automatiques...

Ils sont tenus à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance ainsi que des services d'incendie et de secours.

Tout nouveau raccordement à l’égout public fait l’objet d’une autorisation écrite préalable du collège communal ou du gestionnaire de la conduite.

Toute création d’un nouveau point de rejet ou toute modification de la localisation physique d’un point de rejet d’eaux usées domestiques ou d’eaux pluviales fait l’objet d’une notification dans le registre des modifications.

Toute modification de la localisation physique du point de rejet d’eaux usées industrielles, sans modification du milieu récepteur, fait l’objet d’une notification dans le registre des modifications.

Toute création d’un nouveau point de rejet d’eaux usées industrielles, ou toute modification de la localisation physique du point de rejet des eaux usées industrielles impliquant une modification du milieu récepteur (soit le raccordement sur le réseau d’eaux claires), fait l’objet d’une demande de permis d’environnement – rubrique 90.10.

Conditions de deversement des eaux issues de l'établissement

1. Conditions de déversement relatives au rejet R1 déversements 1, 2, 3 et 4 – Eaux usées industrielles, eaux usées domestiques et eaux pluviales en eau de surface
2. Conventions d'écriture
3. Les conditions générales, sectorielles et particulières de déversement sont mentionnées respectivement par les lettres G, S et P entre parenthèses.
4. Les conditions de déversement exprimées en concentrations sont des valeurs moyennes 24 heures. Aucune concentration instantanée ne peut dépasser 2 fois la valeur moyenne journalière.
5. Les conditions relatives au rejet R1 – Eaux usées industrielles, eaux uses domestiques et eaux pluviales, sont les suivantes :
6. Le volume journalier des eaux déversées ne peut excéder 2420 m³, par temps sec (P)
7. La concentration moyenne journalière en azote nitrites ne peut excéder 1 mg N/l (P)
8. La concentration moyenne journalière en azote ammoniacal ne peut excéder 5 mg N/l (S)
9. La concentration moyenne journalière en azote total ne peut excéder 50 mg/l (P)
10. La concentration moyenne journalière en cuivre total ne peut excéder 1 mg/l (P)
11. La concentration moyenne journalière en cadmium total ne peut excéder 0,05 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,005 mg/l
12. La concentration moyenne journalière en chrome hexavalent ne peut excéder 0,05 mg/l (P)
13. La concentration moyenne journalière en chrome total ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,3 mg/l (P)
14. La concentration moyenne journalière en plomb total ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,02 mg/l (P)
15. La concentration moyenne journalière en zinc total ne peut excéder 2 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 1 mg/l (P)
16. La concentration moyenne journalière en nickel total ne peut excéder 0,5 mg/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,4 mg/l (P)
17. La concentration moyenne journalière en fer total ne peut excéder 3 mg/l
18. La concentration moyenne journalière en aluminium total ne peut excéder 2 mg/l (P)
19. La concentration moyenne journalière en molybdène total ne peut excéder 1 mg/l (P)
20. La concentration moyenne journalière en manganèse total ne peut excéder 2 mg/l (P)
21. La concentration moyenne journalière en composés organiques halogénés adsorbables (AOX) ne peut excéder 0,5 mg/l (P)
22. La concentration moyenne journalière en chlore libre ne peut excéder 0,1 mg/l (P)
23. La concentration moyenne journalière en demande biochimique en oxygène à 5 jours en présence d'allyle thio-urée ne peut excéder 30 mg O2/l (S)
24. La concentration moyenne journalière en demande chimique en oxygène ne peut excéder 100 mg O2/l (S)
25. La concentration moyenne journalière en fluorures ne peut excéder 10 mg/l (P)
26. La concentration moyenne journalière en hydrocarbures totaux ne peut excéder 3 mg/l (P)
27. La concentration moyenne journalière en hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) ne peut excéder 20 µg/l (S)
28. La concentration moyenne journalière en hydrocarbures aromatiques monocycliques (HAM-BTEX) ne peut excéder 0,1 mg/l (P)
29. La concentration moyenne journalière en matières en suspension (MES) ne peut excéder 40 mg/l (S)
30. La concentration moyenne journalière en matières extractibles à l'éther de pétrole ne peut excéder 5 mg/l (P)
31. La concentration moyenne journalière en matières sédimentables ne peut excéder 0,5 ml/l (S)
32. La concentration moyenne journalière en phosphore total ne peut excéder 2 mg P/l (P)
33. La concentration moyenne journalière en oxygène dissous ne peut être inférieure à 4 mg O2/l (P)
34. La température ne peut être supérieure à 30 °C (S)
35. Le pH maximum ne peut être supérieur à 9 (S)
36. Le pH minimum ne peut être inférieur à 6,5 (S)
37. Les eaux déversées ne peuvent contenir des gaz dissous inflammables ou explosifs ou des produits susceptibles de provoquer le dégagement de tels gaz ;
38. Les eaux déversées ne peuvent contenir des huiles, des graisses ou autres matières flottantes en quantités telles qu’une couche flottante puisse être constatée de manière non équivoque ;
39. Les eaux déversées ne peuvent contenir les substances dangereuses et les polluants spécifiques visés à l’annexe VII de la partie réglementaire du Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau, autres que ceux visés ci-dessus (S).
40. La mesure du « métal total » se fait sur échantillon non filtré, acidifié à pH 2 (S).
41. Conditions de déversement relatives au rejet R2 déversements 5 et 6 – Rejet des eaux usées industrielles, de refroidissement, eaux usées domestiques et pluviales, en Sambre
42. Conventions d'écriture
43. Les conditions générales, sectorielles et particulières de déversement sont mentionnées respectivement par les lettres G, S et P entre parenthèses.
44. Les conditions de déversement exprimées en concentrations sont des valeurs moyennes 24 heures. Aucune concentration instantanée ne peut dépasser 2 fois la valeur moyenne journalière.
45. Les conditions relatives au rejet R2 – Eaux usées industrielles, eaux usées domestiques, eaux de refroidissement et eaux pluviales, sont les suivantes :
46. Le volume journalier des eaux déversées ne peut excéder 2300 m³, par temps sec (P) ;
47. La concentration moyenne journalière en azote nitrites ne peut excéder 1 mg N/l (P)
48. La concentration moyenne journalière en azote ammoniacal ne peut excéder 5 mg N/l (S)
49. La concentration moyenne journalière en azote total ne peut excéder 50 mg/l (P)
50. La concentration moyenne journalière en cuivre total ne peut excéder 1 mg/l (P)
51. La concentration moyenne journalière en cadmium total ne peut excéder 0,05 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,005 mg/l
52. La concentration moyenne journalière en chrome Hexavalent ne peut excéder 0,05 mg/l (P)
53. La concentration moyenne journalière en chrome total ne peut excéder 0,5 mg/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,3 mg/l (P)
54. La concentration moyenne journalière en plomb total ne peut excéder 0,5 mg/l (P. Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,02 mg/l (P)
55. La concentration moyenne journalière en zinc total ne peut excéder 2 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 1mg/l (P)
56. La concentration moyenne journalière en nickel total ne peut excéder 0,5 mg/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,4 mg/l (P)
57. La concentration moyenne journalière en fer total ne peut excéder 3 mg/l
58. La concentration moyenne journalière en aluminium total ne peut excéder 2 mg/l (P)
59. La concentration moyenne journalière en molybdène total ne peut excéder 1 mg/l (P)
60. La concentration moyenne journalière en manganèse total ne peut excéder 2 mg/l (S)
61. La concentration moyenne journalière en composés organiques halogénés adsorbables (AOX) ne peut excéder 0,5 mg/l (P)
62. La concentration moyenne journalière en chlore libre ne peut excéder 0,1 mg/l (P)
63. La concentration moyenne journalière en demande biochimique en oxygène à 5 jours en présence d'allyle thio-urée (DBO5) ne peut excéder 30 mg O2/l (S)
64. La concentration moyenne journalière en demande chimique en oxygène (DCO) ne peut excéder 100 mg O2/l (S)
65. La concentration moyenne journalière en fluorures ne peut excéder 10 mg/l (P)
66. La concentration moyenne journalière en hydrocarbures totaux ne peut excéder 3 mg/l (S)
67. La concentration moyenne journalière en hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) ne peut excéder 20 µg/l (S)
68. La concentration moyenne journalière en hydrocarbures aromatiques monocycliques (HAM-BTEX) ne peut excéder 0,1 mg/l (P)
69. La concentration moyenne journalière en matières en suspension ne peut excéder 20 mg/l (P)
70. La concentration moyenne journalière en matières extractibles à l'éther de pétrole ne peut excéder 5 mg/l (S)
71. La concentration moyenne journalière en matières sédimentables ne peut excéder 0,5 ml/l (S)
72. La concentration moyenne journalière en oxygène dissous ne peut être inférieure à 4 mg O2/l (P)
73. La température ne peut être supérieure à 30 °C (S)
74. Le pH maximum ne peut être supérieur à 9 (S)
75. Le pH minimum ne peut être inférieur à 6,5 (S)
76. Les eaux déversées ne peuvent contenir des gaz dissous inflammables ou explosifs ou des produits susceptibles de provoquer le dégagement de tels gaz ;
77. Les eaux déversées ne peuvent contenir des huiles, des graisses ou autres matières flottantes en quantités telles qu’une couche flottante puisse être constatée de manière non équivoque ;
78. Les eaux déversées ne peuvent contenir les substances dangereuses et les polluants spécifiques visés à l’annexe VII de la partie réglementaire du Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau, autres que ceux visés ci-dessus (G).
79. La mesure du « métal total » se fait sur échantillon non filtré, acidifié à pH 2 (S)
80. Conditions de déversement relatives au rejet R3 déversement n° 7 – Rejet des eaux usées industrielles, eaux usées domestiques et eaux pluviales en Sambre
81. Conventions d'écriture
82. Les conditions générales, sectorielles et particulières de déversement sont mentionnées respectivement par les lettres G, S et P entre parenthèses.
83. Les conditions de déversement exprimées en concentrations sont des valeurs moyennes 24 heures. Aucune concentration instantanée ne peut dépasser 2 fois la valeur moyenne journalière.
84. Les conditions relatives au rejet R3 – Eaux usées industrielles, eaux usées domestiques et eaux pluviales, sont les suivantes :

###### 6

Le volume journalier des eaux déversées ne peut excéder 4202 m³/j par temps sec

La concentration moyenne journalière en nitrites ne peut excéder 1 mg N/l (P)

La concentration moyenne journalière en azote ammoniacal ne peut excéder 5 mg N/l (S)

La concentration moyenne journalière en azote total ne peut excéder 50 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en cuivre total ne peut excéder 1 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en cadmium total ne peut excéder 0,05 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,005 mg/l

La concentration moyenne journalière en chrome Hexavalent ne peut excéder 0,05 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en chrome total ne peut excéder 0,5 mg/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,3 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en plomb total ne peut excéder 0,5 mg/l (P. Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,02 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en zinc total ne peut excéder 2 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 1 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en nickel total ne peut excéder 0,5 mg/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,4 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en fer total ne peut excéder 5 mg/l

La concentration moyenne journalière en aluminium total ne peut excéder 2 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en molybdène total ne peut excéder 1 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en manganèse total ne peut excéder 2 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en composés organiques halogénés adsorbables (AOX) ne peut excéder 0,5 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en chlore libre ne peut excéder 0,1 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en demande biochimique en oxygène à 5 jours en présence d'allyle thio-urée (DBO5) ne peut excéder 30 mg O2/l (S)

La concentration moyenne journalière en demande chimique en oxygène (DCO) ne peut excéder 100 mg O2/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 90mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en détergents totaux ne peut excéder 2 mg/l (S)

La concentration moyenne journalière en fluorures ne peut excéder 10 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en hydrocarbures totaux ne peut excéder 5 mg/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 4 mg/l.

La concentration moyenne journalière en hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) ne peut excéder 20 µg/l (S)

La concentration moyenne journalière en hydrocarbures aromatiques monocycliques (HAM-BTEX) ne peut excéder 0,1 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en matières en suspension ne peut excéder 30 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en matières extractibles à l'éther de pétrole ne peut excéder 10 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en matières sédimentables ne peut excéder 0,5 ml/l (S)

La concentration moyenne journalière en oxygène dissous ne peut être inférieure à 4 mg O2/l (P)

La température ne peut être supérieure à 30 °C (S)

Le pH maximum ne peut être supérieur à 9 (S)

Le pH minimum ne peut être inférieur à 6,5 (S)

Les eaux déversées ne peuvent contenir des gaz dissous inflammables ou explosifs ou des produits susceptibles de provoquer le dégagement de tels gaz ;

Les eaux déversées ne peuvent contenir des huiles, des graisses ou autres matières flottantes en quantités telles qu’une couche flottante puisse être constatée de manière non équivoque ;

Les eaux déversées ne peuvent contenir les substances dangereuses et les polluants spécifiques visés à l’annexe VII de la partie réglementaire du Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau, autres que ceux visés ci-dessus (S).

La mesure du « métal total » se fait sur échantillon non filtré, acidifié à pH (S).

1. Conditions de déversement relatives au rejet R4 déversement n° 8 – Rejet des eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et eaux pluviales dans la Sambre
2. Conventions d'écriture
3. Les conditions générales, sectorielles et particulières de déversement sont mentionnées respectivement par les lettres G, S et P entre parenthèses.
4. Les conditions de déversement exprimées en concentration sont des concentrations instantanées maximales à respecter à tout moment de la journée.
5. Les conditions relatives au rejet R4 – Eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et eaux pluviales, sont les suivantes :

###### 6

1. Le volume journalier des eaux déversées ne peut excéder 90 m³, par temps sec
2. La concentration maximale instantanée en nitrites ne peut excéder 1 mg N/l (P)
3. La concentration maximale instantanée en azote total ne peut excéder 50 mg N/l (P)
4. La concentration maximale instantanée en composés organiques halogénés adsorbables (AOX) ne peut excéder 0,5 mg/l (P)
5. La concentration maximale instantanée en cuivre total ne peut excéder 1mg/l (P)
6. La concentration maximale instantanée en cadmium total ne peut excéder 0,05 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,005 mg/l
7. La concentration maximale instantanée en chrome total ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,3 mg/l
8. La concentration maximale instantanée en chrome Hexavalent ne peut excéder 0,05 mg/l (P)
9. La concentration maximale instantanée en plomb total ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,02 mg/l
10. La concentration maximale instantanée en zinc total ne peut excéder 2 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 1 mg/l
11. La concentration maximale instantanée en nickel total ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,4 mg/l
12. La concentration maximale instantanée en fer total ne peut excéder 3 mg/l
13. La concentration maximale instantanée en hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) ne peut excéder 20 µg/l (P)
14. La concentration maximale instantanée en hydrocarbures aromatiques monocycliques (HAM-BTEX) ne peut excéder 0,1mg/l (P)
15. La concentration maximale instantanée en matières en suspension ne peut excéder 60 mg/l (S)
16. La température ne peut être supérieure à 30 °C (S)
17. Le pH maximum ne peut être supérieur à 9 (S)
18. Le pH minimum ne peut être inférieur à 6,5 (S)
19. Les eaux déversées ne peuvent pas contenir les substances dangereuses et les polluants spécifiques visés à l’annexe VII de la partie réglementaire du Livre II du Code de l’environnement, contenant le Code de l’eau, non visées dans les présentes conditions.
20. Les eaux déversées ne peuvent contenir les substances dangereuses et les polluants spécifiques visés à l’annexe VII de la partie réglementaire du Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau, autres que ceux visés ci-dessus (S).
21. La mesure du « métal total » se fait sur échantillon non filtré, acidifié à pH 2 (S).
22. Conditions de déversement relatives au rejet R5 déversement n° 9 – Eaux usées industrielles en Sambre
23. Conventions d'écriture
24. Les conditions générales, sectorielles et particulières de déversement sont mentionnées respectivement par les lettres G, S et P entre parenthèses.
25. Les conditions de déversement exprimées en concentrations sont des valeurs moyennes 24 heures. Aucune concentration instantanée ne peut dépasser 2 fois la concentration moyenne journalière.
26. Les conditions relatives au rejet R5 – Eaux usées industrielles, sont les suivantes :

Le volume journalier des eaux déversées ne peut excéder 125 m³ (P)

Dans le cadre de son système de management de l’environnement, l’exploitant rédige une procédure visant à programmer l’arrêt de l’opération de décapage et du fonctionnement de la salle chimique lors de la journée d’entretien du chenal du château d’eau Aciérie. Les eaux et les volumes d’eaux des points 1 et 2 précédents ne sont donc autorisées à être déversées qu’exceptionnellement lors de l’entretien du chenal du château d’eau Aciérie pendant lesquels la recirculation des eaux usées en provenant des activités de décapage et de la salle chimique est impossible et qu’il n’est, exceptionnellement, pas possible d’arrêter l’opération de décapage à ce moment

La concentration moyenne journalière en azote total ne peut excéder 3000 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en nitrites ne peut excéder 25 mg N/l (P)

La concentration moyenne journalière en cuivre total ne peut excéder 2 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en cadmium total ne peut excéder 0,05 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,005 mg/l

La concentration moyenne journalière en chrome Hexavalent ne peut excéder 0,05 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en chrome total ne peut excéder 0,5 mg/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,3 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en plomb total ne peut excéder 0,5 mg/l (P. Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,02 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en zinc total ne peut excéder 2 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 1 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en nickel total ne peut excéder 0,5 mg/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,4 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en fer total ne peut excéder 10 mg/l (S). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 5 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en aluminium total ne peut excéder 2 mg/l (S)

La concentration moyenne journalière en molybdène total ne peut excéder 1 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en manganèse total ne peut excéder 5 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en demande biochimique en oxygène à 5 jours en présence d'allyle thio-urée ne peut excéder 30 mg O2/l (P)

La concentration moyenne journalière en demande chimique en oxygène ne peut excéder 100 mg O2/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 90 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en détergents anioniques, cationiques et non-ionique ne peut excéder 2 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en fluorures ne peut excéder 15 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en hydrocarbures totaux ne peut excéder 5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 4 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en matières en suspension ne peut excéder 30 mg/l (P)

La concentration moyenne journalière en matières extractibles à l'éther de pétrole ne peut excéder 20 mg/l (S)

La concentration moyenne journalière en matières sédimentables ne peut excéder 0,5 ml/l (S)

La concentration moyenne journalière en phosphore total ne peut excéder 2 mg P/l (S)

La température ne peut être supérieure à 30 °C (S)

Le pH maximum ne peut être supérieur à 9 (S)

Le pH minimum ne peut être inférieur à 6,5 (S)

Les eaux déversées ne peuvent contenir des gaz dissous inflammables ou explosifs ou des produits susceptibles de provoquer le dégagement de tels gaz ;

Les eaux déversées ne peuvent contenir des huiles, des graisses ou autres matières flottantes en quantités telles qu’une couche flottante puisse être constatée de manière non équivoque ;

Les eaux déversées ne peuvent contenir les substances dangereuses et les polluants spécifiques visés à l’annexe VII de la partie réglementaire du Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau, autres que ceux visés ci-dessus (S).

La mesure du « métal total » se fait sur échantillon non filtré, acidifié à pH 2

1. Conditions de déversement relatives aux rejets R6, R7, R8, R9 et R10 – Rejet des eaux usées domestiques & pluviales à l'égout public
2. Conventions d'écriture
3. Les conditions générales, sectorielles et particulières de déversement sont mentionnées respectivement par les lettres G, S et P entre parenthèses.
4. Les conditions de déversement exprimées en concentration sont des concentrations instantanées maximales à respecter à tout moment.6
5. Les conditions relatives aux rejets R6, R7, R8, R9 et R10 – Eaux usées domestiques et eaux pluviales sont les suivantes :
6. La concentration maximale instantanée en cuivre total ne peut excéder 1 mg/l (P)
7. La concentration maximale instantanée en cadmium total ne peut excéder 0,05 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,005mg/l
8. La concentration maximale instantanée en chrome Hexavalent ne peut excéder 0,05 mg/l (P).
9. La concentration maximale instantanée en chrome total ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,3 mg/l
10. La concentration maximale instantanée en plomb et ses composés ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,02 mg/l
11. La concentration maximale instantanée en zinc total ne peut excéder 2 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 1 mg/l
12. La concentration maximale instantanée en nickel total ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,4 mg/l
13. La concentration maximale instantanée en détergents totaux ne peut excéder 15 mg/l
14. Le diamètre des matières en suspension ne peut excéder 10 mm (G)
15. La concentration maximale instantanée en fluorures ne peut excéder 15 mg/l (P)
16. La concentration maximale instantanée en hydrocarbures totaux ne peut excéder 5 mg/l (P)
17. La concentration maximale instantanée en hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) ne peut excéder 20 µg/l (P)
18. La concentration maximale instantanée en hydrocarbures aromatiques monocycliques (HAM-BTEX) ne peut excéder 0,1 mg/l (P)
19. La concentration maximale instantanée en matières en suspension ne peut excéder 1000 mg/l (G)
20. La concentration maximale instantanée en matières extractibles à l'éther de pétrole ne peut excéder 500 mg/l (G)
21. La température ne peut être supérieure à 45 °C (G)
22. Le pH maximum ne peut être supérieur à 9,5 (G)
23. Le pH minimum ne peut être inférieur à 6 (G)
24. Les eaux déversées ne peuvent contenir des gaz dissous inflammables ou explosifs ou des produits susceptibles de provoquer le dégagement de tels gaz ;
25. Les eaux déversées ne peuvent contenir des substances susceptibles de provoquer un danger pour le personnel d'entretien des égouts et des installations d'épuration, une détérioration ou une obstruction des canalisations, une entrave au bon fonctionnement des installations de refoulement et d'épuration ;
26. Les eaux déversées ne peuvent dégager des émanations qui dégradent le milieu
27. Les eaux déversées ne peuvent contenir les substances dangereuses et les polluants spécifiques visés à l’annexe VII de la partie réglementaire du Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau, autres que ceux visés ci-dessus (G).
28. Les matières en suspension ne peuvent, de par leur structure, nuire au fonctionnement des stations de relèvement et d'épuration ;
29. La mesure du « métal total » se fait sur échantillon non filtré, acidifié à pH 2
30. Conditions de déversement relatives au rejet R11 déversement n° 15 – Rejet des eaux usées industrielles, eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et eaux pluviales en Sambre
31. Conventions d'écriture
32. Les conditions générales, sectorielles et particulières de déversement sont mentionnées respectivement par les lettres G, S et P entre parenthèses.
33. Les conditions de déversement exprimées en concentration sont des concentrations instantanées maximales à respecter à tout moment.
34. Les conditions relatives au rejet R11 – Eaux usées industrielles, eaux de refroidissement, eaux usées domestiques et eaux pluviales, sont les suivantes :

###### 36

1. Le volume journalier des eaux déversées ne peut excéder 135 m³ ;
2. La concentration maximale instantanée en composés organiques halogénés adsorbables (AOX) ne peut excéder 0,5 mg/l (P)
3. La concentration maximale instantanée en cadmium total ne peut excéder 0,05 mg/l (P) ; Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,005 mg/l
4. La concentration maximale instantanée en chrome Hexavalent ne peut excéder 0,05 mg/l (P)
5. La concentration maximale instantanée en chrome total ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,3 mg/l
6. La concentration maximale instantanée en plomb et ses composés ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,02 mg/l
7. La concentration maximale instantanée en zinc total ne peut excéder 2 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 1 mg/l
8. La concentration maximale instantanée en nickel total ne peut excéder 0,5 mg/l (P). Dans 4 ans, la concentration ne peut excéder 0,4 mg/l
9. La concentration maximale instantanée en fer total ne peut excéder 5 mg/l (P)
10. La concentration maximale instantanée en hydrocarbures totaux ne peut excéder 5 mg/l (P)
11. La concentration maximale instantanée en hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) ne peut excéder 20 µg/l (P)
12. La concentration maximale instantanée en hydrocarbures aromatiques monocycliques (HAM-BTEX) ne peut excéder 0,1 mg/l (P)
13. La concentration maximale instantanée en matières en suspension ne peut excéder 60 mg/l (G)
14. La concentration maximale instantanée en matières sédimentables ne peut excéder 0,5 ml/l (P)
15. La concentration maximale instantanée en oxygène dissous ne peut être inférieure à 4 mg O2/l (P)
16. La température ne peut être supérieure à 30 °C (G)
17. Le pH maximum ne peut être supérieur à 9 (G)
18. Le pH minimum ne peut être inférieur à 6,5 (G)
19. Les eaux déversées ne peuvent pas contenir les substances dangereuses et les polluants spécifiques visés à l’annexe VII de la partie réglementaire du Livre II du Code de l’environnement, contenant le Code de l’eau, non visées dans les présentes conditions.
20. Les eaux déversées ne peuvent contenir les substances dangereuses et les polluants spécifiques visés à l’annexe VII de la partie réglementaire du Livre II du Code de l’Environnement, contenant le Code de l’Eau, autres que ceux visés ci-dessus (S).
21. La mesure du « métal total » se fait sur échantillon non filtré, acidifié à pH 2

Conditions et obligations de surveillance et auto-surveillance

1. Généralités.
2. Localisation des déversements

Les coordonnées X et Y approximatives des rejets sont :

* Rejet R 1 : X : 153405 – Y : 122259
* Rejet R 2 : X : 153351 – Y : 122246
* Rejet R 3 : X : 153178 – Y : 122301
* Rejet R 4 : X : 152968 – Y : 122314
* Rejet R 5 : X : 152764 – Y : 122385
* Rejet R 11 : X : 152765 – Y : 122386

1. Déversements accidentels

Tout déversement accidentel, impliquant le non-respect des conditions de déversement est signalé au fonctionnaire chargé de la surveillance et à l’organisme d’assainissement compétent si le rejet se fait en égout public.

1. Stockage

Les conditions de stockage sont gérées par la législation en vigueur applicables à l’activité ainsi que par les autres conditions particulières imposées dans le permis.

1. Méthodes d'analyse

La surveillance des émissions dans l'eau se fait conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, il faut recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente.

1. Chambres de contrôle

Tous les rejets disposent d’une chambre de visite permettant le contrôle des eaux déversées

**Rejets R1, R2, R3 et R5 :**

Les eaux déversées sont évacuées en passant par un dispositif de contrôle répondant aux

exigences suivantes :

* permettre le prélèvement aisé d'échantillons des eaux déversées ;
* Indiquer en lecture directe, lors du contrôle des eaux déversées, la valeur du débit instantané exprimé en litres par seconde ;
* indiquer en lecture directe, lors du contrôle des eaux déversées, la valeur du pH ;
* indiquer en lecture directe, lors du contrôle des eaux déversées, la valeur de la température exprimée en °C ;
* enregistrer de façon permanente la valeur du volume journalier exprimée en mètres cubes par jour, du pH, de la température et ceci heure par heure ;
* conserver la mémoire de la valeur du volume journalier des eaux déversées le jour précédant le jour de contrôle exprimée, en mètres- cubes par jour ;
* assurer le prélèvement automatique d'échantillons proportionnels au débit mesuré des eaux déversées pendant 24 heures et la conservation de ceux-ci pendant 48 heures.

**Rejets R4, R11**

Les eaux déversées sont évacuées en passant par un dispositif de contrôle répondant aux exigences suivantes :

* permettre le prélèvement aisé d’échantillons des eaux déversées ;
* permettre la lecture directe, lors du contrôle des eaux déversées, de la valeur du pH ;
* permettre la lecture directe, lors du contrôle des eaux déversées, de la valeur de la température exprimée en °C ;
* être facilement accessible ;
* être placé à un endroit offrant toute garantie quant à la quantité et la qualité des eaux déversées

**Rejets R6, R7, R8, R9 et R10 :**

Les eaux déversées sont évacuées en passant par un dispositif de contrôle répondant aux exigences suivantes :

* permettre le prélèvement aisé d’échantillons des eaux déversées ;
* permettre la lecture directe, lors du contrôle des eaux déversées, de la valeur du pH ;
* permettre la lecture directe, lors du contrôle des eaux déversées, de la valeur de la température exprimée en °C ;
* être facilement accessible ;
* être placé à un endroit offrant toute garantie quant à la quantité et la qualité des eaux déversées

1. Surveillance et Auto-surveillance

Les résultats des mesures sont enregistrés sur support informatisé et papier et conservés au siège d’exploitation pendant 5 ans et doivent pouvoir être fournis à la demande du fonctionnaire chargé de la surveillance et/ou de la direction des eaux de surface.

Il est entendu que :

* La surveillance désigne les mesures réalisées par un laboratoire agréé pour le compte de l’exploitant ;
* L’autosurveillance désigne les mesures réalisées sur une base régulière par l’exploitant lui-même au sein de ses propres équipements d’analyse.

1. Obligations de surveillance et auto-surveillance relatives
2. L’exploitant fait réaliser mensuellement par un laboratoire agréé des prélèvements et analyses en vue de s’assurer du respect des conditions de déversement fixées pour le déversement des eaux usées drainées par les rejets R1, R2, R3, R4, R5 et R11. Les analyses portent sur les paramètres suivants : débit, MES, métaux et hydrocarbures totaux et fluorures pour le rejet R5.
3. L’exploitant fait réaliser trimestriellement par un laboratoire agréé des prélèvements et analyses en vue de s’assurer du respect des conditions de déversement fixées pour le déversement des eaux usées drainées par les rejets R1, R2, R3, R4, R5 et R11. Les analyses portent sur les paramètres non visés à l’article 23.
4. Dans le cas d’un rejet par batch (discontinu) aux points de rejet R3 et R5, qui se fait à une fréquence moindre que la fréquence minimale de surveillance indiquée aux articles 23 et 24, la fréquence de surveillance est alors de une fois par batch.
5. L’exploitant fait réaliser semestriellement par un laboratoire agréé des prélèvements et analyses en vue de s’assurer du respect des conditions de déversement fixées pour le déversement des eaux usées drainées par les rejets R6, R7, R8, R9 et R10. Les analyses portent sur les paramètres suivants : débit, MES, métaux et hydrocarbures totaux.

Délai pour le respect des conditions

1. Les conditions relatives à la qualité des eaux déversées et aux impositions de surveillance sont à respecter dès la réception du permis. A l’exception des valeurs d’émission qui doivent être respectées dans 4 ans, et ce, à partir de la date de notification du permis.
2. L’exploitant informe le Département de la Police et Contrôle (DPC), deux semaines, avant le déversement des rejets ponctuels aux niveaux des rejets R3 (purges bassin de trempe (3000m³) et bassin du steckel (1200m³)) et R5 (lors d’un déversement exceptionnele en raison de l’entretien du chenal du château d’eau de l’aciérie et d’une impossibilité exceptionnelle de mettre à l’arrêt l’opération de décapage pendant cet entretien).
3. Afin d’évaluer l’impact des rejets ponctuels déversés par les rejets R3 et R5, sur la masse d’eau réceptrice, l’exploitant fait réaliser par un laboratoire agréé, un contrôle lors du déversement de ces rejets ponctuels.

* Le contrôle porte sur les matières en suspension, métaux et hydrocarbures totaux (plus les nitrates, nitrites et azote total pour le rejet R5).
* Le contrôle est réalisé en amont et en aval du rejet ainsi qu’au rejet lui-même.
* Le contrôle se fait une seule fois endéans les 2 ans de la délivrance du permis.

Les résultats d’analyses sont transmis à l’Administration (Direction des Eaux de Surface du Département de l’Environnement et de l’Eau).

1. Pour les substances dangereuses visées par un objectifs de suppression des émissions et dès lors qu’elles son présentent dans les rejets de l’établissement, la réduction maximale doit être recherchée. L’exploitant tient donc à la disposition de la Direction des Eaux de Surface les éléments attestant qu’il a mis en œuvre des solutions de réduction techniquement viables et à un cout acceptable afin de respecter l’objectif de suppression. Dans le cas présent, cela concerne les HAP (6 de Borneff), le benzo(α)pyrène et le cadmium.

Une réduction des charges des substances reprises à l’annexe VII du code de l’eau et qui sont rejetées par l’activité est requise.

1. L’exploitant fait réaliser le contrôle, par un laboratoire agréé, des substances suivantes ; fluoranthène, benzo(a)pyrène, HAP et les chloroalcanes dans les rejets R1, R2, R3, R4 et R11, à une fréquence mensuelle, et ce, durant 12 mois.
2. Dans le cas d’un rejet par batch (discontinu) aux points de rejet R3, qui se fait à une fréquence moindre que la fréquence mensuelle indiquée à l’article 31, le contrôle des substances indiquées à l’article 31 se fait lors du premier rejet par batch du bassin de trempe (3000m³) et du bassin du steckel (1200m³) se produisant après l’octroi du permis.
3. Les résultats d’analyses des substances indiquées à l’article 31 sont transmis à l’Administration (Direction des Eaux de Surface). Sur base des résultats d’analyses, la Direction des Eaux de Surface demandera, si besoin, une modification du présent permis visant à compléter les conditions de rejet et de surveillance de ces substances.

Titre 3. – Conditions particulières relatives aux installations de séparation des hydrocarbures

CHAPITRE Ier. – Champ d’application

**Article 1er.** 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. 2.** 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. 3.** 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. 4.** 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. 5.** §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 4 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. 6.** 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. 7.** Toutes les parties de l’installation de séparation, devant subir une maintenance régulière, doivent être facilement accessibles en permanence.

**Art. 8.** 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 visé à l’article 1er des conditions particulières relatives aux activités de fonderie.

**Art. 9.** §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. 10.** 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. 11.** 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. 12.** Après un cas de déversement accidentel d’hydrocarbures, l’installation de séparation est vidangée totalement.

**Art. 13.** Avant leur mise en service ou après une vidange, le débourbeur et le séparateur doivent être rechargés en eau claire.

**Art. 14.** 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.

CHAPITRE V. – Dispositions transitoires

**Art. 15.** Les installations existantes qui ne sont pas conforme aux dispositions de conception et d’installation du chapitre III du présent titre sont mises en conformité dans un délai de 4 ans à partir de la date à laquelle le permis est devenu exécutoire.

Titre 4. - conditions particulières relatives aux installations et situations dangereuses

CHAPITRE Ier. – Acide fluorhydrique 70% ET acide nitrique 60% : Déchargement

**Article 1er.** Un flexible en inox tressé est utilisé pour le déchargement. Celui-ci est systématiquement changé tous les deux ans.

**Art. 2.** L'état des joints est vérifié à chaque dépotage. Ceux-ci sont obligatoirement changés en cas de besoin.

**Art. 3.** Le flexible et la ligne de dépotage résistent au moins à la pression maximale de la pompe. Les lignes de transfert sont placées le long de la structure du bâtiment et hors d'atteinte des charges suspendues au pont.

**Art. 4.** Le sol de la zone de déchargement est plat et imperméable.

**Art. 5.** Des cales sont placées au niveau des roues de la remorque pendant toute la durée du déchargement.

**Art. 6.** Une soupape de sécurité (tarée à 4 bars) est placée en aval du détendeur.

**Art. 7.** La citerne du camion est munie de sa propre soupape de protection.

**Art. 8.** Une chasse à l'air comprimé est réalisée en fin de dépotage.

**Art. 9.** Le dépotage est réalisé en présence permanente de deux techniciens formés à cet effet.

**Art. 10.** Le bordereau de commande est contrôlé lors de la livraison avant le dépotage.

**Art. 11.** Le mode de dépotage et/ou les connexions utilisées sont différenciés pour l’acide fluorhydrique 70%, l’acide nitrique 60% et les autres produits.

**Art. 12.** Lors d’un déchargement, une vérification préalable du volume disponible et des documents de transport est réalisée ainsi qu’une vérification de la concordance entre la quantité commandée et la quantité livrée.

**Art. 13.** Des détecteurs de niveau haut et très haut sont placés sur les réservoirs d’acide fluorhydrique 701% et d’acide nitrique 60%. En cas de détection, des alarmes sonore et visuelle sont déclenchées.

**Art. 14.** La vanne de dépotage est fermée automatiquement en cas de détection du niveau très haut.

**Art. 15.** Des détecteurs d’acide fluorhydrique (max 24 ppm) et acide nitrique (max 30 ppm) sont placés à différents endroits dans la salle chimique. En cas de détection, ceux-ci conduisent automatiquement à :

* 1. Des alarmes sonores et visuelles reportées vers le service responsable de la gestion de la salle chimique.
  2. La fermeture automatique des ouvertures (portes et/ou ventelles) de la salle chimique.
  3. L’interruption automatique du déchargement d’HF et d’HNO3 avec l’arrêt des pompes et la fermeture des vannes automatiques sur les lignes de dépotage.

**Art. 16.** Le système de détection, couplé au système de fermeture des portes et des ventelles, assure le confinement d’une potentielle fuite en 2 minutes maximum.

**Art. 17.** Les arrêts d'urgence (à l'intérieur et à l'extérieur) au poste de dépotage commandent la coupure et la dépressurisation de l’arrivée d'air comprimé et la fermeture des vannes de dépotage.

**Art. 18.** Les rétentions présentes au niveau des zones de dépotage permettent de récupérer la totalité du contenu d’une citerne dans une citerne déportée.

**Art. 19.** Un système de couverture mousse est présent aux 4 coins des zones de déchargement d’HF et d’HNO3.

CHAPITRE II. – Acide fluorhydrique 70% ET acide nitrique 60% : Stockage vrac

**Art. 20.** Les brides sont équipées de « saferings » changeant de couleur en cas de fuite d’acide.

**Art. 21.** Les lignes de transfert sont en PVDF et à double enveloppe avec système de détection en cas de fuite dans la double enveloppe.

**Art. 22.** Les stockages sont placés dans un bâtiment fermé et à l'abri des rayons du soleil.

**Art. 23.** Aucune substance inflammable ou combustible ne peut être stockée dans la salle chimique.

**Art. 24.** Des détecteurs de liquide sont placés au point bas des rétentions contenant des stockages d’acide fluorhydrique et d’acide nitrique. En cas de détection, un système de d’aspersion à la mousse est automatiquement mis en route. Ce système permet de répandre la mousse sur l’entièreté de la surface de la rétention

**Art. 25.** Des détecteurs d’acide fluorhydrique (max 24 ppm) et acide nitrique (max 30 ppm) sont placés à différents endroits dans la salle chimique. En cas de détection, ceux-ci conduisent automatiquement à :

1. Des alarmes sonores et visuelles reportées vers le service responsable de la gestion de la salle chimique.
2. La fermeture automatique des ouvertures (portes et/ou ventelles) de la salle chimique.
3. L’interruption automatique de tout transfert d’HF et d’HNO3 avec l’arrêt des pompes et la fermeture des vannes automatiques sur les lignes de dépotage et de transfert.

**Art. 26.** Un système de couverture mousse est opérationnel dans les rétentions des réservoirs d’HF et d’HNO3, avec déclenchement automatique en cas de détection de liquide dans un puisard.

**Art. 27.** Les vapeurs provenant des différents réservoirs sont envoyées vers des scrubbers pour y être neutralisées à la soude.

CHAPITRE III. – Acide chlorhydrique : stockage en IBC

**Art. 28.** Les IBC d’acide chlorhydrique sont stockés sur une rétention permettant de récupérer au moins la capacité d’un IBC.

**Art. 29.** Des détecteurs d’acide chlorhydrique (calibré à max 33 ppm) sont placés dans la salle chimique. En cas de détection, des alarmes sonores et visuelles sont automatiquement reportées vers le service responsable de la gestion de la salle chimique.

CHAPITRE IV. – Gaz naturel

**Art. 30.** Les ligne enterrées sont protégées cathodiquement jusqu’à la station de détente.

**Art. 31.** Aucune substance combustible ou inflammable ne peut être stockée à proximité de la station de détente.

**Art. 32.** Les vannes de sécurité automatiques présentent sur les lignes se ferment en cas de détection de pression haute.

**Art. 33.** Le réseau situé en aval de la station de détente est protégé au moyen de soupapes de sécurité.

**Art. 34.** Une fermeture automatique des vannes de sécurité par pression basse est intégrée au niveau de la détente.

**Art. 35.** En cas de fuite majeure de gaz naturel, une vanne manuelle située à l’entrée du site ou en limite du site permet de couper l’arrivée du gaz. Une vanne peut également être fermée en amont sur le réseau Fluxys.

**Art. 36.** Une détection de gaz naturel à l'intérieur du local de détente renvoie des alarmes aux loges, au service A3I et à la maintenance du secteur laminage.

**Art. 37.** Différentes vannes d’isolement sont présentes au niveau des ateliers.

**Art. 38.** Une détection de gaz naturel est opérationnelle au-dessus des équipements critiques. En cas de détection, les vannes d’isolement des conduites de gaz naturel sont automatiquement fermées.

**Art. 39.** La station de détente est située en zone ATEX.

CHAPITRE V. – Oxygène

**Art. 40.** L’installation de détente de la conduite d’oxygène est située à l'air libre.

**Art. 41.** La ligne enterrée est protégée cathodiquement jusqu’à la station de détente.

**Art. 42.** Aucune substance combustible ou inflammable ne peut être stockée à proximité de la station de détente.

**Art. 43.** Le réseau situé en aval de la station de détente est protégé au moyen de soupapes de sécurité tarées à 19 bars.

**Art. 44.** Des boutons d’arrêt d’urgence sont placés aux différents endroits utilisant de l’oxygène : dans le local instrumentation (1), sur les murs extérieurs de chaque ligne (2) et à l’aciérie (1) ;

**Art. 45.** Des vannes automatiques sont disposées dans la station de détente avec fermeture en cas de pression trop haute (18 bars) ou trop basse (10 bars) en aval, activation d’un bouton d’arrêt d’urgence ou interruption de l’alimentation électrique.

**Art. 46.** Une détection d’oxygène est opérationnelle à l'intérieur du local de commande.

**Art. 47.** En cas de fuite majeure d’oxygène, une vanne est fermée en amont sur le réseau Air Liquide.

CHAPITRE VI. – Peintures & diluants

**Art. 48.** Les peintures et les solvants sont conditionnés dans leur emballage d’origine en futs ou en bidons.

**Art. 49.** Les dépôts contenant des peintures et des solvants sont construits en matériaux non inflammables.

**Art. 50.** Le Stockage PFM dédié au stockage des peintures et des solvants ne contient qu’au maximum 25 tonnes. Ce dépôt est zoné ATEX.

**Art. 51.** Une installation d’extinction automatique au gaz est opérationnelle dans le Stockage PFM.

**Art. 52.** Le Stockage PFM est rétentionné sur l’entièreté de sa surface. Celui-ci possède une capacité de rétention de 22 m3 et sans raccordement à l’égout.

**Art. 53.** En dehors du Stockage PFM, les peintures ou diluants dangereux pour l’environnement sont stockés sur bac de rétention de capacité au moins égale au plus grand contenant.

CHAPITRE VII. – Biocides

**Art. 54.** Les biocides sont stockés dans leurs emballages d’origine sur bac de rétention mobiles, de capacité au moins égale au plus grand contenant.

**Art. 55.** Lors de l'utilisation de biocides, le pompage se fait à très faible débit et avec le contenant positionné sur sa rétention.

**Art. 56.** Certaines portions d’égout peuvent être isolées afin d’empêcher tout écoulement de produit vers la Sambre.

CHAPITRE VIII. – Hydrogène

**Art. 57.** En cas de détection d’une pression d’hydrogène inférieure à 4 bars sur les machines de découpe, les électrovannes de sécurité sont automatiquement fermées.

**Art. 58.** Le poste de détente (platine de détente) de la conduite d’hydrogène est situé en extérieur dans un enclos grillagé et fermé à clé.

**Art. 59.** Des soupapes de sécurité sont placées en aval des détendeurs.

**Art. 60.** Des clapets anti-retour pare-flamme sont placés après la détente secondaire.

**Art. 61.** Le déchargement et le raccordement des racks de bonbonnes d’hydrogène est réalisé par le fournisseur de gaz sous la surveillance d’un membre qualifié du personnel d’Industeel.

**Art. 62.** Les cadres d’hydrogène sont mis à la terre via un système de connexion par pince.

CHAPITRE IX. – Chaudières

**Art. 63.** Chaque chaudière possède une double vanne magnétique normalement fermée sur l’arrivée de gaz.

**Art. 64.** Une détection de flamme est présente au niveau du brûleur. En cas d’absence de flamme au brûleur, le pilote du brûleur se met en alarme.

**Art. 65.** Toutes les alarmes arrêtent la chaudière avec fermeture de la double vanne magnétique.

**Art. 66.** Le pressostat (ou manostat) pilote l’arrêt du brûleur si une valeur seuil de surpression est atteinte.

**Art. 67.** Les soupapes de surpression sont dimensionnées pour pouvoir libérer la totalité de la vapeur contenue dans la chaudière.

CHAPITRE X. – Bonbonnes de gaz inflammable

**Art. 68.** Les bouteilles de gaz inflammable sont éloignées de minimum 5 mètres de tout stockage de produit comburant.

Titre 5. - conditions particulières relatives aux réservoirs fixes aériens contenant les produits liquides corrosifs, toxiques, Nocifs, au niveau de la salle chimique et complétant les conditions particulières du titre 4 précédent

**Section 1ère. - Définition**

**Art. 1er.** Par « expert compétent », on entend une personne ou un service technique accrédité suivant la norme ISO/CEI 17020 ou un expert agréé dans la discipline "installation de stockage" conformément à l'article 681/73 du titre III du Règlement général pour la protection du travail.

Par « technicien agréé», on entend un technicien agréé conformément à l'article 634ter/4 du titre III du Règlement général pour la protection du travail.

Par réservoir aérien on entend 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.

**Section 2. - Généralités**

**Art. 2.** Les liquides sont entreposés et manipulés de manière à ce qu’ils ne puissent entraîner ni danger, ni incommodité, ni insalubrité pour les voisins ou provoquer une pollution quelconque de l’environnement.

**Section 3. – Construction des réservoirs**

**Art. 3.** Les liquides sont contenus dans des réservoirs appropriés, conçus et réalisés en fonction des caractéristiques des liquides qu’ils contiennent et construits suivant les normes reconnues ou en l’absence de normes suivant les règles de bonne pratique généralement acceptées.

Les réservoirs sont mis en place et raccordés sous la surveillance d'un expert compétent. Avant sa mise en service, chaque réservoir doit subir avec succès une épreuve d’étanchéité.

L’exploitant tient à la disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance un certificat émanant du constructeur, d’un expert compétent, et attestant sans ambiguïté que le réservoir satisfait aux conditions des deux premiers alinéas.

**Art. 4.** Chaque réservoir est pourvu :

* d’une plaque d’identification, bien visible et clairement lisible, où sont indiqués, au minimum, le nom et/ou la marque du constructeur, le numéro et l’année de construction, la capacité;
* d’un dispositif qui empêche toute surpression ou dépression dangereuse à l’intérieur de celui-ci ;
* d’une instrumentation de type indicateur de niveau avec alarme et/ou fermeture automatique des soupapes avant l’apparition d’un débordement ;
* de vannes ou de clapets qui permettent de l’isoler du reste des installations ;
* de toutes indications utiles, bien lisibles, comprenant au moins l’identité du produit contenu et les mentions d’avertissement et de danger définies conformément à la réglementation relative à la classification, à l’étiquetage et à l’emballage des substances et des mélanges.

**Art. 5.** Les réservoirs sont protégés de la corrosion par des moyens tels que les matériaux résistant à la corrosion, les revêtements résistant à la corrosion, toute autre technique reconnue et ayant une efficacité équivalente.

**Section 4. – Implantation des réservoirs**

**Art. 6.** La stabilité des réservoirs doit être assurée en toute circonstance. Ils reposent sur une assise telle que des tensions excessives ou des tassements inégaux ne puissent en provoquer le renversement ou la rupture.

**Art. 7.** Les réservoirs sont disposés de manière telle qu’ils puissent être facilement inspectés et entretenus.

Des mesures sont prises pour éviter tout choc accidentel des réservoirs aériens avec un véhicule.

**Art. 8.** Les appareils de mesure, de régulation et de sécurité ainsi que leurs accessoires sont placés de manière telle que l’accès en soit aisé pour en assurer en toute sécurité la surveillance, l’entretien et la réparation.

**Art. 9.** En cas d’utilisation de réservoirs fixes double paroi, ces derniers sont équipés d'un système de contrôle d'étanchéité équipé d'un système permettant de détecter la perte d'étanchéité d'une des parois.

**Art. 10.** §1er. Les mesures sont prises pour limiter l’épanchement des liquides s’échappant accidentellement des réservoirs.

Chaque réservoir fixe aérien simple paroi est associé à un dispositif de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

* la capacité du plus grand réservoir ;
* la moitié de la capacité totale des réservoirs associés au même dispositif de rétention.

Les dispositifs de rétention peuvent être :

* un dispositif de rétention sous le(s) réservoir(s) (encuvement, fosse);
* les dispositifs de rétention déportés, vers lesquels le produit relâché peut être dirigé par un sol en pente et/ou des caniveaux ;
* un bâtiment de stockage conçu (forme, pente, seuils surélevés) pour collecter et confiner les fuites et débordements.

§2. Les dispositifs de rétentionvisés au §1erdoivent pouvoir résister à la masse de liquide qui, en cas de fuite, peut s’échapper du plus grand réservoir contenu dans le dispositif de rétention.

Ils 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.

Il est interdit d’entreposer, dans un même dispositif de rétention, des liquides pouvant réagir dangereusement entre eux.

§3. Toute liaison directe entre ces systèmes de rétention et un égout public, un cours d'eauou un dispositif quelconque de récolte des eaux de surface, est interdite même si la ligne peut être fermée par une vanne.

Tout liquide qui se retrouverait confiné dans ces dispositifs de rétention est enlevé, soit en le réemployant dans le processus de production, soit en le gérant comme un déchet.

§4. Si des canalisations doivent traverser la paroi d’un dispositif de rétention, cette traversée est réalisée de manière à préserver l’étanchéité de ce dernier.

§5. L’exploitant maintient en bon état les dispositifs de rétention et leur éventuel dispositif d’obturation. Le volume des dispositifs de rétention visé au§1er ne peut être réduit par le dépôt temporaire d’autres matières.

Les dispositifs de rétention visés au §1er ont vocation à être vides de tout liquide.

**Art. 11.** Les réservoirs visés à l'article 9 ne sont pas obligatoirement placés dans un dispositif de rétention visé à l’article 10.

En cas d'installation mixte de réservoirs à simple et à double paroi, au sein d’un même dispositif de rétention, les réservoirs à double paroi ne doivent pas être pris en considération pour la détermination de la capacité du dispositif de rétention visés au §1er de l’article 10.

**Section 5. – Canalisations et accessoires**

**Art. 12.** Les canalisations, pompes, vannes, clapets, joints et autres accessoires sont conçus et réalisés en fonction des caractéristiques des liquides véhiculés.

Les matériaux utilisés présentent une résistance mécanique et chimique suffisante aux liquides avec lesquels ils sont en contact.

**Art. 13.** Les orifices de remplissage, pompes, vannes, sont placés, autant que possible, dans ou au-dessus d’un encuvement ou d’un autre dispositif de recueil résistant à l’action physique et chimique des liquides susceptibles d’y être recueillis. Sinon, d’autres mesures sont prises pour limiter l’épanchement des liquides dans des conditions au moins équivalentes.

**Art. 14.** Les canalisations fixes sont pourvues d’une indication bien visible du liquide auquel elles sont destinées. De plus, celui-ci est clairement identifié à proximité immédiate des orifices de remplissage afin d'éviter les mélanges de produits incompatibles lors des livraisons des produits chimiques.

**Section 6. – Détection de fuite**

**Art. 15.** Pour éviter/détecter toute fuite éventuelle, les mesures suivantes sont prises au niveau des stockages de la salle chimique :

1° De systèmes de détection de vapeurs associés à des alarmes sont installés pour permettre le contrôle en continu de l'atmosphère dans la salle chimique ;

2° Les stocks et les niveaux de liquides dans les réservoirs de la salle chimique sont suivi en continu.

**Section 7. – Exploitation**

**Art. 16.** Les opérations de stockage et de transfert des liquides ne sont confiées qu’à des opérateurs suffisamment compétent et dûment avertis du danger inhérent à ces liquides.

L’exploitant indique, par des instructions précises écrites, les mesures à prendre en cas d’accidents ou d’incidents et les communique aux opérateurs concernés.

**Art. 17.** Afin de prévenir les risques de débordement, l’exploitant met en place des procédures opérationnelles claires, pour les opérateurs. Ces procédures doivent déterminer les actions garantissant :

1° La vérification des niveaux des réservoirs avant chaque commande et l’adaptation des commandes en fonctions de ces relevés de niveau ;

2° Une surveillance, durant toute l’opération de remplissage, des indicateurs de niveaux ;

**Art. 18.** L’exploitant tient à la disposition des services de secours et d’incendie et du fonctionnaire chargé de la surveillance :

1° un plan d’implantation où sont situés et identifiés les réservoirs, les éléments de l’installation revêtant une importance au point de vue de la sécurité, les moyens d’interventions disponibles ;

2° les documents, fiches de sécurité, où sont décrites les propriétés de chacun des liquides stockés, les risques qui leurs sont inhérents, les conseils de prudence adéquats et les mesures à prendre en cas de danger.

**Art. 19.** Lorsqu'un défaut d'étanchéité est constaté à un réservoir ou ses tuyauteries :

1° l’installation concernée est mise hors service et vidée le plus rapidement possible;

2° si l’installation est réparée, elle ne peut être remise en service qu'après avoir réussi une épreuve d'étanchéité par un expert compétent.

Si l’installation n'est pas réparée, elle est vidée, dégazée, nettoyée et enlevée.

**Art. 20.** Les instructions et procédures, visées aux articles 16 et 17, sont établies et tenues à jour par l’exploitant dans le cadre du système de management environnemental et doivent pouvoir être communiquées à toute demande du fonctionnaire chargé de la surveillance.

**Section 8. – Contrôles**

**Art. 21.** L’exploitant veille au bon entretien des réservoirs, des canalisations et de leurs accessoires et au fonctionnement correct des appareils de sécurité.

**Art. 22.** L’exploitant maintient en bon état les dispositifs de rétention. Les dispositifs de rétention font l'objet d'une maintenance appropriée. L'exploitant définit par une consigne d’exploitation écrite les modalités de réalisation d'un examen visuel courant.

L’examen visuel périodique doit permettrede constater le bon état général du dispositif de rétention et de son environnement ainsi que les signes extérieurs liés aux modes de dégradation possible. Il est réalisé sous la responsabilité de l'exploitant, par une personne compétente désignée à cet effet, apte à reconnaître les défauts susceptibles d'être rencontrés et à en apprécier la gravité.

La fréquence de l’examen visuel du bon état du dispositif de rétention se fait au minimum 2 fois par an.

**Art. 23.** Régulièrement les réservoirs aériens et leurs tuyauteries sont soumis à une vérification visuelle par un technicien agréé.

Les accessoires de sécurité du réservoir tels que le système anti-débordement, le système de contrôle d'étanchéité permanent des réservoirs double paroi, sont contrôlés à même périodicité par un technicien agréé.

**Art. 24.** L’exploitant dispose d’un programme des contrôles qui seront exécutés. Dans ce programme, sont précisés la nature, l’étendue et la périodicité des contrôles à exécuter ainsi que le nom des personnes ou organismes devant les réaliser.

**Art. 25.** La date de chaque contrôle, les résultats des mesures et les autres constatations, ainsi qu’éventuellement les réparations exécutées et/ou les modifications apportées à l’installation sont consignées dans un registre, en même temps que les rapports de contrôle.

L’exploitant s’assure que le programme de contrôle a été exécuté, que les remarques faites à cette occasion ont été suivies et qu’il résulte des observations effectuées que des interventions et /ou des contrôles plus fréquents ne sont pas nécessaires.

**Art. 26.** Les fréquences d’inspections, de vérifications sont inscrites dans les programmes d’inspection et de maintenance des installations du système de management de l’environnement.

Titre 6. - Stockage d'huiles non usagées en récipients mobiles sur le parc à huile

**Section 1ère. - Définition**

**Art. 1er.** Pour l'application des présentes conditions, on entend par :

1° stockage: la conservation, en récipients mobiles, d'une quantité d’huiles qui dépasse l'usage journalier (24 heures) ;

2° dépôt: espace ou endroit dans un bâtiment ou en plein air destiné à stocker les huiles visées par les présentes conditions, en récipients mobiles ;

3° récipient mobile : fût, bidon ou tout autre récipient non fixe destiné à contenir des huiles non usagées ;

4° technicien agréé : un technicien agréé conformément à l'article 634ter/4 du titre III du Règlement général pour la protection du travail.

**Section 2. - Implantation et construction**

**Art. 2.** Les huiles sont stockées dans des récipients résistants à la corrosion ou à toute autre attaque en provenance des huiles qu'ils contiennent.

**Art. 3.** La stabilité des récipients mobiles est assurée en toutes circonstances.

Ils reposent sur une assise telle que des tensions excessives ou des tassements inégaux ne puissent en provoquer leur renversement.

**Art. 4.** Les récipients mobiles sont disposés de manière telle qu'ils puissent être aisément inspectés.

**Art. 5.** §1er. Le stockage d’huile en récipients mobiles est associé à un ou plusieurs dispositif(s) de rétention secondaire dont la contenance minimale est supérieure ou égale à celle du plus grand récipient et au moins égale au quart du volume total des récipients stockés.

§2. Les dispositifs de rétention visés au §1er peuvent être :

1° un dispositif de rétention sous le(s) récipient(s) (bac de rétention, encuvement, fosse) ;

2° un bâtiment de stockage conçu (forme, pente, revêtement, seuils surélevés) pour collecter et confiner les fuites et débordements ;

3° les dispositifs de rétention déportés, vers lesquels les épanchements d’huiles peuvent être dirigés par un sol en pente et/ou des caniveaux.

§3. Les dispositifs de rétentionvisés au §1erdoivent pouvoir résister à la masse d’huile qui, en cas de fuite, peut être contenu dans le dispositif de rétention.

§4. Ils sont étanches aux huiles qu'ils pourraient confiner et résistent à leur action chimique. Il en est de même pour leurs éventuels dispositifs d'obturation éventuels qui doivent être maintenus fermés.

§5. Si Les dispositifs de rétention secondaire des huiles visés au §1er sont des réservoirs fixes enterrés, ils sont à double paroi avec dispositif de détection de fuite entre la double paroi. Ils sont par ailleurs équipés d’alarme de niveau pour prévenir tout débordement. Ils sont efficacement protégés contre la corrosion. Par protection efficace on entend l’utilisation d’une ou d’une combinaison des techniques suivantes : utilisation de matériau résistant à la corrosion, utilisation de revêtement résistant à la corrosion, utilisation d’une protection cathodique, ou toute autre technique d’efficacité équivalente.

§6. Toute liaison directe entre ces systèmes de rétention secondaire et un égout public, un cours d'eauou un dispositif quelconque de récolte des eaux de surface, est interdite même si la ligne peut être fermée par une vanne.

§7. Toute huile qui se retrouverait confiné dans ces dispositifs de rétention est soit réutilisée dans le processus de production, soit gérée et évacuées comme un déchet.

**Exploitation**

**Art. 6.**§1er.L'exploitant est tenu de disposer d'un plan de travail. Ce plan de travail comprend au moins :

1° les instructions destinées au personnel en cas d'incendie ou d'accident ;

2° les instructions relatives à la manipulation, au stockage des huiles dans le dépôt ;

3° les instructions à suivre en cas d’épanchement d’huiles dans le dépôt.

§2. Le plan de travail et ses instructions visées au §1er, sont établies et tenues à jour par l’exploitant dans le cadre du système de management environnemental et doivent pouvoir être communiquées à toute demande du fonctionnaire chargé de la surveillance.

§3. Une inspection visuelle régulière des dépôts est organisée par l’exploitant de manière à déceler sans retard, toute fuite aux récipients entreposés.

**Art. 7.** L'ensemble du dépôt et ses abords sont nettoyés dès qu'il est constaté un épanchement d'huile.

**Art. 8.** Les eaux, polluées par les huiles ou susceptibles de l'être en raison des conditions d’exploitation normale du dépôt d’huile, ne peuvent être rejetées en eau de surface ordinaire ou voie artificielle d'écoulement ou égout public sans passage préalable par un débourbeur séparateur d’hydrocarbures.

**Art. 9.** Avant chaque modification du dépôt d’huiles non usagées ou des circonstances de son exploitation susceptibles de modifier les risques d'incendie ou de sa propagation, l'exploitant informe le service d'incendie territorialement compétent sur les mesures prises et les équipements mis en œuvre en matière de prévention et de lutte contre les incendies et explosions, dans le respect de la protection du public et de l'environnement.

**Art. 10.**Lorsqu'un défaut d'étanchéité est constaté à un réservoir visé à l’article 5§5 :

1° le réservoir concerné est mis hors service et vidé le plus rapidement possible ;

2° si le réservoir est réparé, il ne peut être remis en service qu'après avoir réussi une épreuve d'étanchéité par un expert compétent. Si le réservoir n'est pas réparé, celui-ci est vidé, dégazé, nettoyé et enlevé.

**Contrôle**

**Art. 11.** Un réservoir visé à l’article 5§5 est soumis à une épreuve d'étanchéité tous les dix ans. Les accessoires du réservoir tels que l’alarme de niveau et le système de contrôle d'étanchéité permanent sont contrôlés à la même périodicité ou tous les trois ans si l'année de construction du réservoir ne peut être établie.

La périodicité visée à l’alinéa précédent se calcule à partir de la date d'acquisition du réservoir ou de celle du dernier contrôle effectué.

**Art. 12.** Les épreuves d'étanchéité visées à l'article 11 sont effectuées par des techniciens agréés.

**Art. 13.** La date de chaque contrôle, les résultats des mesures et les autres constatations, ainsi qu’éventuellement les réparations exécutées et/ou les modifications apportées à l’installation sont consignées dans un registre, en même temps que les rapports de contrôle.

L’exploitant s’assure que le programme de contrôle a été exécuté, que les remarques faites à cette occasion ont été suivies et qu’il résulte des observations effectuées que des interventions et /ou des contrôles plus fréquents ne sont pas nécessaires.

**Art. 14.** Les tests d’étanchéité et les contrôles visés à l’article 11 sont inscrites dans les programmes d’inspection et de maintenance des installations du système de management de l’environnement. Dans ce programme, sont précisés la nature, l’étendue et la périodicité des contrôles à exécuter ainsi que le nom des personnes ou organismes devant les réaliser.

**Art. 15.** En cas d’utilisation de dispositifs de rétention visés à l’article 5, §2, 1° et 2°, lesdits dispositifs font l'objet d'une maintenance appropriée. L'exploitant définit par une consigne d’exploitation écrite les modalités de réalisation d'un examen visuel courant. Cette consigne est inscrite dans les programmes d’inspection et de maintenance des installations du système de management de l’environnement.

L’examen visuel périodique doit permettrede constater le bon état général du dispositif de rétention et de son environnement ainsi que les signes extérieurs liés aux modes de dégradation possible. Il est réalisé sous la responsabilité de l'exploitant, par une personne compétente désignée à cet effet, apte à reconnaître les défauts susceptibles d'être rencontrés et à en apprécier la gravité.

La fréquence de l’examen visuel du bon état du dispositif de rétention doit être au minimum de deux fois par an.

Titre 7. – Conditions particulières relatives aux Dépôts de substances liquides dangereuses en récipients mobiles

CHAPITRE Ier. – Champ d’application et définitions

**Article 1er.** 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. 2.** 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. 3.** 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. 4.** 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. 5.** §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.

§2. Pour les récipients dont la capacité unitaire en eau est supérieure à 220 litres, le volume du dispositif de rétention est supérieur ou égal à la plus grande des valeurs suivantes :

1° la capacité du plus grand récipient

2° 10 % de la capacité totale des récipients présents dans le dispositif de rétention.

§3. Pour les récipients dont la capacité unitaire en eau est inférieure à 220 litres, le volume du dispositif de rétention est supérieur ou égal à 10 % de la capacité totale des récipients présents dans le dispositif de rétention.

§4. En dérogation aux dispositions du §2 et du §3, le volume du dispositif de rétention, dans lequel sont placés des récipients de liquides inflammables, est supérieur ou égal à celui du plus grand récipient et au moins égal à 25 % de la capacité totale des récipients placés dans le dispositif de rétention.

**Art. 6.** Les dispositifs de rétentionsont 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. 7.** Il est interdit d’entreposer, dans un même dispositif de rétention, des liquides pouvant réagir dangereusement entre eux.

**Art. 8.** Les dispositifs de rétention ont vocation à être vides. Les volumes des dispositifs de rétention visés à l’article 5 ne peuvent être réduits par la présence temporaire d’autres matières.

**Art. 9.** 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. 10.** Toute liaison directe entre les dispositifs de rétention et un égout public, un cours d'eauou un dispositif quelconque de récolte des eaux de surface, est interdite même si la ligne peut être fermée par une vanne.

**Art. 11.** Le dépôt ne peut être installé dans un local que si le local est ventilé de manière efficace.

CHAPITRE IV. - Exploitation

**Art. 12.** Les récipients sont entreposés et manipulés de manière à ne pas être endommagés.

**Art. 13.** 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. 14.** 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. 15.** 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 8. – Conditions particulières relatives aux Dépôts (> 500 l.) en récipients mobiles de gaz divers comprimés, liquéfiés ou maintenus dissous sous une pression supérieure à 1 bar autres que les dépôts visés par l’Arrêté du Gouvernement wallon déterminant les conditions intégrales relatives aux dépôts de gaz de pétrole liquéfié en récipients mobiles

CHAPITRE Ier. – Définitions

**Article 1er.** Pour l'application des prescriptions du présent titre, on entend par :

1° Récipient mobile : récipient qui est transporté pour recevoir sa charge de gaz ou pour être utilisé. Les camions citernes, les réservoirs de véhicules et les wagons de chemin de fer sont exclus.

2° Dépôt : espace délimité, destiné au stockage de bouteilles, pouvant comporter plusieurs zones de stockage.

3° Dépôt fermé : dépôt fermé par des parois sur plus de trois quarts du périmètre du dépôt et éventuellement pourvu d'un toit

4° Dépôt ouvert : dépôt en plein air, fermé par des parois sur les trois quarts du périmètre du dépôt au plus, éventuellement pourvu d'un toit

5° Capacité du dépôt : la capacité totale en litres d'eau des récipients (vides, pleines, raccordées ou non) entreposées.

6° Zone de stockage : surface limitée appartenant à un dépôt et prévue pour le stockage de substances appartenant à un même sous-groupe.

7° Dépôt de catégorie 1 : un dépôt dont la capacité totale est inférieure ou égale à 2500 litres

8° Dépôt de catégorie 2 : un dépôt dont la capacité totale est supérieure à 2500 litres et inférieure ou égale à 10000 litres.

9° Dépôt de catégorie 3 : un dépôt dont la capacité totale est supérieure à 10000 litres.

10° Zone de sécurité : zone comprise au-delà du dépôt et délimitée par le périmètre défini par les distances de sécurité.

11° Ecran de sécurité : écran destiné à protéger le dépôt d'un incendie extérieur ou de l'allumage d'un nuage de gaz en cas de fuite du récipient.

12° Matériau incombustible : matériau qui, au cours d'un essai normalisé (ISO 1182) durant lequel il est exposé à un échauffement extérieur, ne révèle aucune manifestation extérieure indiquant un dégagement notable de chaleur.

13° Service extérieur de contrôle technique: service agréé conformément à l'arrêté royal du 29 avril 1999 concernant l'agrément de services externes pour les contrôles techniques sur le lieu de travail;

14° Groupe 1 pour les gaz inflammables : ce groupe reprend

* les gaz uniquement inflammables (sous-groupe 1.1)
* les gaz inflammables et toxiques ou inflammables et nocifs (sous-groupe 1.2)
* les gaz inflammables et très toxiques (sous-groupe 1.3)

15° Groupe 2 pour les gaz inertes : gaz n’entrant pas dans les autres catégories et dits : asphixiants et inertes ;

16° Groupe 3 pour les gaz toxiques : ce groupe comprend :

* les gaz uniquement toxiques ou uniquement nocifs (sous-groupe 3.1)
* les gaz uniquement très toxiques (sous-groupe 3.2)

17° Groupe 4 pour les gaz oxydants: ce groupe comprend :

* les gaz uniquement oxydants (sous-groupe 4.1)
* les gaz oxydants et toxiques ou oxydants et très toxiques (sous-groupe 4.2)

CHAPITRE II. - Implantation et construction

**Section 1ère. - Construction du dépôt**

Sous-section 1re. - Dispositions générales

**Art. 2.** Le sol des différentes zones de stockage est constitué par un matériau résistant, étanche et inerte vis-à-vis des gaz entreposés, incombustible et est établi de manière que la stabilité des bouteilles soit assurée.

**Art. 3.** L'installation électrique du dépôt respecte les prescriptions du Règlement général sur les installations électriques.

Seule l'électricité comme source d'énergie pour l'éclairage du dépôt est autorisée.

**Art. 4.** Le chauffage du dépôt à l'eau chaude ou à la vapeur est autorisé. Le chauffage électrique est aussi autorisé pour autant qu'il respecte les prescriptions de l'article 3.

Les appareils de chauffage sont installés de manière telle qu'ils n'échauffent pas la paroi des bouteilles.

**Art. 5.** Les dangers, liés aux gaz et les précautions d'usage sont clairement indiqués au moyen de pictogrammes appropriés, apposés de manière visible en tout temps aux entrées du dépôt, ainsi qu'à l'intérieur de celui-ci.

Sous-section 2. - Dépôts ouverts

**Art. 6.** Si le dépôt comporte des parois, celles-ci présentent une résistance au feu d'au moins une demi-heure.

**Art. 7.** Le périmètre du dépôt doit être clairement délimité par des indications permanentes sur le sol.

**Art. 8.** Dans le cas de dépôt comprenant des gaz du groupe 1, le plafond éventuel est construit en matériaux incombustibles. Toutefois 20 % maximum de la surface de ce plafond peut être réalisé en matériau translucide et non inflammable.

Sous-section 3. - Dépôts fermés

**Art. 9.** Les locaux servant de dépôts fermés présentent une résistance au feu d'au moins une demi-heure. Les portes s'ouvrent vers l'extérieur.

L’emploi de panneaux roulants ou de volets est autorisé à condition qu’ils soient incombustibles et que ces panneaux ou volets comportent une ou plusieurs portes répondant à la prescription ci-dessus.

Les fenêtres sont garnies de châssis dormants à verre armé.

**Art. 10.** Les murs séparant les différentes zones de stockage atteignent le plafond et ont une longueur permettant de respecter les distances de sécurité entre les différentes zones de stockage. Ces murs peuvent ne pas atteindre le plafond si celui-ci est constitué par la toiture et si les murs ont au moins 3 mètres de haut et dépassent les récipients mobiles des zones de stockage voisines d’au moins 1 mètre.

**Art. 11.** Dans le cas de dépôt comprenant des gaz du groupe 1, le plafond est construit en matériaux incombustibles. Toutefois 20 % maximum de la surface de ce plafond peut être réalisé en matériau translucide et non inflammable.

**Art. 12.** Les dépôts fermés sont conçus de façon à permettre une ventilation efficace. Des orifices donnant à l'air libre sont aménagés au ras du sol et à la partie supérieure de chaque compartiment du dépôt. Ces ouvertures sont fermées par des treillis ou des grillages.

L'emplacement et les dimensions des orifices sont déterminés en fonction de la capacité de stockage du dépôt de manière à éviter l'accumulation de gaz dans le dépôt.

**Art. 13.** La capacité totale, en gaz inflammables, d’un dépôt fermé, ne peut pas être supérieure à 10.000 litres.

**Section 2. - Implantation du dépôt**

**Art. 14.** Sauf disposition plus stricte imposée en condition particulière, la distance de sécurité minimum mesurée en projection horizontale, qui sépare le dépôt, ouvert ou fermé, de la limite de la propriété, de la voie publique, de dépôts de substances inflammables ou comburantes, est celle fournie dans les tableaux 1 et 2 ci-après. Les distances à utiliser sont les distances maximales définies en fonctions des sous-groupes et des volumes considérés.

**Art. 15.** Les distances visées à l'article 14 peuvent être réduites s'il y a entre le dépôt et les lieux visés ci-dessus interposition d'un écran de sécurité, pour autant que la distance, mesurée en contournant horizontalement l'écran, soit au moins égale à celle donnée dans les tableaux visés à l'article 14.

**Art. 16.** Le sol d'un dépôt ne peut pas constituer une cuvette par rapport au terrain environnant. Il ne comporte pas d'ouverture ni de creux et en particulier aucune ouverture d'égout dans la zone de sécurité des "limites de propriété, de voie publique" visée à l'article 14.

**Art. 17.** Par dérogation à l’article 16, un dépôt peut éventuellement être situé en contrebas du terrain environnant si une détection efficace de fuite de gaz peut être installée.

Par dérogation à l’article 16, une ouverture d'égout dans la zone de sécurité des "limites de propriété, de voie publique" visée à l'article 14, est autorisée si celle-ci est pourvue d’un siphon type « coupe gaz » dimensionné pour qu’il assure sa fonction en toute période de l’année (notamment en cas de sécheresse).

**Art. 18.** Le dépôt est protégé de la circulation de la voie publique ou d'une voie privée par une barrière de sécurité ou par tout autre système présentant le même degré d'efficacité.

**Art. 19.** Un dépôt fermé ne peut être établi en dessous ou au-dessus de locaux contenant des dépôts de matières inflammables ou combustibles.

CHAPITRE III. – Stockage de gaz de catégories différentes

**Art. 20.** Lorsque le dépôt est destiné à l’entreposage de gaz de catégories différentes, il est divisé en plusieurs zones de stockage, éventuellement séparée des unes des autres par un écran de sécurité permettant le respect des distances de sécurité.

**Art. 21.** Dans chaque zone de stockage, l’exploitant ne peut entreposer que des gaz d’une seule catégorie.

**Art. 22.** Sauf disposition plus stricte imposée en condition particulière, les distances de sécurité qui doivent séparer les différentes zones de stockage les unes des autres sont données dans les tableaux 1 et 2 ci-après. Les distances à utiliser sont les distances maximales définies en fonctions des sous-groupes et des volumes considérés.

**Art. 23.** Par dérogation à l’article 21, des gaz de différentes catégories peuvent être stockés ensemble lorsque la distance de sécurité spécifiée dans les tableaux 1 et 2 ci-après est nulles entre ces groupes.

CHAPITRE IV. – Exploitation

**Art. 24.** En l'absence de l'exploitant ou de son préposé, l'accès au dépôt est interdit au public.

Un avis apparent ou un pictogramme interdit l'entrée du dépôt aux personnes étrangères à l'établissement et à celles qui n'y sont pas autorisées par leur service.

**Art. 25.** Le dépôt est réservé exclusivement au stockage de récipient de gaz comprimés, liquéfiés ou maintenus dissous sous une pression supérieure à 1 bar.

La stabilité des bouteilles est assurée en toutes circonstances.

Les récipients contenant une phase liquide ne peuvent pas être stockés en position couchée.

Les récipients ne peuvent être superposés sans la protection du capuchon.

**Art. 26.** Dans les dépôts et dans les zones de sécurité y associées, il est interdit d'effectuer une opération de transvasement ou de remise en état des récipients.

Cette interdiction ne couvre pas le transvasement de gaz inertes dans des récipients à pression atmosphérique.

**Art. 27.** Le remplissage des récipients mobiles de gaz est soumis à autorisation préalable.

**Art. 28.** Les récipients de gaz sont manipulés et transportés avec précaution, de façon à éviter tout accident et tout bruit pouvant incommoder le voisinage. En particulier, il est interdit de les laisser tomber ou de les jeter sur le sol et de les transporter à l’aide d’un véhicule qui n’est pas prévu ni équipé à cet effet.

**Art. 29.** L'exploitant s'assure que les robinets des récipients entreposés, y compris les robinets des récipients vides, sont correctement fermés et protégés contre les chocs mécaniques.

CHAPITRE V. - Prévention des accidents et incendies

**Art. 30.** Lorsque le dépôt comporte des récipients de gaz de pétrole liquéfiés ou d’autres gaz combustibles ou inflammables, les conditions suivantes sont applicables.

**Art. 31.** Dans le dépôt et dans les zones délimitées par les distances de sécurité et écrans imposés, il est interdit de fumer, de faire du feu et d'utiliser des appareils à flammes ou à feu nu (sans permis de feu), d'entreposer d'autres produits inflammables ou combustibles.

**Art. 32.** L’équipement à mettre en place pour combattre un incendie est déterminé en accord avec le service communal ou régional d’incendie.

**Art. 33.** Le matériel de lutte contre l’incendie doit être en bon état d’entretien, protégé efficacement contre le gel, bien signalé aisément accessible et judicieusement réparti.

**Art. 34.** L'exploitant veille en permanence à la qualité des produits d'extinction d'incendie en les renouvelant avant leur date de péremption.

**Art. 35.** L'exploitant est tenu de former son personnel au système d’alerte incendie, ainsi qu’au maniement des appareils extincteurs.

CHAPITRE VI. - Contrôle, autocontrôle, autosurveillance

**Art. 36.** Avant la mise en service du dépôt, l'installation électrique du dépôt visée à l'article 98 et celle des zones situées à une distance inférieure à la distance de sécurité des "ouvertures de locaux sans interdiction de feu nu ", fait l'objet d'un contrôle par un Service Extérieur de Contrôle Technique.

**Art. 37.** En cas de placement d'un écran de sécurité, l'exploitant tient à disposition du fonctionnaire chargé de la surveillance les certificats démontrant l'étanchéité au feu de l'écran de sécurité.

Légende :

1) volume stocké < 2.500 l.

2) volume stocké entre 2.500 l. et 10.000 l.

3) volume stocké > 10.000 l.

Tableau n°1 dépôt ouvert

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Distances de sécurité en mètres** | sous-groupe 1.1  uniquement inflammables | sous-groupe 1.2  inflammables et toxiques | sous-groupe 1.3  inflammables et  très toxiques | groupe 2  Asphyxiants  inertes | sous-groupe 3.1  Toxiques  Et  nocifs | sous-groupe 3.2  Très toxiques | sous-groupe 4.1  uniquement oxydants | sous-groupe 4.2  Oxydants  et  toxiques |
| sous-groupe 1.1 | 0 | 0 | 5 | 0 | 0 | 5 | 1) 2  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 |
| sous-groupe 1.2 | 0 | 0 | 5 | 0 | 0 | 5 | 1) 2  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 |
| sous-groupe 1.3 | 5 | 5 | 0 | 0 | 5 | 5 | 1) 2  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 |
| groupe 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| sous-groupe 3.1 | 0 | 0 | 5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| sous-groupe 3.2 | 5 | 5 | 5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| sous-groupe 4.1 | 1) 2  2) 5  3) 7,5 | 1) 2  2) 5  3) 7,5 | 1) 2  2) 5  3) 7,5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| sous-groupe 4.2 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Limites de propriété, voie publique | 1) 2  2) 5  3) 7,5 | 7,5 | 7,5 | 2 | 7,5 | 7,5 | 2 | 7,5 |
| Ouverture de locaux sans interdiction de feu nu | 1) 2  2) 5  3) 5 | 5 | 7,5 | 2 | 7,5 | 7,5 | 5 | 7,5 |
| Matières combustibles | 5 | 5 | 5 | 2 | 2 | 5 | 5 | 5 |
| Réservoirs aériens liquides infl. PE > 50°C | 5 | 5 | 5 | 2 | 2 | 5 | 5 | 5 |
| Réservoirs aériens liquides infl. PE < 50°C | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 2 | 2 | 7,5 | 7,5 | 7,5 |
| Réservoirs enterrés liquides infl. | 2 | 2 | 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Réservoirs O2 liquide ou air liquide | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Réservoirs H2 liquide | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 2 | 2 | 7,5 | 7,5 | 7,5 |
| Réservoirs N2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Réservoirs aérien GPL | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 2 | 2 | 7,5 | 7,5 | 7,5 |

Légende :

1) volume stocké < 2.500 l.

2) volume stocké entre 2.500 l. et 10.000 l.

3) volume stocké > 10.000 l.

Tableau n°2 dépôt fermé

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Distances de sécurité en mètres** | sous-groupe 1.1  uniquement inflammables | sous-groupe 1.2  inflammables et toxiques | sous-groupe 1.3  inflammables et  très toxiques | groupe 2  Asphyxiants  inertes | sous-groupe 3.1  Toxiques  Et  nocifs | sous-groupe 3.2  Très toxiques | sous-groupe 4.1  uniquement oxydants | sous-groupe 4.2  Oxydants  et  toxiques |
| sous-groupe 1.1 | 0 | 0 | 5 | 0 | 0 | 5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 |
| sous-groupe 1.2 | 0 | 0 | 5 | 0 | 0 | 5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 |
| sous-groupe 1.3 | 5 | 5 | 0 | 0 | 5 | 5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 |
| groupe 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| sous-groupe 3.1 | 0 | 0 | 5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| sous-groupe 3.2 | 5 | 5 | 5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| sous-groupe 4.1 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| sous-groupe 4.2 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 1) 5  2) 5  3) 7,5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Limites de propriété, voie publique | 1) 2  2) 5  3) 7,5 | 7,5 | 7,5 | 2 | 7,5 | 7,5 | 2 | 7,5 |
| Ouverture de locaux sans interdiction de feu nu | 1) 2  2) 5  3) 5 | 5 | 7,5 | 2 | 7,5 | 7,5 | 5 | 7,5 |
| Matières combustibles | 5 | 5 | 5 | 2 | 2 | 5 | 5 | 5 |
| Réservoirs aériens liquides infl. PE > 50°C | 5 | 5 | 5 | 2 | 2 | 5 | 5 | 5 |
| Réservoirs aériens liquides infl. PE < 50°C | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 2 | 2 | 7,5 | 7,5 | 7,5 |
| Réservoirs enterrés liquides infl. | 2 | 2 | 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Réservoirs O2 liquide ou air liquide | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Réservoirs H2 liquide | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 1) 5  2) 7,5  3) 7,5 | 2 | 2 | 7,5 | 7,5 | 7,5 |
| Réservoirs N2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Réservoirs aérien GPL | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 2 | 2 | 7,5 | 7,5 | 7,5 |

Titre 9. - conditions particulières d’exploitation en matière de bruit

Article 1er. L'exploitant fait réaliser une étude technico-économique évaluant la faisabilité d’investissements visant à la réduction des émissions sonores de l'établissement et déterminant les niveaux de bruit prévisionnels qui en découlent.

L'objectif est d'atteindre, sinon d'approcher, les normes du tableau 2 de 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.

Art. 2. L’étude est établie avec la collaboration d’un organisme agréé pour la catégorie 2, sur base de l’arrêté du gouvernement wallon du 1er juillet 2010 relatif aux conditions et modalités d’agrément des laboratoires ou organismes en matière de bruit. L’étude est approuvée par l’organisme agréé.

Art. 3. L’étude est déposée dans un délai de 12 mois à partir de la délivrance du présent permis auprès du Fonctionnaire technique de la Direction de CHARLEROI du Département des Permis et Autorisations (DPA).

Art. 4. Conformément à l'article 26 des conditions générales, la nature des travaux d’assainissement, leur délai d’exécution et les valeurs limites définitives des niveaux de bruit sont fixés par l'autorité compétente, sur proposition du Fonctionnaire technique.

titre 10. – Condition particulière relative au Rapport d’incident et d’accident

**Article unique.** 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 Charleroi du Département des Permis et des Autorisations ;

2° au Fonctionnaire technique de Charleroi 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 11. – Conditions particulières relatives à l’Enregistrement, le suivi des résultats de mesure, la procédure d’évaluation du respect des valeurs limites d’émission

Article 1er. §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 utilisées 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. 2. §1er. Concernant les rejets d’eaux usées, une valeur limite d’émission, exprimée en concentration, est considérée comme respectée lorsque le résultat de la mesure sur l’échantillon est inférieur ou égal à la valeur limite d’émission.

§2. La prise en compte de l’incertitude de la méthode de mesure, si elle est connue, peut être utilisée pour l’évaluation du respect des valeurs limites d’émission exprimées en concentration. Dans ce cas, une valeur limite d’émission, exprimée en concentration, est considérée comme n’étant pas respectée si le résultat de la mesure effectuée sur l’échantillon, diminué de l’incertitude de la méthode de mesure, est supérieur à la valeur limite d’émission. Dans les autres cas elle est considérée comme étant respectée.

Art. 3. Les systèmes de mesure en continu des rejets d’eaux usées (débit, pH, température) 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 du débit, du pH, 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 12. – Conditions particulières relatives à la cessation définitive d’activité

**Article 1er.** 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. 2.** En cas de cessation définitive d’activité, l’exploitant adresse à l’autorité compétente pour délivrer les permis et au Fonctionnaire technique de Charleroi 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

titre 13. – Conditions particulières relatives a là surveillance des eaux souterraines

1. Les sols des installations où sont stockées, transvasées ou utilisées des substances dangereuses pour l’homme ou l’environnement sont munis d'un revêtement étanche et inattaquable. Ils sont aménagés de façon à contenir ou diriger tout écoulement accidentel dans ou vers une capacité de rétention étanche ou une installation de traitement.
2. Les canalisations de transport de fluides présentant des risques pour la qualité de la nappe sont étanches et résistent à l'action physique et chimique des produits qu'elles sont susceptibles de contenir.
3. L’exploitant met en œuvre les moyens propres à empêcher toute pollution des eaux souterraines du fait des activités liées au stockage et à la manutention de produits dangereux.
4. L’exploitant réalise une inspection visuelle semestrielle des mesures préventives mises en place pour éviter les fuites, les rejets, les incidents ou les accidents survenant au cours de l’utilisation des équipements ou du stockage (par exemple : vérification de l’étanchéité des rétentions des stockages de produits présentant des risques pour la qualité de la nappe) ;



Figure 1 : localisation des piézomètres dédiés à la pollution au sud-ouest de l'usine (P170)

1. §1er L'exploitant met en place un dispositif permettant de vérifier et d'enregistrer le niveau statique de l'aquifère de la nappe alluviale de la Sambre. Il utilise à cet effet le réseau de 21 piézomètres dont 18 existants et 3 nouveaux (P501, P502 et P503), à installer, répartis comme suit :

* 8 ouvrages - P31, P171, P223, P226, P404, P501, P502 et P503 - sont repris (P31, P171, P223, P226, P404) ou à installer (P501, P502 et P503) pour l'étude et la surveillance de la pollution en phénol, arsenic et sels dont le noyau se trouve au P171, comme indiqué sur la figure ci-dessous ; 2 d'entre eux (P404 et P31), sont également repris dans le dispositif de surveillance globale de l'usine, en limite occidentale de l'usine ;
* 5 ouvrages - P07, P30, P201, P206 et P210 - sont repris pour suivre à plus long terme l'évolution des pollutions en hydrocarbures dans les anciens bras de Sambre, tant dans les noyaux (P07, P30 et P201) qu'à leur périphérie directe (P206 et P210) ; 3 d'entre eux (P30 et P206 et P210) sont également repris dans le dispositif de surveillance globale de l'usine, en limite ouest de l'usine ;
* 8 ouvrages - P9, P10, P11, P25, P27, P29, P135, P233 - sont repris et exclusivement dédiés à la surveillance globale de l'usine.

Tableau 1 : Piézomètres de contrôle

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **noms** | **codes RW** | **X\*** | **Y\*** | **Z\*** |
| P31 | 46/7/6/041 | 152591 | 122254 | 103 |
| P171 | 46/7/6/040 | 152570 | 122115 | 105 |
| P223 | 46/7/6/092 | 152539 | 122135 | 105 |
| P226 | 46/7/6/097 | 152590 | 122114 | 105 |
| P404 | 46/7/6/093 | 152510 | 122115 | 105 |
| P501 | 46/7/6/094 | 152554 | 122124 | 105 |
| P502 | 46/7/6/095 | 152529 | 122157 | 105 |
| P503 | 46/7/6/096 | 152515 | 122180 | 105 |
| P07 | 46/7/6/051 | 153467 | 122162 | 106 |
| P30 | 46/7/6/042 | 152567 | 122340 | 103 |
| P201 | 46/7/6/053 | 153438 | 121991 | 102 |
| P206 | 46/7/6/050 | 153411 | 122230 | 106 |
| P210 | 46/7/6/058 | 153538 | 121960 | 103 |
| P09 | 46/7/6/049 | 153349 | 122246 | 106 |
| P10 | 46/7/6/048 | 153296 | 122261 | 107 |
| P11 | 46/7/6/047 | 153225 | 122265 | 106 |
| P25 | 46/7/6/045 | 152935 | 122301 | 103 |
| P27 | 46/7/6/044 | 152787 | 122345 | 103 |
| P29 | 46/7/6/043 | 152680 | 122351 | 103 |
| P135 | 46/7/6/046 | 153048 | 122248 | 105 |
| P233 | 46/7/6/054 | 153474 | 122246 | 103 |

(\*) valeurs approximatives en attendant mesurage altimétrique et localisation X-Y précise

§2. Ces ouvrages sont également destinés à échantillonner les eaux de la nappe alluviale de la Sambre. Ils sont équipés de manière à éviter toute infiltration d'eau depuis la surface. 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 chambre de visite et taque pour trafic lourd).

§3. L'exploitant fait réaliser par un géomètre un lever précis des coordonnées Lambert (X, Y) et 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.

§4. 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. Si l'un des piézomètres existants est endommagé ou détruit il est remplacé dans les meilleurs délais par l'exploitant.

1. §1er. L'exploitant fait réaliser par un laboratoire agréé, le programme de prélèvements et d'analyses spécifié au tableau 2, dans lequel :

* la "durée déterminée" est fixée à 3 ans au terme desquels, sur base d'une note interprétative réalisée par un expert agréé "Décret sols", le fonctionnaire technique pourra stopper ou diminuer ces contrôles à condition que la situation soit stabilisée en intensité (pas de tendance à la hausse dans le noyau), et dans l'espace (pas d'apparition de pollution ou d'évolution négative dans les piézomètres périphériques) ;
* la "durée indéterminée" s'entend par une poursuite de la surveillance tant que le site est en activité ;
* les paramètres à analyser sont abrégés comme suit :
* **PSA** - pour "paquet standard d'analyses" défini dans le Code wallon des bonnes pratiques associé au Décret sur la protection des sols (guide de référence pour l'étude d'orientation) ;
* **PC-P171** - pour "Paquet Ciblé sur la signature de la pollution au P171, à savoir la conductivité in situ, le pH in-situ, le carbone organique total, le phosphore total, les métaux lourds (arsenic, cadmium, chrome, cuivre, mercure, nickel, plomb, zinc), le fer, le manganèse et les ions majeurs (en vue d'établir un bilan ionique, lequel est également fourni par le laboratoire), les BTEXN, l'indice phénol et l'analyse individuelle des phénols et chlorophénols les plus couramment rencontrés ;
* **TO** - pour "Traceurs organiques" = paramètres les plus révélateurs de l'impact historique des remblais pollués dans les anciens bras/darses de la Sambre, à savoir : indice phenol, HAP, BTEX, indice hydrocarbures GC (C10-C40) et indice hydrocarbures volatils GC (C5-C11) ;
* **PINNP** - pour "Paramètres Inorganiques Non Normés Pertinents " = polluants inorganiques non inclus dans le PSA mais qui contribuent potentiellement à la pollution inorganique générée par les activités passées et présentes de l'usine (y compris indirectement par retombées atmosphériques), à savoir : la conductivité in situ, le pH in-situ, le carbone organique total, le phosphore total, les nitrates, l'ammonium, le fer, le manganèse et les ions majeurs (en vue d'établir un bilan ionique, lequel est également fourni par le laboratoire) ;

Tableau 2 : programme de surveillance des eaux souterraines

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Démarrage | | **0 mois = 1e mois de mars après décision** | | |
| Durée | | **déterminée (3 ans : 5 campagnes)** | | **indéterminée** |
| Campagnes | | **0 mois** | **6, 12, 24, 36 mois** | **5, 10, 15 ans** |
| P171, P223, P226, P501, P502, P503 | PSA, PC-171 | PC-171 | Cf. Rapport ER |
| P31, P404 | PSA, PC-171 | PC-171 | PSA - PINNP |
| P07, P201 | TO |  | TO |
| P9, P10, P11, P25, P27, P29, P30, P135, P210, 206, P233 | PSA, PINNP |  | PSA - PINNP |

§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.

1. §1er. Après 0, 6, 12, 24 et 36 mois durant la surveillance de durée déterminée, tous les 5 ans durant celle de durée indéterminée, 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 tous les résultats observés depuis la première analyse au moment du placement de l'ouvrage, pour une sélection pertinente de paramètres(\*)   
  \* pour (PC-171 : benzène, naphtalène, COT, sulfates, chlorures, indice phénol, phosphore et arsenic ;   
  \* pour PSA-PINNP : idem + HAP totaux et indice HC C10-C40) ;
* 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.

1. §1er. Au plus tard six mois après la cinquième campagne de prélèvement de la période de surveillance de durée déterminée telle que définie à l'article 6, un rapport interprétatif est rédigé par un expert agréé "Décret sols". Ce rapport reprend l'ensemble des résultats d'analyses énumérés à l'article 6. Il est transmis à la DAS et communiqué par voie électronique au fonctionnaire technique, au fonctionnaire chargé de la surveillance et au fonctionnaire compétent du Département de l’Environnement et de l’Eau.

Ce rapport évalue les risques de dispersion de la pollution au sud-ouest du terrain en privilégiant une approche basée sur l'analyse des tendances évolutives de leurs concentrations dans la nappe, et non pas, ou pas seulement, sur base de calculs ou modèles. Il examine en particulier l'extension spatiale de la plume de pollution en direction de la parcelle voisine exploitée par Air-Liquide.

§2. En cas de tendances stables ou à la baisse des concentrations avec constat de non-impact sous la parcelle voisine et conclusion d'absence de risque d'impact dans le futur, il propose une éventuelle adaptation à la baisse du programme de surveillance des piézomètres de la zone pour les années ultérieures voire même un arrêt définitif des échantillonnages sur certains d'entre eux.

Cette adaptation est entérinée par le fonctionnaire technique par modification du permis ou consignation au registre de ses modifications.

§3. En cas de tendances à la hausse des concentrations ou en cas d'impact effectif ou de risque d'impact futur sur la parcelle Air-Liquide :

* 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 Sols du 1er mars 2018.

1. § 1er. Au cours de la surveillance de durée indéterminée, 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.

§2. Dans les 30 jours qui suivent l’accident, les modalités de cette surveillance accrue (points de prélèvement, durée, fréquence, paramètres) sont établies 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 les eaux souterraines ;
* soit que la tendance à la hausse n’est pas due à la présence durable, dans les eaux souterraines, 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 causé une pollution nouvelle dans les eaux souterraines ;
* soit que la tendance à la hausse est due à la présence durable, dans les eaux souterraines, 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 Sols du 1er mars 2018.

titre 14. – Conditions particulières relatives a là gestion des déchets générés au sein de l’établissement

**CHAPITRE 1. Gestion des déchets générés au sein de l’établissement**

**Section 1. Généralités**

**Article 1er :** 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 2. :** La gestion des déchets est effectuée prioritairement dans le respect de la hiérarchie suivante :

1° prevention ;

2° préparation en vue de la reutilization ;

3° recyclage ;

4° autre forme de valorisation, notamment énergétique ;

5° élimination.

**Article 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 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 à 3.

**Article 5. :** Il est interdit d’abandonner les déchets ou de les manipuler au mépris des dispositions légales et réglementaires.

**Article 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 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 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 §§1er et 4 ne sont pas d’application en ce qui concerne les déchets autres que dangereux.

**Article 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 9. :** Il est interdit de mettre le feu à des déchets sur le site.

**Article 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.

**Section 2. Obligation de tri**

**Article 11. :** L’exploitant procède au tri de ses déchets.

**Article 12. :** 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 pneus usagés. | --- |
| 5° | Les déchets d’équipements électriques ou électroniques. | --- |
| 6° | 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 |
| 7° | Les déchets d’emballages industriels tels que housses, films et sacs en plastique. | 200 litres/semaine |
| 8° | 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 |
| 9° | Les déchets métalliques autres que les emballages. | 120 litres/semaine |
| 10° | Les déchets de bois. | 2,5 m³/semaine |

**Article 13. :** Par dérogation à l’article 12, 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 12.

**Article 14. :** **§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 deposes ;

3° les fréquences et lieux de collecte.

**Section 3. Conditions particulières relatives à la gestion des déchets dangereux**

**Article 15.** **:** 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 16.** **:** 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 17.** **:** **§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 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.

**Section 4. Conditions particulières relatives à la gestion des huiles usagées**

**Article 18.** **:** 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 usages ;

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 minerals ;

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 19. :** Les dispositions de l’article 17 s’appliquent aux huiles usagées.

**Section 5. Conditions particulières relatives au stockage de déchets**

**Article 20. :** 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 21. :** 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 22. :** La stabilité des déchets est assurée en toute circonstance.

**Article 23. :** 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.

**Section 6. Remise en état en fin d’exploitation**

**Article 24. :** En fin d’exploitation, le site est remis en état.

Les déchets sont évacués vers des installations dûment autorisées.

**Article 25. :** 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.

**CHAPITRE 2. Gestion des déchets exogènes à l’établissement**

**Section 1. DEFINITIONS**

**Article 26. :** 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.

**Section 2. GENERALITES**

**Article 27. :** La présente autorisation est limitée au regroupement et à la valorisation dans le four électrique de déchets métalliques et de pneus usés.

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.

**Section 3. CONDITIONS GENERALES**

Sous-section I — CHAMP D’APPLICATION

**Article 28.** 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.

Sous-section II — AMENAGEMENT ET EQUIPEMENT DE L’INSTALLATION

**Article 29. §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 REGROUPEMENT ET DE VALORISATION DE DECHETS METALLIQUES” ;

- 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 bâches, filets, …), permettant d'éviter tout envol ainsi que les émissions de poussières ou de substances polluantes lors du transport.

**Article 30. §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 31.** **§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.

Sous-section III — ACCEPTATION ET EVACUATION DES DECHETS

**Article 32. §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 33. §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 08 heures à 16 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 34. §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 35. §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 :

*a) 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 ;
* les coordonnées de la firme de transport, son numéro d’enregistrement ;
* 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 ;
* les coordonnées du collecteur des déchets, son numéro d’enregistrement ;
* les coordonnées du destinataire ;
* la nature et le code des déchets ;
* le poids net du lot de déchets.

*c)* 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.

Sous-section IV — EXPLOITATION DE L’ÉTABLISSEMENT

**Article 36.** 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 37.** L’exploitant prend les mesures appropriées pour éviter la prolifération des rongeurs et autres parasites et, si nécessaire, pour les détruire.

**Article 38. §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.

Sous-section V — REJETS D’EAUX USEES

**Article 39.** Les prescriptions des lois, décrets et arrêtés relatifs à la protection des eaux contre la pollution doivent être respectés.

Sous-section VI — PLAN DE TRAVAIL

**Article 40. §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 41.** 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 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.

Sous-section VII — SURVEILLANCE ET CONTROLE

**Article 42.** 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.

Sous-section VIII — DIVERS

**Article 43.** 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.

**Section 4. NATURE DES DECHETS ADMIS**

**Article 44.** Sont admis dans l’établissement les déchets répertoriés à l’article 2 de la présente decision.

**Article 45.** Sont interdits les arrivages et l’entreposage dans l’établissement des déchets visés à l’article 44 qui, par nature, sont étrangers aux activités de gestion régulièrement autorisées.

**Article 46.** Sont interdits les arrivages et l’entreposage dans l’établissement :

- des déchets non visés à l’article 44 ;

- des déchets 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 47.** 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 48.** 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 49.** 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.

L’exploitant met en place une procédure de contrôle du niveau de radioactivité des ferrailles présentées au regroupement et à la valorisation.

**Article 50.** 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.

**Section 5. CAPACITE**

**Article 51.** La capacité des installations de valorisation de déchets est limitée à   
2.500 tonnes/an de pneus usés et à 350.000 tonnes/an de déchets métalliques.

**Article 52.** Les capacités de stockage des déchets sont limitées à :

* 50.000 tonnes de mitrailles (DD66, DD67) ;
* 50 tonnes de déchets de pneus (DD68).

**Section 6. CONDITIONS RELATIVES AU STOCKAGE DE DECHETS**

**Article 53.** 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 40 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 54. §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.** Par dérogation au §1er, les aires de stockage destinées au stockage des déchets inertes de l’arrêté du Gouvernement wallon du 10 juillet 1997 établissant un catalogue des déchets peuvent être réalisées en matériaux perméables et semi-perméables non pourvues d’un système de récolte des eaux de ruissellement pour autant qu’il n’y ait aucune contamination possible des déchets inertes par d’autres déchets non inertes et/ou des eaux de ruissellement potentiellement contaminées, ceci afin d’empêcher toute contamination du sol et des eaux souterraines.

**§3.** Les aires de stockage dont l’implantation ou l’exploitation est susceptible d’incommoder le voisinage par des émissions de poussières, de gaz, d’odeurs et autres émanations sont couvertes et fermées.

**§4.** Les déchets valorisables issus des opérations de tri sont entreposés, en attente de leur évacuation, par type, catégorie ou destination sur des aires spéciales, exclusivement réservées à cet usage et clairement délimitées par des moyens matériels appropriés, placés à demeure.

**§5.** Les résidus non valorisables issus des opérations de tri sont entreposés, en attente de leur évacuation vers un centre d’enfouissement technique ou vers une autre installation d’élimination, sur une aire distincte avec la mention « résidus non valorisables » clairement indiquée.

**Section 7. ASSURANCE**

**Article 55.** 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.

**Section 8. SURETE**

**Article 56. §1er.** L’exploitant constitue une sûreté de deux cent soixante-trois mille cinq cents euros (263.500 €) 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.

**Section 9. CESSION ET REMISE EN ETAT EN FIN D’EXPLOITATION**

**Article 57.** 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 58.** En fin d’exploitation, le site est remis en état.

Les déchets sont évacués vers des installations dûment autorisées.

**Article 59.** 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

titre 15. – Conditions particulières relatives aux rejets atmospheriques

CHAPITRE Ier. Généralités

On entend par :

- pollution de l'atmosphère : la pollution de l'atmosphère telle que définie à l'article 2 de la loi du 28 décembre 1964 sur la pollution atmosphérique ;

- émission atmosphérique canalisée : émission faisant l'objet d'une captation, au besoin d'une épuration, avant son évacuation dans l'atmosphère à un point de rejet ;

- émission atmosphérique diffuse : émission ne pouvant faire l'objet ni d'une captation, ni d'une évacuation à un point de rejet pour des raisons techniques ou économiques ;

- valeur limite d'émission : la masse, exprimée en fonction de certains paramètres spécifiques, la concentration et/ou le niveau d'une émission à ne pas dépasser au cours d'une ou de plusieurs périodes données. Sauf indication contraire, cette valeur est applicable au point de rejet des émissions ;

- niveau d'odeur : le facteur de dilution « d » qu'il faut appliquer à un rejet atmosphérique pour atteindre par olfactométrie son seuil de perception. Soit le facteur de dilution à appliquer pour que 50 % de la population des flaireurs perçoive une odeur.

DP : débit volumique d'air pur

DO : débit volumique d'air odorant

Il s'exprime en nombre d'unités d'odeur par m3 soit uo/m3 ;

- débit d'odeur : le produit, exprimé en nombre d'unités d'odeur par heure (uo/h) du débit d'air rejeté par le niveau d'odeur ;

- débit massique : la masse des substances émises par unité de temps, exprimée en g/h ;

objectif de qualité de l'air : valeurs limites, valeurs d'alerte... telles que définies dans l'arrêté du Gouvernement wallon du 23 juin 2000 relatif à l'évaluation et à la gestion de la qualité de l'air ambiant;

- niveau : concentration d'un polluant dans l'air ambiant extérieur, à l'exclusion des lieux de travail ou son dépôt sur les surfaces en un temps donné.

Si pour l'un ou plusieurs polluants, les objectifs de qualité de l'air à court terme sont susceptibles d'être dépassés ou sont dépassés, d'initiative ou à la demande du Fonctionnaire technique, l'exploitant d'une installation dont les débits massiques en ces polluants ou précurseurs de ces polluants sont supérieurs à ceux définis spécifiquement à cet effet dans les conditions, prend toutes mesures nécessaires afin de limiter les émissions de ce ou ces polluants ou précurseurs, et ce, jusqu'à notification de la fin de l'alerte.

Les émissions sont exprimées soit :

- suivant la concentration rapportée à des conditions de référence de température, de pression, de degré d'humidité, de pourcentage d'oxygène ou de dioxyde de carbone. Les quantités d'air servant à diluer ou refroidir les rejets gazeux ne sont pas prises en compte;

- suivant la quantité totale de polluant émis, c'est-à-dire le débit massique rapporté à une période de fonctionnement dans les conditions d'émission les plus défavorables pour l'environnement. Les conditions opératoires particulières de démarrage et d'arrêt de l'installation ne sont pas prises en compte;

- suivant le facteur d'émission, c'est-à-dire la quantité de polluant, exprimée en kg/t ou g/t, émise par unité de produit fabriqué, de combustible consommé ou autre;

- suivant le débit d'odeur.

Les valeurs limites d'émission sont rapportées aux conditions normales suivantes :

température = 273,15 K ;

pression = 101,3 kPa ;

gaz sec = degré d'humidité nul.

Si les rejets sont fortement chargés en eau notamment suite à l'utilisation d'un combustible riche en hydrogène, en raison d'une épuration humide, d'un refroidissement par pulvérisation d'eau ou d'une installation de séchage, les conditions normales sont celles prévalant au cours de la mesure.

Si, pour une installation de combustion ou assimilable à une combustion, la teneur en oxygène des gaz résiduaires est spécifiée, la formule suivante est utilisée pour rapporter les valeurs limites à cette teneur :

où :

ER est l'émission rapportée à la teneur de référence en oxygène ;

EM est l'émission mesurée ;

OM est la teneur mesurée en oxygène ;

OR est la teneur de référence en oxygène.

Pour les procédés discontinus, caractérisés par un cycle de fonctionnement comportant des opérations successives, les valeurs limites d'émission correspondent à des moyennes sur l'ensemble des opérations donnant lieu à une émission atmosphérique au cours d'un cycle.

Les émissions atmosphériques sont captées, au besoin épurées, conduites au point de rejet et évacuées en assurant une dispersion satisfaisante dans l'atmosphère. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des gaz dans l'atmosphère.

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 (à la verticale et sans chapeau), etc …) qui garantissent une dispersion efficace, en toutes circonstances, des polluants résiduaires.

A défaut de pouvoir capter les émissions, l'exploitant prend les mesures nécessaires pour limiter la production d'émissions atmosphériques à la source et leur transfert vers les environs.

Suivant les circonstances, les possibilités techniques et économiques, il prend les mesures visant à diminuer :

- l'occurrence et l'importance des émissions atmosphériques en procédant notamment au confinement des sources ;

- le transfert des émissions vers les environs, en procédant notamment au réaménagement du site d'exploitation de façon à éloigner les sources importantes d'émissions atmosphériques des zones habitées.

CHAPITRE II. Limitations

***Mesures des émissions***

###### Sauf mention expresse du contraire, les valeurs limites correspondent à des moyennes journalières ou à des valeurs moyennes sur la période d’échantillonnage.

###### Par moyenne journalière on entend : la moyenne sur une période de 24 heures des moyennes semi-horaires ou horaires valables obtenues par mesures en continu.

Par moyenne sur la période d’échantillonnage et sauf indication contraire, on entend : la valeur moyenne de trois mesures consécutives d’au moins 30 minutes chacune. Pour tout paramètre pour lequel, en raison de limites d'échantillonnage ou d'analyse et/ou en raison des conditions opérationnelles, un échantillonnage/mesure de 30 minutes et/ou une moyenne de trois mesures consécutives, est inapproprié, une procédure d'échantillonnage/mesure plus représentative peut être utilisée.

*Disposition particulière concernant les valeurs cibles :*

A la différence des valeurs limites qui ne peuvent pas être dépassées, les valeurs cibles doivent être considérées comme un objectif visant à une amélioration évolutive.

L’industriel doit être attentif à l’évolution des meilleures techniques disponibles (MTD). La mise en place de ces MTD devrait permettre des améliorations visant à atteindre des valeurs cibles en tant qu’objectif.  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’émissions et les valeurs cibles.

***Contrôles et points de rejets***

Les contrôles des émissions sont réalisés à chacun des points de rejet; un plan localisant les points de rejet, et précisant la nature des effluents qui y sont évacués, ainsi que les endroits où les contrôles sont réalisés doit être mis à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.

L’exploitant aménage des ouvertures dans les conduits d’évacuation en vue des mesures de contrôles. Ces ouvertures sont situées dans une zone non perturbée des cheminées ou des conduits, à une distance de la dernière perturbation (sortie du foyer, coude, etc. …) au moins égale à cinq fois le diamètre de la cheminée ou du conduit considéré (se référer aux prescriptions du CWEA).

Les points de mesures doivent être faciles d’accès, conçus et choisis de telle façon qu’il soit possible d’y effectuer les prélèvements et les analyses à l’émission représentatifs des rejets de l’installation.

Le fonctionnement des équipements de mesures en continu des émissions dans l’air est soumis à un contrôle annuel de vérification. L’étalonnage doit être effectué au moyen de mesures parallèles effectuées selon les méthodes de référence.

***Analyses et consignation des résultats***

Toutes les mesures de polluants sont consignées dans un registre qui est tenu à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance. Les prélèvements, mesures et analyses ponctuelles sont réalisés, aux frais de l’exploitant, par un organisme agréé selon des méthodes éprouvées, en adéquation avec les niveaux de concentrations fixés dans l'arrêté, et donnant toute satisfaction quant à la sensibilité et la représentativité de la mesure ainsi qu’à la reproductibilité des résultats.

Tous les résultats de mesures sont enregistrés, traités et présentés d’une façon appropriée afin de permettre au Fonctionnaire chargé de la surveillance de vérifier si les conditions d’exploitation autorisées et les valeurs limites d’émission fixées par le présent permis sont respectées.

Les résultats des mesures sont conservés au siège d’exploitation pendant au moins 5 ans et sont tenus à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance. Ils doivent être répertoriés de manière à pouvoir les corréler avec les dates de rejet. L’exploitant suit les résultats de mesures qu’il réalise. 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 à l’atmosphère.

Sans préjudice des sanctions prévues, 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.

Sauf mention expresse du contraire, les conditions de rejet sont considérées comme respectées si les « moyennes journalières » ou les moyennes sur la période d’échantillonnage mesurées diminuées de l’incertitude de la méthode de mesure ne dépassent pas les valeurs limites d’émission.

Les fréquences de mesures sont d’application dès la délivrance du présent arrêté.

#### Réception des ferrailles externes

Un portique de détection de la radioactivité est installé aux points d’entrée de la ferraille sur le site. Les modalités de réglage et la procédure à suivre en cas de détection sont fixées par l’Agence Fédérale de Contrôle Nucléaire.

***Stockage et préparation des additions et stockage des poussières***

Les poussières provenant du système de filtration sont stockées dans des silos. L’air de remplissage de ces silos est renvoyé dans le système de dépoussiérage de l’aciérie.

Sinon, pour autant que l’exploitant fournisse les fiches de caractéristiques techniques certifiées par le constructeur, attestant des performances de dépoussiérage des filtres à cartouches ou à manches équipant ces installations et respecte scrupuleusement la fréquence de remplacement recommandée par ledit constructeur, aucun contrôle systématique ne sera demandé à ce niveau, ceci n’excluant pas une possibilité de contrôle ponctuel par le Fonctionnaire chargé de la surveillance. A défaut le contrôle sera d’une fois l’an.

Les dispositifs de filtration permettent d'atteindre la valeur limite suivante :

1. Poussières (valeur limite) 10 mg/Nm³

Concernant les émissions diffuses provenant des chutes qui se produisent lors de l’évacuation des poussières des systèmes de traitement des fumées, les intervalles de transfert sont capotés au maximum et les poussières sont récoltées dans des conteneurs étanches.

Les différentes sources d'émissions diffuses sont identifiées et des mesures de bonne pratique sont définies et mises en œuvre afin de les réduire (voir titre *Emissions diffuses de particules*).

***Aciérie électrique « Electric Arc Furnace - EAF »***

*Rejet du circuit des fumées « EAF »*

Ce rejet regroupe les émissions captées au niveau de différentes opérations (aspiration au niveau du quatrième trou du four à arc, l’extraction des fumées d’ambiance du hall, captées en sous-toiture, ainsi que celles de l’unité de désulfuration de la métallurgie en poche).

En outre, les mêmes exigences en termes de rejet s’appliquent à l’unité de filtration séparée qui sera amenée à traiter le débit de 120 000 m3/h d’un futur four poche qui devait être installé en 2008.

*Débit de référence du circuit des fumées « EAF »*

Un débit de référence doit être fixé afin d’éviter la dilution des émissions polluantes dans un volume de gaz supérieur à la ventilation normale nécessaire au bon fonctionnement de l’installation de captation et de traitement des fumées « EAF ». Le débit de référence est fixé de façon à être représentatif du débit moyen d’un cycle de fusion. Il intègre les variations possibles sur plusieurs cycles et prend en compte les variations dues aux saisons ou aux variations de la température ambiante. Si nécessaire, des débits de référence adaptés en fonction des variations saisonnières ou des variations de la température ambiante pourront être déterminés.

Le débit de référence actuel du four à arc électrique de la S.A. Industeel Belgium **est de 1 200 000 Nm3/h** (courrier de l’AwAC au DPA de Charleroi du 19/02/2013). Il a été fixé sur base de la distribution des débits relevée en continu en cheminée dans le rapport de ACI environnement intitulé : « Aciérie Industeel de Charleroi – Fonctionnement initial du dépoussiérage TECO AER en 2008 ». A tout moment, à sa demande ou à la requête de l’exploitant, le Fonctionnaire technique peut mettre en œuvre une procédure de révision du débit de référence.

Pour l’exécution des mesures à l’émission, les valeurs limites sont ramenées à une pression de 1013 hPa et à une température de 273 K, le gaz étant supposé ne contenir aucune vapeur d’eau; en outre, dans le souci d’éviter tout biais éventuel résultant d’une dilution des gaz effluents, les mesures à l’émission sont rapportées au débit de référence, suivant la formule de pondération suivante :



dans laquelle :

1. [polluant]norm est la concentration à comparer à la valeur limite à respecter.
2. [polluant]mesurée est la concentration du polluant donné dans la situation où les mesures ont été effectuées.
3. [Q] mesuré est le débit moyen des gaz lors de la mesure.
4. [Q]référence est le débit de référence.

Cette approche implique un prélèvement isocinétique pour tous les polluants (prise en compte des fluctuations du débit total) lors du contrôle des émissions.

*Valeurs limites et valeurs cibles du circuit des fumées « EAF »*

Les effluents sont captés et traités de façon à atteindre, au point de rejet, les valeurs limites en concentration suivantes :

1. Poussières (valeur limite) 5 mg/Nm³
2. SO2 (valeur limite) 50 mg/Nm³
3. NOx (valeur limite) 100 mg/Nm³
4. CO (valeur limite) 100 mg/Nm³
5. Carbone Organique Total (valeur limite) 20 mg C/Nm³
6. HCl (valeur limite) 10 mg/Nm³
7. HF (valeur limite) 1 mg/Nm³
8. Hg + Tl (valeur limite) 0,05 mg/Nm³

Pour les aciers contenant jusqu’à 10 % de Mn :

1. 1) Sb+Cr+Cu+Mn+V (valeur limite) 1 mg/Nm³

Pour les aciers contenant plus de 10 % de Mn :

1. 1) Sb+Cr+Cu+V (valeur limite) 1 mg/Nm³
2. 2) Mn (valeur limite) 1 mg/Nm³
3. Zn(valeur limite) 2 mg/Nm³
4. Pb + Co + Ni (valeur limite) 0,5 mg/Nm³
5. As+Cd+CrVI (valeur limite) 5 µg/Nm³
6. Benzène (valeur limite) 1 mg/Nm³
7. Benzène (valeur cible) 100 µg/Nm³
8. Benzo(a)pyrène (valeur limite)[[1]](#footnote-1) 250 ng/Nm³
9. PCDD/Fs + PCBs “dioxin like” (valeur limite)[[2]](#footnote-2) 0,1 ng I-WHO-TEQ2005 /Nm³
10. PCBs « totaux » (valeur limite si débit massique ≥100 g/an)[[3]](#footnote-3) 100 ng/Nm³
11. Somme 8 PBDEs US-EPA (valeur limite si débit massique ≥20 g/an)[[4]](#footnote-4) 100 ng/Nm³
12. Trichlorobenzènes (valeur limite) 1 µg/Nm³
13. Hexachlorobenzène (valeur limite) 1 µg/Nm³
14. Pentachlorophénol (valeur limite) 1 µg/Nm³

Pour les mesures des PCDD/Fs, des PCBs « dioxin like » et des PCBs totaux, PBDEs, trichlorobenzène, hexachlorobenzène, pentachlorophénol, sans préjudice aux méthodes normalisées, la durée de prélèvement sera d’au minimum 6 heures.

La mesure du Hg doit se faire sur une période d’échantillonnage d’au moins 4 heures.

Polluants spécifiquement liés à la destruction thermique des élastomères :

1. Somme de 7 phtalates (valeur limite)[[5]](#footnote-5) 1 µg/Nm³
2. 1,3-Butadiène (valeur limite) 33 µg/Nm³
3. Oxyde de styrène (valeur limite) 22 µg/Nm³
4. Acrylonitrile (valeur limite) 15 µg/Nm³

Les phtalates[[6]](#footnote-6), et en particulier le DEHP (classé toxique pour la reproduction ; phrases de risque R60 et R61) sont des perturbateurs endocriniens. Le 1,3-butadiène (U.S. National Toxicology Program : groupe 1 ; IARC : groupe 1 ; phrases de risque R45 et R46) et l’acrylonitrile (U.S. National Toxicology Program : groupe 2 ; IARC : groupe 2B ; phrase de risque R45) sont des substances classées comme cancérigènes. L’oxyde de styrène (U.S. National Toxicology Program : groupe 2 ; IARC : groupe 2A ; phrase de risque R45) est considéré comme cancérigène, mutagène et tératogène. Ces substances sont donc visées par l’article 14 1. a) de la directive IED 2010/75/UE.

*Mesures en continu du circuit des fumées « EAF »*

Les concentrations en poussières**,** CO et COT sont mesurées en continu. Aucune moyenne semi-horaire ne dépasse le double des valeurs limites d’émission fixées (correspondant à des moyennes journalières).

*Fréquence des mesures du circuit des fumées « EAF »*

Tous les polluants seront en outre mesurés trimestriellement.

*Surveillance et interprétation des résultats de la surveillance (EAF)*

Les prélèvements, analyses et mesures sont réalisés par un organisme agréé selon les dispositions de la loi du 28 décembre 1964 relative à la prévention de la pollution atmosphérique.

L'échantillonnage et l'analyse de tous les polluants pour lesquels des valeurs limites d’émission sont fixées, les choix des 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 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).

Les valeurs limites d’émission sont considérées comme n’étant pas respectées si les résultats des mesures obtenus sur la période d’échantillonnage, diminués de l’incertitude de la méthode de mesure, sont supérieurs aux valeurs limites d’émission. Dans les autres cas, elles seront considérées comme respectées.

En particulier, le débit massique des PCBs « totaux » et des PBDEs, exprimé en g/an, est calculé à partir de la moyenne arithmétique des 4 mesures réalisées sur une année civile. Lorsque la valeur limite des PCBs « totaux » ou des PBDEs, exprimée en concentration moyenne annuelle, s’applique, cette dernière est considérée comme n’étant pas respectée si le résultat de la moyenne arithmétique des 4 mesures réalisées sur une année civile, diminué de l’incertitude de la méthode de mesure, est supérieur à la valeur limite d’émission. Dans les autres cas, elle est considérée comme respectée.

La fréquence de mesure peut être modifiée par le fonctionnaire chargé de la surveillance.

En outre, le protoxyde d’azote (N2O) du circuit des fumées du « EAF » sera mesuré une fois par an les deux premières années afin de pouvoir préciser les émissions de ce gaz à effet serre provenant de cette installation.

*Efficacité des dépoussiérages primaire et secondaire du four à arc électrique (chargement, fusion, coulée, métallurgie en poche et métallurgie secondaire)*

Les émissions primaires et secondaires de l’aciérie font l’objet d’une captation et d’un traitement efficaces. Par captation efficace, on entend l’extraction directe par le 4ème trou du four EAF et du four poche, combinée à la mise en place de hottes ou de systèmes de confinement pour la captation des émissions secondaires. L’efficacité de captation des émissions de poussières primaires et secondaires (démontrée, par exemple, par simulation numérique) est supérieure à 98 %. Par traitement efficace, on entend les techniques de filtration, de postcombustion, d’injection de charbon actif en poudre ou toute autre technique permettant de respecter les valeurs limites d’émission fixées.

*Odeurs*

En cas de plaintes récurrentes, l’exploitant fera quantifier par un organisme spécialisé le débit d’odeur à la source. Cette quantification sera suivie d’une modélisation de la dispersion autour du site. Les concentrations en substances odorantes à l’immission, à proximité des habitations les plus proches et exposées, sont limitées à 1 uo/m³ pour le percentile 98 (cette valeur ne peut donc être dépassée que pendant 2 % du temps). Pendant ces 2 % du temps, la concentration d’odeur ne pourra pas dépasser 3 uo/m3. L'odeur perçue par les riverains doit être caractéristique de l'odeur émise par l'entreprise (en l’occurrence, dans le cas présent, caoutchouc brûlé). En cas de non respect de ces prescriptions, un délai de 6 mois sera accordé à partir de la date du rapport de mesure pour la mise en place de dispositifs d’abattement (charbon actif, postcombustion, autre…)

*Emissions diffuses de particules*

*Méthode générale.*

###### L'exploitant identifie sur l’entièreté du site d’exploitation les installations et les opérations (charroi, manutention, traitement et stockage de matières) susceptibles d’émettre des particules et des poussières dans l’air de manière diffuse. Une liste accompagnée d’un plan de localisation de ces installations et des opérations est établie et régulièrement actualisée. Tous les points et toutes les zones d’émission diffuse de particules et de poussières, accompagnés de leurs moyens d’abattement éventuels, sont indiqués sur le plan. Cette liste et ce plan font partie du Plan de Réduction des Emissions Diffuses de particules décrit aux articles suivants.

###### L’exploitant utilise un système de classement des matières solides manipulées et/ou stockées en vrac, basé sur leur prédisposition à être dispersées et sur la possibilité ou l’impossibilité d’humidifier/de mouiller ces matières. Ce système de classement se base sur les classes de dispersibilité des matières solides du document de référence sur les meilleures techniques disponibles (BREF) « Emissions from Storage » de 2006, ou, le cas échéant, toute autre version ultérieure modifiée ou révisée de ce document de référence.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | *Non mouillable* | *Mouillable* |
| *Fortement sensible à l’envol* | *S1* | *S2* |
| *Moyennement sensible à l’envol* | *S3* | *S4* |
| *faiblement ou pas du tout sensible à l’envol* | *S5* | *S5* |

*Si l’exploitant utilise une autre méthode de classement, celle-ci doit être préalablement approuvée par l’Agence wallonne de l’Air et du Climat.  Cette classification est consignée dans le plan de gestion des émissions diffuses (aussi appelé PRED) et est tenue à jour.*

*De manière générale, pour les matériaux des classes S1 à S3, toute activité (stockage, manutention, transport) doit être réalisée en utilisant préférentiellement une technique dite « confinée » et idéalement le stockage et la manipulation de ces matériaux se fait dans un espace fermé (récipients clos, trémies, silos ou bâtiments fermés, etc. ...).*

*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 primaires spécifiques de prévention et 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, etc.).*

*Pour les matériaux des classes S4 et S5, la version dite « ouverte » d’une technique peut être appliquée. Là aussi, des mesures d’optimisation et/ou complémentaires complètent les options choisies.*

###### Au plus tard 6 mois après la délivrance du permis, 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 et met en œuvre des mesures de prévention ou d’abattement des émissions diffuses de particules. Les mesures existantes sont intégrées dans ce plan. Pour chaque mesure, les modalités pratiques y sont définies telles que, par exemple, sa fréquence, sa durée ou les conditions nécessaires pour son déclenchement.

*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 (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 ou à la requête de l’exploitant, une procédure de révision du plan de réduction des émissions diffuses de particules peut être mise en œuvre.  L’exploitant fournit alors à l’autorité compétente et à l’AwAC une proposition de plan de réduction des émissions diffuses modifié. Sur base de l’avis de l’AwAC, le fonctionnaire technique dispose d’un délai de 3 mois pour accepter ou signifier à l’exploitant ses demandes d’adaptation.*

***Si un PRED existe déjà, validé ou en cours de validation, et qu’aucune nouvelle activité sur le site ne nécessite son actualisation, il n’y a pas lieu de soumettre un nouvel exemplaire.***

###### Le personnel concerné par la manipulation, le traitement et le stockage des matières visées par le PRED est périodiquement informé/formé sur l’existence et le contenu du plan (à l’engagement puis périodiquement et lors des modifications du plan). Le personnel signe un registre de formation à chaque session d’information. Ce registre est disponible à tout moment à la demande du Fonctionnaire technique ou de l’AwAC.

*Mesures à prendre en vue d’améliorer la qualité de l’air et de limiter les nuisances.*

###### Les installations et les activités du site d’exploitation n’engendrent aucun envol visible de poussières passant les limites du site d’exploitation.

###### L’exploitant interrompt les opérations non confinées de manutention et de traitement de matériaux lors de certaines conditions météorologiques à savoir :

* *en cas d’alerte de pic de pollution par les poussières fines (smog) ;*
* *selon la classe d’envol, 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 les instructions permettant de limiter au maximum les émissions de poussières sous ces conditions météorologiques défavorables.*

1. *L’exploitant prend les dispositions nécessaires pour prévenir l’accumulation et les envols de poussières sur les voies de circulation et les aires de manœuvre:*

* *Les voies de circulation, les aires de stationnement des véhicules et les aires de manœuvre sont bien délimitées, sont aménagées (revêtement asphalté ou bétonné) et sont convenablement nettoyées sans générer d’envol visible de poussières. Le nettoyage est effectué au moins une fois par jour d’activité. Toutefois une fréquence de nettoyage moindre pourra être autorisée si elle est suffisante pour prévenir l’accumulation et les envols de poussières et qu’elle est approuvée par l’Agence wallonne de l’Air et du Climat.*
* *L’exploitant dispose des croix jaunes de 1 x 1 m au sol réparties sur l’ensemble des surfaces mentionnées ci-dessus et elles doivent en permanence être visibles à l’œil nu. Le nombre et le positionnement de ces marquages au sol sont discutés dans le plan de réduction des poussières avec l’Agence wallonne de l’Air et du Climat.*
* *La teneur en poussières sèches, sur ces aires, ne doit pas dépasser 100 g M.S./m2. Cette teneur en poussières sèches est contrôlée aux niveaux des croix jaunes disposées sur le site et dont l’emplacement a été approuvé par l’Agence wallonne de l’Air et du Climat.*
* *Les roues des véhicules sortant de l’exploitation sont systématiquement lavées par un dispositif approprié.*
* *En sortie de site, le bâchage des camions transportant des matériaux en vrac est obligatoire.*
* *La vitesse des véhicules circulant sur le site doit être limitée à 20 km/h par tout moyen adapté (signalisations, ralentisseurs, etc.).*
* *La propreté au niveau des accès sur la voie publique est garantie par l’exploitant.*

1. *Dispositif d’aspersion :*

* *Arroser 3 fois par jour d’activité (matin, midi et soir) et ce pendant minimum 10 minutes par phase d’arrosage les zones de stockage à l’air libre de matières classées S2 ou S4 ainsi que les voies de circulation et aires de manutention et de traitement des matériaux. En cas d’envols visibles malgré ce dispositif, l’exploitant remédie sans délai à la situation en augmentant par exemple la fréquence et/ou la durée d’aspersion du site.*
* *L’arrosage décrit ci-dessus n’est pas requis dans les cas suivants :*
* *Si les conditions d’humidité sont suffisantes mais alors l’exploitant veillera à garantir l’absence de tout envol visible sur le site ;*
* *Sur les tas de stockage dits « dormants » ; ces tas sont identifiés et localisés dans le plan de réduction ; un tas de stockage ou partie de tas est estimé dormant à partir du moment où des signes visibles évidents de non activité sont présents sur celui-ci ou sur une partie de celui-ci.*
* *Si les surfaces ont été traitées avec un agent croûtant.*
* *L’exploitant met un compteur d’eau sur l’alimentation en eau du dispositif d’aspersion et enregistre chaque semaine dans un registre la quantité d’eau consommée en vue de permettre le suivi des quantités consommées. L’exploitant indique dans son plan de réduction la quantité d’eau nécessaire pour une phase d’arrosage complet du site pendant une durée équivalente à 10 minutes.*

*Liste de mesures potentielles du PRED*

###### Les mesures suivantes de prévention et 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. L’exploitant examine la pertinence de chaque mesure ci-dessous et de sa mise en œuvre via le PRED :

*a. Gestion générale du site*

* *Envelopper/confiner/enfermer les points 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.*
* *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.*

*b. 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 comme 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 ;*
* *Contrôle d’humidité des matières livrées ;*
* *Stabiliser les tas par compactage mécanique ;*
* *Stabiliser les tas par pulvérisation superficielle d’eau ou d’une solution aqueuse d’agents chimiques de fixation/stabilisation non toxiques et biodégradables ;*
* *Stabiliser les tas de stockage de longue durée en les « végétalisant » ;*
* *Recouvrir les tas (toile, filet, bâche,…) ;*
* *Localiser les tas le plus loin des zones sensibles en tenant compte des vents dominants.*

*c. Opération de mise en stock :*

* *Produits criblés contenant les fractions les plus fines : dans un bâtiment fermé, en réservoir clos, ou alors humidifier les produits pour éviter les émissions de poussières lors de la mise en stock.*

*d. 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 des portes,…) ;*
* *Limiter l’ouverture des portes des halls de stockage au strict nécessaire lors des opérations de manutention et de chargement/déchargement.*

*e. Voies de circulation, aires de manutention et de traitement à l’air libre:*

* *Délimiter clairement (marquage au sol par ex.) 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 revêtues chaque jour en fin des activités ;*
* *Humidifier de manière régulière les voies et aires non revêtues ;*
* *Nettoyer les voies publiques d’accès au site ;*
* *Prêter une attention plus particulière à la propreté des voies et des aires où le vent s’accélère localement (ex : entre deux bâtiments rapprochés, le long d’une façade,…) ;*
* *Arroser les voies et les aires via des dispositifs fixes ou mobiles ;*
* *Protéger ces zones contre le vent (buttes, écrans végétaux ou non végétaux, fixes ou temporaires). Disposition en fonction des vents dominants ;*
* *Utiliser des « dust suppressant » (agents de croûtage) non toxiques et biodégradables à pulvériser ;*
* *Examiner la possibilité de gérer conjointement avec d’autres entreprises voisines la propreté des voiries proches et/ou une installation de dépoussiérage des camions.*

*f. Terrains/surfaces non utilisés par des activités (terrains vagues)*

* *Pulvériser des agents de croûtage non toxiques et biodégradables;*
* *Végétaliser les surfaces nues.*

*g. Charroi*

* *La vitesse des véhicules circulant sur le site doit être limitée efficacement par tout moyen adapté y compris physique (signalisations, ralentisseurs, etc.) ;*
* *Aménager des « sas » de dépoussiérage des camions à la sortie de « zones à poussières ». Ces sas peuvent comporter un lit de graviers/galets, une série de poutrelles, un bac de lavage à l’eau, … ;*
* *Favoriser le transport par bateau et train ;*
* *Diffuser des consignes de roulage aux personnes concernées.*

*h. 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 ;*
* *Rédiger un code de bonne utilisation des systèmes de chargement mobiles et le diffuser aux personnes concernées (déversement progressif, éviter les déversements accidentels, réduire hauteur de déversement, pas lorsque vent de vitesse élevée 8-14-20 m/s en fonction de la classe de dispersibilité, 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 ;*
* *Réduire le plus possible la hauteur de chute libre des produits (0,5m si possible) : 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 ;*
* *Confinement adéquat sur les bandes transporteuses et dans les trémies.*

*i. Silos :*

###### Les points d'émission de poussières des silos, tels que les tuyauteries d'entrée et de sortie, la tuyauterie de chargement des camions et les évents, sont munis de dispositifs limitant le dégagement de poussières.

*j. Maintenance :*

* *Tout élément défectueux d’un système de dépoussiérage est promptement remplacé ;*
* *Les brosses des balayeuses sont remplacées périodiquement ;*
* *Les dispositifs de pulvérisation sont maintenus en état de fonctionnement et toute défectuosité est réparée immédiatement ;*
* *Etablir un plan d’entretien des dispositifs de chargement/déchargement et des systèmes de transport.*

*k. Concassage et/ou criblage :*

1. *Enclore entièrement l’installation ou l’installer dans un bâtiment. Appliquer une dépression sur la chambre de broyage/tamisage et traiter l’air rejeté via des séparateurs filtrants ou non filtrants ;*
2. *Humidifier préalablement les matériaux à traiter à l’entrée du concasseur et à l’entrée du crible ;*
3. *Humidifier les matériaux à la sortie du concasseur et du cribleur ;*
4. *Brumiser les émissions de poussières ;*
5. *Réduire l’exposition au vent de l’installation.*

*l. Outils montés sur grues/pelles :*

* *Installer un dispositif de pulvérisation au bout des bras articulés des engins de chantier (pelle, pince à métaux, marteau-piqueur, concasseur,…) se déclenchant au moment de la mise en action de l’outil ;*
* *Abattre les poussières avec un brumisateur. Plus les gouttelettes sont fines, plus la captation des poussières est efficace.*

*m. Engins motorisés (chargeurs, grues, groupes électrogènes, chariots élévateurs, camions, dumpers, concasseurs, cribleurs,…):*

* *Equiper les échappements des moteurs diesel anciens (datant d’avant la législation sur les normes d’émission Euro x) d’un filtre à particules et de pots catalytiques;*
* *Utiliser préférentiellement des engins au gaz ou électriques ;*
* *Régler les moteurs de façon optimale ;*
* *Effectuer une maintenance périodique des moteurs;*
* *Etablir une liste des engins avec leur date de fabrication, type de moteur.*

*n. Actions en cas de pic de pollution par les particules fines (smog)*

* *Postposer les opérations de manutention et de traitement de matières en vrac non confinées ;*
* *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 ;*
* *Augmenter la fréquence d’arrosage des surfaces non revêtues ;*
* *Réduire la vitesse autorisée sur le site ;*
* *Renforcer le contrôle du bâchage des camions ;*
* *Réduire la marche des chaudières au mazout ou au charbon ;*
* *Ne pas utiliser les moteurs à combustion (véhicules, engins, machines) non pourvus d’un filtre à particules.*

Contrôle

###### La mise en œuvre du plan de réduction des émissions diffuses (PRED) est susceptible d’être contrôlée.

*A la demande de l’autorité compétente ou de l’Agence wallonne de l’Air et du Climat, une procédure de révision/contrôle du plan de réduction des émissions diffuses peut être mise en œuvre.*

*En outre, concernant les émissions diffuses de poussières, les vérifications ci-dessous sont susceptibles d’être effectuées :*

* *La teneur en poussières sur les voies de circulation et aires de manutention revêtues ne dépasse pas 100 g M.S./m2 (fraction <1cm, moyenne sur 10 x 1m2) après l’arrêt quotidien des activités sur le site ;*
* *Bâchage des camions sortant du site et chargés en matériaux en vrac ;*
* *Nettoyage des roues systématique pour les véhicules sortant du site ;*
* *Vitesse des véhicules sur le site ;*
* *Disponibilité et mise à jour des documents/registres cités plus haut ;*
* *Absence d’envols visibles de poussières passant les limites du site :*
* *lors des manutentions de matériaux à l’air libre ;*
* *lors du déplacement des engins et camions sur site ;*
* *par l’action du vent sur les stockages et les autres surfaces ;*
* *Respect des conditions météo définies (vitesse de vent) pour certaines opérations ;*
* *Vérification du bon fonctionnement et de l’usage suffisant du système d’aspersion.*

***Chaudières de puissance thermique ≤ 400 kW***

###### 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.

###### 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.

***Chaudières de puissance thermique > 400 kW et < 1 MW***

1. *Les rejets des chaudières d’une puissance thermique supérieure à 400 kW et inférieure à 1 MW respectent les valeurs limites d’émission suivantes :*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *Polluants* | *Valeurs limites d’émission applicables jusqu’au 31 décembre 2029 (mg/Nm³)* | | *Valeurs limites d’émission applicables à partir du 1er janvier 2030 (mg/Nm³)* | |
| *COMBUSTIBLE* | | *COMBUSTIBLE* | |
| *Gaz* | *Mazout* | *Gaz* | *Mazout* |
| *NOx* | *150 (1)* | *250 (2)* | *150 (1)* | *200* |
| *CO* | *100* | *145* | *100* | *145* |

1. *200 mg/Nm³ dans le cas des installations pour lesquelles l’exploitant peut démontrer que le brûleur ou le corps de chauffe a été fabriqué avant le 1er janvier 2005.*
2. *350 mg/Nm³ dans le cas des installations pour lesquelles l’exploitant peut démontrer que le brûleur ou le corps de chauffe a été fabriqué avant le 1er janvier 2005.*

*Les valeurs mesurées sont rapportées aux conditions suivantes : gaz sec – pression : 1013 hPa – température : 273 K – teneur en oxygène de* ***3%****.*

1. *La périodicité des contrôles est annuelle.*

***Chaudières d’une puissance thermique supérieure ou égale à 1 MW et inférieure à 50 MW***

Ces installations se conforment à l’Arrêté du Gouvernement wallon du 30 août 2018 déterminant les conditions sectorielles relatives aux installations de combustion moyennes.

***Fours de réchauffage et fours de traitement thermique***

Les valeurs limites d’émission dans les effluents rejetés à l’atmosphère sont fixées à :

1. Poussières totales (valeur limite à l’octroi du permis)  20 mg/Nm³
2. Poussières totales (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis)  5 mg/Nm³
3. CO (valeur limite à l’octroi du permis) 100 mg/Nm³
4. CO (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) 50 mg/Nm³
5. NOx (valeur limite à l’octroi du permis) 500 mg/Nm³
6. NOx (valeur limite fours de réchauffage, 4 ans après l’octroi du permis) 350 mg/Nm³
7. NOx (valeur limite fours de traitement thermique après laminage, 4 ans après l’octroi du permis) 200 mg/Nm³

En ce qui concerne les mesures à l’émission, les valeurs limites — ramenées à une pression de 1013 hPa et à une température de 273 K, le gaz étant supposé ne contenir aucune vapeur d’eau — doivent être respectées sans dilution autre que celle nécessaire à la bonne marche des installations, soit :

* en l’absence de processus de combustion, pour une teneur en oxygène égale à 21 % dans les gaz rejetés ;
* en cas de combustion, pour une teneur — dans les gaz rejetés — en oxygène fixé à 3%.

Lors des analyses, il est fait usage de la formule de conversion suivante :



dans laquelle :

1. [polluant]norm est le critère à respecter.
2. [polluant]mesurée est la concentration en un polluant donné dans la situation où les mesures ont été effectuées.
3. [O2]norm est la concentration de référence en oxygène dans les gaz de combustion.
4. [O2]mesurée est la concentration en oxygène dans les gaz de combustion, mesurée dans la situation où les mesures ont été effectuées.

Tous les polluants sont mesurés semestriellement. Toutefois, si trois mesures successives sont inférieures à 20% de la valeur limite, la fréquence est ramenée à une mesure annuelle.

*Surveillance des fours de chauffage des laminoirs à chaud et à froid (application des MTDs, 4 ans après l’octroi du permis)*

**Pour la surveillance des poussières** émises par les fours de chauffage dans les laminoirs (à chaud ou à froid), la MTD est une surveillance en continu pour toute cheminée émettant de la poussière à un débit massique supérieur à 2 kg/h, une surveillance au moins une fois tous les 6 mois pour toute cheminée émettant de la poussière à un débit massique compris entre 0,1 kg/h et 2 kg/h et une surveillance au moins 1 fois par an pour toute cheminée émettant de la poussière à un débit massique inférieur à 0,1 kg/h. **Pour la surveillance des NOx** émis par les fours de chauffage dans les laminoirs (à chaud ou à froid), la MTD est une surveillance en continu pour toute cheminée émettant des NOx à un débit massique supérieur à 15 kg/h, une surveillance au moins une fois tous les 6 mois pour toute cheminée émettant des NOx à un débit massique compris entre 1 kg/h et 15 kg/h et une surveillance au moins 1 fois par an pour toute cheminée émettant des NOx à un débit massique inférieur à 1 kg/h.  **Pour la surveillance du CO émis** par les fours de chauffage dans les laminoirs (à chaud ou à froid), la MTD est une surveillance une fois par an.

***Installations génératrices de poussières (uniquement les oxycoupeuses grenailleuses et meuleuses de brames)***

*Oxycoupeuses*

Les valeurs limites d’émission dans les effluents rejetés à l’atmosphère sont fixées à :

1. Poussières (valeur limite) 5 mg/Nm³
2. NOx (valeur limite) 150 mg/Nm³
3. Hg + Tl (valeur limite) 0,05 mg/Nm³
4. Pb + Co + Ni (valeur limite) 0,5 mg/Nm³
5. Ni (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) 0,1 mg/Nm³
6. Pb (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) 0,035 mg/Nm³

Pour les aciers contenant jusqu’à 10 % de Mn :

1. 1) Sb+Cr+Cu+Mn+V (valeur limite) 1 mg/Nm³

Pour les aciers contenant plus de 10 % de Mn :

1. 1) Sb+Cr+Cu+V (valeur limite) 1 mg/Nm³
2. 2) Mn (valeur limite) 1 mg/Nm³
3. As+Cd+CrVI (valeur limite) 50 µg/Nm³

Tous les polluants sont mesurés semestriellement. Toutefois, si trois mesures successives sont inférieures à 20% de la valeur limite, la fréquence est ramenée à une mesure annuelle.

*Grenailleuses et meuleuses de brames*

Les principaux polluants susceptibles d’être émis lors de cette opération sont des poussières et des métaux lourds.

Pour l’exécution des mesures à l’émission, les valeurs limites — ramenées à une pression de 1013 hPa et à une température de 273 K, le gaz étant supposé ne contenir aucune vapeur d’eau — doivent être respectées sans dilution autre que celle nécessaire à la bonne marche des installations, dans le cas présent, pour une teneur en oxygène égale à celle mesurée dans les gaz rejetés au moment du prélèvement, le débit ne pouvant en aucun cas dépasser 120000 Nm3/h par filtre.

Les valeurs limites d’émission dans les effluents rejetés à l’atmosphère sont fixées à :

1. Poussières (valeur limite) 5 mg/Nm³
2. Hg + Tl (valeur limite) 0,05 mg/Nm³
3. Pb + Co + Ni (valeur limite) 0,5 mg/Nm³
4. Ni (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) 0,1 mg/Nm³
5. Pb (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) 0,035 mg/Nm³

Pour les aciers contenant jusqu’à 10 % de Mn :

1. 1) Sb+Cr+Cu+Mn+V (valeur limite) 1 mg/Nm³

Pour les aciers contenant plus de 10 % de Mn :

1. 1) Sb+Cr+Cu+V (valeur limite) 1 mg/Nm³
2. 2) Mn (valeur limite) 1 mg/Nm³
3. As+Cd+CrVI (valeur limite) 50 µg/Nm³

Tous les polluants sont mesurés semestriellement. Toutefois, si trois mesures successives sont inférieures à 20% de la valeur limite, la fréquence est ramenée à une mesure annuelle.

***Machines de découpe plasma de tôles***

L’exploitant nous a informés que les rejets se font à l’intérieur des halls, après abattement des poussières.

*Polluants émis sous forme pulvérulente*

Les valeurs limites d’émission au niveau des rejets sont globalement alignées sur celles des oxycoupeuses, soit :

1. Poussières (valeur limite, plasma 2 & 3, captation par lit d’eau)................20 mg/Nm³
2. Poussières (valeur limite, plasma PG, filtration classique neuve)*.................*5 mg/Nm³
3. Hg + Tl (valeur limite)*..............................................................................*0,05 mg/Nm³
4. Pb + Co + Ni (valeur limite)*.......................................................................*0,5 mg/Nm³
5. Ni (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) 0,1 mg/Nm³
6. Pb (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) 0,035 mg/Nm³

*Pour les aciers contenant jusqu’à 10 % de Mn :*

1. *1)* Sb+Cr+Cu+Mn+V (valeur limite)*.............................................................*1 mg/Nm³

*Pour les aciers contenant plus de 10 % de Mn :*

1. *1)* Sb+Cr+Cu+V (valeur limite)*.....................................................................*1 mg/Nm³
2. *2)* Mn (valeur limite)*......................................................................................*1 mg/Nm³
3. As+Cd+CrVI (valeur limite)*..........................................................................* 5 µg/Nm³

Conditions : 1013 hPa, 273 K, gaz sec, O2 présent lors de la mesure.

Tous les polluants sont mesurés semestriellement. Toutefois, si trois mesures successives sont inférieures à 20% de la valeur limite, la fréquence est ramenée à une mesure annuelle.

Les valeurs limites d’émission des poussières sont adaptées aux technologies d’abattement équipant les installations. Celle concernant la somme As+Cd+CrVI (cancérogènes avérés pour l’homme, groupe 1 IARC) a été révisée à la baisse pour tenir compte de la configuration des rejets (voir ci-dessus) et de l’évolution des valeurs limites d’exposition professionnelle (CrVI en particulier).

*Polluants émis sous une forme gazeuse*

Ce type de procédé, et en particulier la découpe plasma, est une source notoire d’oxydes d’azote (*cfr* article de V.E. SPIEGEL-CIOBANU et ouvrage de R. LAUWERYS mentionnés en référence), même si l’utilisation de la combinaison Ar/H2 comme gaz plasmagène est probablement moins génératrice de NOx que celle de l’air ou de l’azote. Il n’y a curieusement quasiment aucune information sur ce point dans le dossier.

Etant donné la configuration rencontrée sur le site (rejet dans les halls), la seule façon pratique de limiter les émissions de ces toxiques est de passer par une surveillance de l’exposition professionnelle au NO et au NO2 aux postes de travail les plus exposés.

Si les mesures montrent que le respect des valeurs limites d’exposition professionnelle pour le NO et le NO2 n’est pas assuré, l’exploitant mettra immédiatement en place des moyens supplémentaires pour y parvenir, par exemple :

-abattement des oxydes d’azote émis ;

-extraction vers une cheminée débouchant en toiture des halls avec fixation d’une valeur limite d’émission à l’atmosphère pour les NOx, après consultation de l’AwAC.

***Installations de climatisation et de réfrigération***

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.

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.

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.

**Contrôle des installations de climatisation et de réfrigération**

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.

###### 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.

***Fours de trempe (au gaz naturel)***

Les valeurs limites d’émission dans les effluents rejetés à l’atmosphère sont fixées à :

1. Poussières totales (valeur limite à l’octroi du permis)  20 mg/Nm³
2. Poussières totales (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis)  5 mg/Nm³
3. CO (valeur limite à l’octroi du permis) 100 mg/Nm³
4. CO (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) 50 mg/Nm³
5. NOx (valeur limite à l’octroi du permis) 500 mg/Nm³
6. NOx (valeur limite, 4 ans après l’octroi du permis) 200 mg/Nm³

En ce qui concerne les mesures à l’émission, les valeurs limites — ramenées à une pression de 1013 hPa et à une température de 273 K, le gaz étant supposé ne contenir aucune vapeur d’eau — doivent être respectées sans dilution autre que celle nécessaire à la bonne marche des installations, soit :

* en cas de combustion, pour une teneur — dans les gaz rejetés — en oxygène fixé à 3%.

Lors des analyses, il est fait usage de la formule de conversion suivante :



dans laquelle :

1. [polluant]norm est le critère à respecter.
2. [polluant]mesurée est la concentration en un polluant donné dans la situation où les mesures ont été effectuées.
3. [O2]norm est la concentration de référence en oxygène dans les gaz de combustion.
4. [O2]mesurée est la concentration en oxygène dans les gaz de combustion, mesurée dans la situation où les mesures ont été effectuées.

Tous les polluants sont mesurés semestriellement. Toutefois, si trois mesures successives sont inférieures à 20% de la valeur limite, la fréquence est ramenée à une mesure annuelle.

*Surveillance des fours de chauffage des laminoirs à chaud et à froid (application des MTDs, 4 ans après l’octroi du permis)*

**Pour la surveillance des poussières** émises par les fours de chauffage dans les laminoirs (à chaud ou à froid), la MTD est une surveillance en continu pour toute cheminée émettant de la poussière à un débit massique supérieur à 2 kg/h, une surveillance au moins une fois tous les 6 mois pour toute cheminée émettant de la poussière à un débit massique compris entre 0,1 kg/h et 2 kg/h et une surveillance au moins 1 fois par an pour toute cheminée émettant de la poussière à un débit massique inférieur à 0,1 kg/h. **Pour la surveillance des NOx** émis par les fours de chauffage dans les laminoirs (à chaud ou à froid), la MTD est une surveillance en continu pour toute cheminée émettant des NOx à un débit massique supérieur à 15 kg/h, une surveillance au moins une fois tous les 6 mois pour toute cheminée émettant des NOx à un débit massique compris entre 1 kg/h et 15 kg/h et une surveillance au moins 1 fois par an pour toute cheminée émettant des NOx à un débit massique inférieur à 1 kg/h.  **Pour la surveillance du CO émis** par les fours de chauffage dans les laminoirs (à chaud ou à froid), la MTD est une surveillance une fois par an.

***Décapage par pulvérisation d’acides nitrique et fluorhydrique***

Les valeurs limites d’émissions dans les effluents rejetés à l’atmosphère sont fixées à :

1. HF (valeur limite en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage à l’octroi du permis) 3 mg/Nm³
2. HF (valeur limite en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage 4 ans après l’octroi du permis) 1 mg/Nm³
3. NOX (valeur limite exprimé en NO2 en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage à l’octroi du permis) 350 mg/Nm³
4. NOX (valeur limite exprimé en NO2 en moyenne journalière ou en moyenne sur la période d’échantillonnage 4 ans après l’octroi du permis) 150 mg/Nm³
5. NOX (valeur limite exprimée en NO2 comme maximum instantané à ne jamais dépasser) 700 mg/Nm³

Les valeurs limites d’émission sont rapportées aux conditions normalisées de température, de pression et d’humidité telles que fixées dans les dispositions générales d’exploitation du présent arrêté.

Les émissions atmosphériques (gaz, vapeurs, vésicules, particules) doivent être, si nécessaire, captées au mieux et épurées avant rejet à l'atmosphère afin de respecter les valeurs limites définies ci-dessus.

Les systèmes de captation sont conçus et réalisés de manière à optimiser la captation des gaz ou vésicules émis par rapport au débit d'aspiration.

La surveillance des rejets dans l'air porte sur :

1. le bon fonctionnement des systèmes de captation, d'aspiration et de traitement éventuel. L'exploitant s'assure notamment de l'efficacité de la captation et de l'absence d'anomalies dans le fonctionnement des ventilateurs ;

* les valeurs limites d'émission. Une mesure des concentrations dans les effluents atmosphériques de l'ensemble des polluants, visés ci-dessus, est réalisée au moins une fois par an selon les normes en vigueur au niveau de chaque exutoire sur un échantillon représentatif du rejet et du fonctionnement des installations. La fréquence de mesure peut être modifiée par le Fonctionnaire chargé de la surveillance.

# *Ligne de mise en peinture*

La concentration en Carbone Organique Total (COT) au(x) rejet(s) à l’atmosphère est limitée à 50 mg/Nm3, celle du benzène à 1 mg/Nm3 et celle du Zn à 2 mg/Nm3.

L’exploitant réalise une campagne de mesure de ces polluants par année. Trois relevés au moins doivent être dressés au cours de cette campagne de mesures annuelle. Les valeurs limites d'émission sont respectées lorsqu'au cours d'une opération de surveillance :

1° la moyenne de toutes les mesures, diminuée de l’incertitude de la méthode de mesure, ne dépasse pas les valeurs limites d'émission et

2° pour, le COT, aucune des moyennes horaires n'est supérieure à 1,5 fois la valeur limite d'émission.

###### **Tours de refroidissement par pulvérisation d’eau dans un flux d’air**

###### Les dispositifs de refroidissement par pulvérisation d’eau dans un flux d’air sont soumis aux conditions définies par le présent arrêté en vue de prévenir l’émission d’eau contaminée par Legionella species.

###### Sont considérés comme faisant partie de l’installation de refroidissement, l’ensemble des éléments suivants : tour(s) de refroidissement et ses parties internes, échangeur(s), l’ensemble composant le circuit d’eau en contact avec l’air (bac(s), canalisation(s), pompe(s)...), ainsi que le circuit d’eau d’appoint (jusqu’au dispositif de protection contre la pollution par retour dans le cas d’un appoint par le réseau public) et le circuit de purge.

###### L'exploitant s'assurera de la présence d'un pare-gouttelettes et mettra en place un entretien et une maintenance adaptés afin de limiter la prolifération des Legionella species dans le système et leur émission. L'exploitant veillera à conserver en bon état de surface et propres le garnissage et les parties périphériques (pare-gouttelettes, caisson...) pendant toute la durée de fonctionnement de la tour aéroréfrigérante.

###### L'exploitant s'assurera de la bonne dispersion du panache de vapeur issu de la tour aéroréfrigérante et de l’absence de rabattement de ce panache en dehors de l’exploitation.

###### Un plan d’entretien préventif, de nettoyage et désinfection de l’installation, visant à maintenir en permanence la concentration des Legionella species dans l’eau du circuit à un niveau inférieur à 1000 unités formant colonies par litre d’eau (UFC/l), est mis en œuvre sous la responsabilité de l’exploitant. Ce plan d’entretien s’accompagne d’une analyse de risque.

###### L’installation de refroidissement est vidangée, nettoyée et désinfectée avant la remise en service de l’installation de refroidissement intervenant après un arrêt prolongé et en tout état de cause au moins une fois par an, sauf dans le cas des installations concernées par l’Art 6.

###### Les opérations de vidange, nettoyage et désinfection comportent :

###### une vidange du circuit d’eau ;

###### un nettoyage de l’ensemble des éléments de l’installation (tour de refroidissement, des bacs, canalisations, garnissages et échangeur(s)...) ;

###### une désinfection par un produit dont l’efficacité vis-à-vis de l’élimination des Legionella species a été reconnue ; le cas échéant cette désinfection s’appliquera à tout poste de traitement d’eau situé en amont de l’alimentation en eau du système de refroidissement.

###### Lors des opérations de vidange, les eaux résiduaires sont soit rejetées à l’égout, soit récupérées et éliminées dans une station d’épuration ou un centre de traitement des déchets dûment autorisé à cet effet. Les rejets ne doivent pas nuire à la sécurité des personnes, à la qualité des milieux naturels, ni à la conservation des ouvrages, ni, éventuellement, au fonctionnement de la station d’épuration dans laquelle s’effectue le rejet. Dans tous les cas, les normes prescrites pour les rejets des eaux sont respectées.

###### Lors de tout nettoyage mécanique, des moyens de protection sont mis en place afin de prévenir tout risque d’émissions d’aérosols dans l’environnement. L’utilisation d’un nettoyage à jet d’eau sous pression doit être spécifiquement prévue par une procédure particulière et doit faire l’objet d’un plan de prévention au regard du risque de dispersion des Legionella species.

###### Si l’exploitant se trouve dans l’impossibilité technique ou économique de réaliser l’arrêt prévu à l’Art 5 pour le nettoyage et la désinfection de l’installation, il devra en informer le Fonctionnaire chargé de la surveillance et lui proposer la mise en œuvre de mesures compensatoires. Le Fonctionnaire chargé de la surveillance pourra soumettre ces mesures compensatoires à l’avis d’un tiers expert, lequel pourra être proposé, à la demande, par l’Agence wallonne de l’Air et du Climat. Les frais liés à l’intervention du tiers expert sont à charge de l’exploitant.

###### L’exploitation de l’installation de refroidissement s’effectue sous la surveillance d’une personne nommément désignée par l’exploitant, formée et ayant une connaissance de la conduite de l’installation et des risques qu’elle présente, notamment du risque lié à la présence de Legionella species, ainsi que des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés dans l’installation et des dispositions à mettre en œuvre en cas d’incident.

###### Toutes les personnes susceptibles d’intervenir sur l’installation sont désignées et formées en vue d’appréhender selon leur fonction le risque de légionellose associé à l’installation. Ces formations sont renouvelées périodiquement et a minima tous les cinq ans, de manière à s’assurer que le personnel soit informé de l’évolution des connaissances en matière de gestion de ce risque. Ces formations portent a minima sur :

###### Les conditions de prolifération et de dispersion des légionelles ;

###### Les moyens préventifs, correctifs et curatifs associés (y compris les caractéristiques et la stratégie d’utilisation des produits de traitement et les moyens de surveillance) ;

###### Les dispositions du présent arrêté.

###### Un plan de formation rassemblant les documents justifiant la formation du personnel est tenu à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance. Il comprend :

###### Les modalités de formation, notamment en fonction du personnel visé (descriptif des différents modules, durée, fréquence) ;

###### La liste des personnes intervenant sur l’installation, précisant la fonction, le type de formation suivie, la date de la dernière formation suivie et la date de la prochaine formation à suivre ;

###### Les attestations de formation de ces personnes.

###### L’exploitant met à disposition du personnel intervenant à l’intérieur ou à proximité de l’installation, et susceptible d’être exposé par voie respiratoire aux aérosols, des équipements individuels de protection adaptés ou conformes aux normes en vigueur lorsqu’elles existent (masque pour aérosols biologiques, gants...), destinés à les protéger contre l’exposition :

###### aux aérosols d’eau susceptibles de contenir des germes pathogènes ;

###### aux produits chimiques.

###### Un panneau, apposé de manière visible, devra signaler l’obligation du port du masque.

###### Le personnel intervenant sur l’installation ou à proximité de la tour de refroidissement doit être informé des circonstances susceptibles de les exposer aux risques de contamination par les Legionella species et de l’importance de consulter rapidement un médecin en cas de symptômes de la maladie. L’ensemble des documents attestant l’information du personnel est tenu à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.

Contrôle du dispositif de refroidissement par pulvérisation d’eau :

###### La fréquence des contrôles dépend de la puissance thermique évacuée maximale de l’ensemble des installations qui est obtenue en faisant la somme des puissances thermiques évacuées maximales des différentes tours aéroréfrigérantes présentes sur le site d’exploitation. La fréquence des prélèvements et analyses des Legionella species pendant la période de fonctionnement de l’installation est au minimum :

###### Mensuelle si la puissance thermique évacuée maximale de l’ensemble des installations est supérieure ou égale à 3000 kW ;

###### Bimestrielle si la puissance thermique évacuée maximale de l’ensemble des installations est inférieure à 3000 kW.

###### En cas d’arrêt du système, une analyse d’eau, pour recherche de Legionella species, devra être réalisée dans les quinze jours suivant le redémarrage de la tour aéroréfrigérante.

###### Le Fonctionnaire chargé de la surveillance peut demander à tout moment la réalisation de prélèvements et analyses supplémentaires, y compris en déclenchant un contrôle de façon inopinée. Une copie des résultats de ces analyses supplémentaires est adressée, par l’exploitant dès leur réception, au Fonctionnaire chargé de la surveillance.

###### Le prélèvement et l’analyse sont réalisés selon les méthodes reprises dans le CWEA (Compendium Wallon des méthodes d’Echantillonnage et d’Analyse) par le laboratoire agréé et accrédité qui réalise l’analyse sur un point du circuit d’eau de refroidissement où l’eau est représentative de celle en circulation dans le circuit et hors de toute influence directe de l’eau d’appoint. Ce point de prélèvement, repéré par un marquage, est fixé sous la responsabilité de l’exploitant de façon à faciliter les comparaisons entre les résultats de plusieurs analyses successives.

###### La présence de l’agent bactéricide utilisé dans l’installation doit être prise en compte notamment dans le cas où un traitement continu à base d’oxydant est réalisé : le flacon d’échantillonnage, fourni par le laboratoire, doit contenir un neutralisant en quantité suffisante.

###### S’il s’agit d’évaluer l’efficacité d’un traitement de choc réalisé à l’aide d’un biocide, ou de réaliser un contrôle sur demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance, les prélèvements sont effectués juste avant le choc et dans un délai d’au moins quarante-huit heures et d’au plus une semaine après celui-ci.

###### La recherche des Legionella species est réalisée par un laboratoire agréé et accrédité par un organisme d’accréditation européen, signataire de l’accord multilatéral pris dans le cadre de la coordination européenne des organismes d’accréditation. Le laboratoire rend ses résultats sous accréditation.

###### Les résultats sont exprimés en unités formant colonies par litre d’eau (UFC/l). Le rapport d’analyse du laboratoire fournit les informations nécessaires à l’identification de l’échantillon :

###### coordonnées de l’installation ;

###### date, heure de prélèvement, température de l’eau ;

###### nom du préleveur présent ;

###### référence et localisation des points de prélèvement ;

###### aspect de l’eau prélevée : couleur, dépôt ;

###### pH, conductivité et turbidité de l’eau au lieu du prélèvement ;

###### nature et concentration des produits de traitements (biocides, biodispersants...) et fréquence des traitements le cas échéant ;

###### date de la dernière désinfection choc.

###### Les résultats obtenus font l’objet d’une interprétation.

###### L’exploitant s’assure que le laboratoire l’informera des résultats provisoires (résultats obtenus avant le terme de l’incubation) et définitifs de l’analyse par des moyens rapides (fax, email) si :

###### Le résultat provisoire indique une forte contamination dépassant la norme des 10000 UFC/l ;

###### le résultat définitif de l’analyse dépasse le seuil de 1000 UFC/l ;

###### le résultat définitif de l’analyse rend impossible la quantification de Legionella species en raison de la présence d’une flore interférente.

###### Si les résultats des analyses en Legionella species mettent en évidence une concentration en Legionella species supérieure ou égale à 100000 UFC/l, l’exploitant prend les mesures suivantes :

###### Il arrête dans les meilleurs délais l’installation de refroidissement selon une procédure d’arrêt immédiat qu’il aura préalablement définie, et réalise la vidange, le nettoyage et la désinfection de l’installation de refroidissement. La procédure d’arrêt immédiat prendra en compte le maintien de l’outil et les conditions de sécurité de l’installation et des installations associées.

###### L’exploitant en informe immédiatement le Fonctionnaire chargé de la surveillance, par des moyens rapides (fax, email avec accusé de réception) avec la mention : «Urgent et important. - Tour aéroréfrigérante - Dépassement du seuil de 100000 unités formant colonies par litre d’eau». Ce document précise :

###### les coordonnées de l’installation ;

###### la concentration en Legionella species mesurée ;

###### la date du prélèvement ;

###### les actions prévues et leurs dates de réalisation.

###### Dans un délai d’au moins quarante-huit heures et d’au plus une semaine après la remise en service, l’exploitant fait réaliser un prélèvement pour analyse des Legionella species.

###### Dès réception des résultats de ce prélèvement, un rapport global sur l’incident est transmis au Fonctionnaire chargé de la surveillance. Le rapport précise l’ensemble des mesures de vidange, nettoyage et désinfection mises en œuvre, ainsi que les actions correctives définies et leur calendrier de mise en œuvre.

###### Des prélèvements et des analyses en Legionella species sont ensuite effectués tous les quinze jours pendant trois mois.

###### En cas de dépassement de la concentration de 10000 UFC/l sur un des prélèvements prescrits ci-dessus, l’installation est à nouveau arrêtée dans les meilleurs délais et l’ensemble des 5 actions prescrites ci-dessus est renouvelé.

###### Les situations éventuelles dans lesquelles l’arrêt immédiat présenterait des risques importants pour le maintien de l’outil ou la sécurité de l’installation et des installations associées doivent être précisées dans la procédure d’arrêt immédiat. Dans ce cas, la procédure d’arrêt pourra ne pas être appliquée, sous réserve qu’il n’y ait pas d’opposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance qui pourra prendre conseil auprès d’un tiers expert. L’exploitant met alors en œuvre une procédure de désinfection et de suivi de son efficacité. Après ces opérations, les prélèvements et les analyses en Legionella species sont effectués tous les huit jours pendant trois mois.

###### En fonction des résultats de ces analyses, l’exploitant met en œuvre les dispositions suivantes :

###### en cas de dépassement de la concentration de 10000 UFC/l, l’exploitant réalise ou renouvelle les actions correctives adaptées et soumet ces éléments à l’avis d’un tiers expert dont le rapport est transmis au Fonctionnaire chargé de la surveillance dans le mois suivant la connaissance du dépassement de la concentration de 10000 UFC/l. L’exploitant se conforme aux recommandations du tiers expert ;

###### en cas de nouveau dépassement de la concentration de 100000 UFC/l, l’exploitant arrête dans les meilleurs délais l’installation de refroidissement selon la procédure d’arrêt immédiat qu’il aura préalablement définie et réalise l’ensemble des actions prescrites aux points 1 à 6 du présent article.

###### Si les résultats d’analyses réalisées en application de l’ensemble des dispositions qui précèdent mettent en évidence une concentration en Legionella species supérieure à 1000 UFC/l et inférieure à 100000 UFC/l, l’exploitant prend des dispositions pour nettoyer et désinfecter l’installation de façon à s’assurer d’une concentration en Legionella species inférieure à 1000 UFC/l.

###### La vérification de l’efficacité du nettoyage et de la désinfection est réalisée par un prélèvement dans un délai d’au moins quarante-huit heures et d’au plus deux semaines après la mise en œuvre de l’action corrective.

###### La vérification de l’efficacité du traitement est renouvelée toutes les deux semaines tant que la concentration mesurée en Legionella species n’est pas inférieure à 1000 UFC/l.

###### L’exploitant tient les résultats des mesures effectuées à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.

###### Sans préjudice des actions à mener en cas de prolifération de Legionella species, si le résultat définitif de l’analyse rend impossible la quantification de Legionella species en raison de la présence d’une flore interférente, l’exploitant procède à la recherche des causes de présence de flore interférente et à la mise en place d’actions curatives et correctives, dans un délai d’une semaine après avoir été informé de l’impossibilité de quantification. Suite à la mise en place de ces actions et pour s’assurer de leur efficacité, l’exploitant fait réaliser un nouveau prélèvement pour vérifier que la concentration en Legionella species dans l’eau du circuit est bien inférieure à 1000 UFC/l. Un délai d’au moins quarante-huit heures et d’au plus une semaine suite à ces actions est respecté.

###### Si un ou des cas de légionellose sont découverts par les autorités sanitaires dans l’environnement de l’installation, sur demande du Fonctionnaire chargé de la surveillance :

###### l’exploitant fera immédiatement réaliser un prélèvement par un laboratoire agréé et accrédité, auquel il confiera l’analyse des Legionella species ;

###### l’exploitant analysera les caractéristiques de l’eau en circulation au moment du prélèvement ;

###### si le résultat de l’analyse des Legionella species dépasse le seuil de 1000 UFC/l, l’exploitant procédera à un nettoyage et une désinfection de l’installation et analysera les caractéristiques de l’eau en circulation après ce traitement ;

###### l’exploitant charge le laboratoire d’expédier toutes les souches de Legionella pneumophila isolées au Centre national de référence des légionelles (CNR de Lyon ou son équivalent en Belgique), pour identification génomique.

###### L’exploitant tient à jour un carnet de suivi de l’installation qui mentionne :

###### les volumes d’eau consommés mensuellement ;

###### les quantités de produits de traitement préventif et curatif consommées chaque année ;

###### les périodes de fonctionnement et d’arrêt ;

###### le tableau des dérives constatées pour la concentration en Legionella species, permettant le suivi de la mise en œuvre des actions correctives correspondantes ;

###### les dérives constatées pour les autres indicateurs de suivi ;

###### les opérations de vidange, nettoyage et désinfection (dates, nature des opérations, identification des intervenants, nature et concentration des produits de traitement, conditions de mise en œuvre) ;

###### les fonctionnements pouvant conduire à créer temporairement des bras morts;

###### les vérifications et interventions spécifiques sur les dévésiculeurs ;

###### les modifications apportées aux installations ;

###### les prélèvements et analyses effectués ;

###### toute autre intervention.

Sont annexés au carnet de suivi :

###### le plan des installations, comprenant notamment le schéma de principe à jour des circuits de refroidissement, avec identification du lieu de prélèvement pour analyse, des lieux d’injection des traitements chimiques ;

###### les procédures (plan de formation visé à l’Art 9, actions d’information visées à l’Art 11, plan d’entretien visé à l’Art 4, plan de surveillance, procédure d’arrêt immédiat visée à l’Art 19, actions à mener en cas de dépassement de seuils, méthodologie d’analyse de risques…);

###### les bilans périodiques relatifs aux résultats des mesures et analyses ;

###### les rapports d’incident ;

###### l’analyse de risque visée à l’Art 4 et ses actualisations successives ;

###### les notices techniques de tous les équipements présents dans l’installation.

###### Le carnet de suivi et les documents annexés sont tenus à la disposition du Fonctionnaire chargé de la surveillance.

**Groupes électrogènes d’une puissance thermique > 400 kW et < 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.

Contrôle des groupes électrogènes d’une puissance thermique > 400 kW et < 1 MW

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. Chaque campagne de mesure comprend au minimum deux mesures pour chaque point de rejet lors du fonctionnement normal des équipements.
6. 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.
7. 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.
8. 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).
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. 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.
11. 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. Groupes électrogènes au mazout d’une puissance thermique 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 écoulées 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.

***Dispersion de 4 polluants caractéristiques des rejets canalisés***

La FPMs a calculé l’impact à l’immission de 4 polluants caractéristiques des rejets canalisés du site(NOx, PM10, chrome hexavalent et HF). Il en résulte que :

NOx

Parmi les cheminées identifiées, 29 émettent des NOx. La simulation avec l’ensemble des cheminées montre un dépassement de l’incrément maximum imposé par l’AwAC mais localisé principalement à l’intérieur du site, notamment en raison de la présence de chapeaux ou de sorties murales horizontales faisant face à des obstacles (bâtiments…). Dans les 2 ans suivant l’octroi du permis, la configuration des points de rejet des sources majeures de NOx (fours) dont la dispersion n’est pas satisfaisante pour respecter l’incrément maximum imposé par l’AwAC à l’extérieur du site (l’intérieur relevant de l’exposition professionnelle) sera rectifiée.

PM10

Parmi les cheminées identifiées, 30 émettent des PM10. La simulation avec l’ensemble des cheminées montre un dépassement de l’incrément maximum imposé par l’AwAC notamment en raison de la présence de chapeaux ou de sorties murales horizontales faisant face à des obstacles (bâtiments…). Dans les 2 ans suivant l’octroi du permis, la configuration des points de rejet des sources de PM10 dont la dispersion n’est pas satisfaisante pour respecter l’incrément maximum imposé par l’AwAC à l’extérieur du site (l’intérieur relevant de l’exposition professionnelle) sera rectifiée.

Chrome hexavalent

Parmi les cheminées identifiées, 12 émettent des métaux dont du chrome hexavalent. La simulation avec l’ensemble des cheminées montre un dépassement de l’incrément maximum imposé par l’AwAC notamment en raison de la présence de chapeaux ou de sorties murales horizontales faisant face à des obstacles (bâtiments…). Dans les 2 ans suivant l’octroi du permis, la configuration des points de rejet des sources de chrome hexavalent dont la dispersion ne serait pas satisfaisante pour respecter l’incrément maximum imposé par l’AwAC à l’extérieur du site (l’intérieur relevant de l’exposition professionnelle) sera rectifiée.

HF

Parmi les cheminées identifiées, 2 émettent de l’acide fluorhydrique. La simulation avec l’ensemble des cheminées ne montre pas de dépassement de l’incrément imposé par l’AwAC.

***Surveillance et interprétation des résultats de la surveillance (installations autres que EAF)***

La périodicité de la surveillance a été détaillée ci-dessus. Les prélèvements, analyses et mesures sont effectués par un organisme agréé selon les dispositions de la loi du 28 décembre 1964 relative à la prévention de la pollution atmosphérique.

L'échantillonnage et l'analyse de tous les polluants pour lesquels des valeurs limites d’émission sont fixées, les choix des 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 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).

Les valeurs limites d’émission sont considérées comme n’étant pas respectées si les résultats des mesures obtenus sur la période d’échantillonnage, diminués de l’incertitude de la méthode de mesure, sont supérieurs aux valeurs limites d’émission. Dans les autres cas, elles seront considérées comme respectées.

CHAPITRE IV. Contrôles

###### Le programme de surveillance des rejets atmosphériques a déjà été détaillé ci-dessus.

titre 16. – Conditions particulières relatives à l’autorisation d’emettre des gaz à effet de serre

**Art 1.** En application de l’arrêté du Gouvernement wallon déterminant les conditions sectorielles relatives aux établissements se livrant à une activité entraînant des émissions de gaz à effet de serre, l’exploitant est autorisé à émettre les gaz à effet de serre pour les activités décrites ci-dessous :

|  |  |
| --- | --- |
| **Activités** | **Gaz à effet de serre** |
| Production de fonte ou d’acier | Dioxyde de carbone |
| Production ou transformation de métaux non ferreux | Dioxyde de carbone |
| |  | | --- | | Production ou transformation de métaux ferreux (y compris les ferro-alliages) | | Dioxyde de carbone |

**Art 2.** L’exploitant surveille les émissions de gaz à effet de serre conformément à des méthodes spécifiques de surveillance fondées sur le calcul ou la mesure et dont les niveaux pour déterminer les variables de calcul sont déterminés par le Règlement (UE) n° 2018/2066 de la Commission du 19 décembre 2018 relatif à la surveillance et à la déclaration des émissions de gaz à effet de serre au titre de la directive 2003/87/CE du Parlement européen et du Conseil .

**Art 3.** L’exploitant déclare les émissions de gaz à effet de serre des installations et activités visées à l’article 1 conformément aux dispositions prévues par le décret du 10 novembre 2004, modifié en dernier lieu par le décret du 21 juin 2012 instaurant un système d’échange de quotas d’émission de gaz à effet de serre ou aux dispositions prévues en vertu de celui-ci.

**Art 4.** L’exploitant a l'obligation de restituer dans les quatre mois qui suivent la fin de chaque année civile des quotas correspondant aux émissions totales de gaz à effet de serre de l'établissement au cours de l'année civile écoulée telles qu'ont été vérifiées conformément aux dispositions du décret du10 novembre 2004 précité

titre 17. – Conditions particulières relatives AUX MESURES DE surveillance Au sol

**Art. 1**. Le plan interne de surveillance des obligations environnementales (PISOE) est complété d’un onglet ‘sol et eau souterraine’. Ce complément de rapportage consiste en une description du respect des mesures de prévention (conditions sectorielles, intégrales et particulières), du respect des mesures de sécurité liées aux pollutions laissées en place dans l’attente de leur assainissement 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 terrain, une inspection visuelle des activités à risques et des mesures de sécurité appliquées 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.

**Art. 2**.     S’il est mis en évidence, par exemple dans le cadre du rapportage lié au PISOE, d’un non-respect des mesures de prévention, des mesures de sécurité liées aux pollutions laissées en place, d’une dégradation des infrastructures ou d’un incident entraînant un risque de pollution du sol, l’exploitant prend les mesures qui s’imposent, informe les autorités visées à l’article 5 du Décret sols et fait évaluer par un expert agréé en gestion des sols la pertinence de réaliser une étude d’orientation conforme au Décret sols.

**Art. 3**.     Au moins une fois tous les 10 ans à dater de la délivrance du présent permis unique, ou, le cas échéant, en cas de dégradation des revêtements, et/ou d’incidents ayant un impact potentiel sur le sol relevé dans le cadre du PISOE, un suivi de la qualité sol est effectué par un expert agréé en gestion des sols. Les résultats sont consignés dans un rapport de surveillance.

**Art. 4**.    Au terme de la première période de phase de surveillance de 10 ans, un rapport de surveillance, établi par un expert agréé en gestion des sols pollués et signé par une personne habilitée est transmis à l’Administration, auprès de, la Direction ayant l’assainissement de sols dans ses compétences. Il comporte, à tout le moins :

1. les logs de forages et leur description ;
2. les copies des certificats d’analyses, dûment signés par la personne habilitée du laboratoire agréé ;
3. un tableau reprenant l’ensemble des résultats analytiques ;
4. un plan présentant les investigations réalisées ;
5. le cas échéant, une estimation et une évaluation des risques des pollutions ;
6. un chapitre interprétatif incluant une conclusion et des recommandations relatives à la seconde phase de surveillance de la qualité du sol.

ΩΩΩΩΩΩΩΩΩΩ

1. Le présent permis est exécutoire selon les dispositions de l’article 46 du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement.
2. Le présent permis est accordé pour un terme expirant le **07/04/2041** en ce qu'il tient lieu d'un permis d'environnement et d’un permis d’urbanisme pour ce qui concerne les dépôts extérieurs. Hormis pour les dépôts extérieurs, le présent permis est accordé pour une durée illimitée en ce qu'il tient lieu d'un permis d'urbanisme.
3. Le permis est périmé si les travaux n’ont pas été commencés de manière significative dans les 3 ans à compter du jour où le permis devient exécutoire conformément à l’article 46.

Par dérogation à l’alinéa précédent et sans préjudice de l’article 55, § 3, du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement lorsqu’une sûreté est imposée conformément à l’article 55, § 1er, du décret ce délai commence à courir à partir :

1. du jour suivant l’expiration du délai de recours contre la décision prévu à l’article 95, § 2, du décret ;
2. du lendemain de la notification qui est faite au demandeur de la décision rendue sur recours ou, à défaut, du lendemain du délai qui était imparti à l’autorité de recours pour envoyer sa décision en vertu de l’article 95, § 7, du décret.

La péremption s’opère de plein droit. Toutefois, à la demande de l’exploitant, le délai de mise en œuvre du permis est prorogé pour une période de cinq ans. Cette demande est introduite trente jours avant l’expiration du délai de péremption visé aux alinéas précédents.

La prorogation est accordée par l’autorité qui était compétente en première instance pour délivrer le permis dont la prorogation est demandée.

1. Le présent permis est frappé de caducité s'il n'a pas été mis en œuvre avant l'expiration du délai fixé à l’article précédent ou si l'établissement autorisé n'est pas exploité durant deux années consécutives.
2. L’exploitant est tenu :
3. de prendre toutes les précautions nécessaires pour éviter, réduire ou remédier aux dangers, nuisances et inconvénients de l’établissement ;
4. de signaler immédiatement à l’autorité compétente tout cas d’accident ou d’incident de nature à porter préjudice aux intérêts visés à l’article 2 du décret du 11 mars 1999 relatif au permis d’environnement ;
5. de fournir toute l’assistance nécessaire pour permettre aux fonctionnaires et agents compétents de mener à bien leurs actions visées aux articles D.146 et D.162 du Code de l’environnement ;
6. de conserver, sur les lieux même de l’établissement où à tout endroit convenu avec l’autorité compétente, l’ensemble des permis ou déclarations en vigueur, toutes décisions prescrivant des conditions complémentaires d’exploitation, ainsi que le registre des modifications intervenues et la liste des incidents et accidents visés au point b ;
7. de conserver également aux mêmes lieux, tous les rapports, certificats et procès-verbaux émanant d’organisme de contrôle, de visiteurs ou d’experts, et ayant trait à la sécurité ou la salubrité publique ;
8. d’informer l’autorité compétente, le fonctionnaire technique et les fonctionnaires et agents désignés par le Gouvernement de toute cessation d’activité au moins 10 jours avant cette opération sauf cas de force majeure ;
9. d’informer l’autorité compétente, le fonctionnaire technique et les fonctionnaires et agents désignés par le Gouvernement de la déclaration de la faillite dans les 10 jours de son prononcé sauf cas de force majeure ;
10. de remettre le site, en fin d’exploitation, dans un état satisfaisant au regard de la protection de l’homme et de l’environnement ;
11. de porter à la connaissance de l’autorité compétente, du collège communal et du fonctionnaire technique, au moins 15 jours à l’avance, la date fixée pour la mise en œuvre du permis.
12. de fournir, avant la mise en œuvre du permis, une sûreté d’un montant de 263 500 EUR destinée à assurer l’exécution de ses obligations en matière de remise en état du site.

La sûreté consiste en un versement au CCP de la caisse des dépôts et consignations ou en une garantie bancaire indépendante.

Si la sûreté consiste en un versement en numéraire, le montant de la sûreté est augmenté annuellement à concurrence des intérêts produits durant l’année précédente.

Si la sûreté consiste en une garantie bancaire indépendante, celle-ci est émise par un établissement de crédit agréé soit auprès de la Commission bancaire et financière, soit auprès d’une autorité d’un Etat membre de l’Union européenne qui est habilitée à contrôler les établissements de crédit.

1. Toute transformation ou extension d’un établissement de classe 1 ou de classe 2:
2. qui ne consiste pas en un déplacement de l’établissement ;
3. qui n’entraîne pas l’application d’une nouvelle rubrique de classement autre que de classe 3 ;
4. qui n’est pas de nature à aggraver directement ou indirectement les dangers, nuisances ou inconvénients à l’égard de l’homme ou de l’environnement ;
5. qui n’augmente pas le nombre d’animaux faisant l’objet du permis ou si cet accroissement n’est pas de nature à porter atteinte au bien-être des animaux;
6. qui affecte le descriptif ou les plans annexés au permis ou encore une source d’émission de gaz à effet de serre spécifiés ;

**doit être consignée** par l’exploitant dans **un registre de modification**.

Tous les ans, à la date anniversaire du présent arrêté et pour autant que l’établissement ait subi des transformations ou extensions, l’exploitant envoie une copie de la liste des transformations ou extensions intervenues au cours de l’année écoulée au fonctionnaire technique et au Collège communal de la commune sur le territoire de laquelle est situé l’établissement, et à l’organisme désigné si la transformation ou l’extension affecte notablement une source d’émission de gaz à effet de serre spécifiés.

Pour plus de détail, consulter sur le portail Wallonie.be la démarche « Consigner au registre des modifications d’un établissement autorisé par permis d'environnement ».

1. Si l’établissement est exploité, en tout ou en partie, par une personne autre que le titulaire de ce permis, l’exploitant cédant ou ses ayants droit et l’exploitant cessionnaire procèdent à une notification conjointe à l’autorité compétente c’est-à-dire au fonctionnaire technique. A cette occasion, le cessionnaire confirme par écrit avoir pris connaissance du permis, poursuivre la même activité et accepter les conditions fixées dans le permis d'environnement. Aussi longtemps que la déclaration conjointe du transfert n'a pas eu lieu et, quand le permis impose une sûreté, qu'une nouvelle sûreté n'a pas été constituée, l'exploitant cédant ou ses ayants droit demeurent solidairement responsables avec le cessionnaire pour les dommages qui pourraient résulter du non-respect par le nouvel exploitant des conditions d'exploitation applicables à l’établissement.

Pour plus de détail, consulter sur le portail Wallonie.be la démarche « Changer l'exploitant d'un établissement autorisé par permis d'environnement ».

1. 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.
2. 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.
3. 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 INDUSTEEL Belgium, Rue de Chatelet 266 à 6030 CHARLEROI |
|  | | * Collège communal de la Ville de Charleroi, Place Charles II n° 14-15 à 6000 CHARLEROI ; |
| **En copie libre et par pli ordinaire, ou par courrier électronique** | | |
|  | **aux instances d’avis consultées :** | |
|  | | * Entreprise ELIA - Contact Center South, Rue Phocas Lejeune n° 23 à 5032 GEMBLOUX (Isnes) ; * SPW ARNE - DSD - DIGPD - Direction des infrastructures de gestion et de la politique des déchets DSD-DIGPD, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ; * AWAP AWAP - Direction opérationnelle de la zone ouest, Place du Béguinage n° 16 à 7000 MONS ; * SPWMI - DR - Direction des routes de Charleroi, Rue de l'Écluse n° 22 à 6000 CHARLEROI ; * Pôle - Commission consultative CESE Wallonie - Conseil Economique Social et Environnemental de Wallonie, Rue du Vertbois n° 13c à 4000 LIEGE ; * AWAC - Agence Wallonne de l'Air et du Climat, Avenue Prince de Liège n° 7 à 5100 NAMUR (Jambes) ; * SPW ARNE - DEE - DPP Direction de la Prévention des pollutions, Avenue Prince de Liège 15 n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ; * SPW ARNE - DEE - DRIGM - DRIGM, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ; * SPW ARNE - DEE - Direction des Eaux de surface DESU, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ; * Pôle - Commission consultative CESE Wallonie - Conseil Economique Social et Environnemental de Wallonie, Rue du Vertbois n° 13c à 4000 LIEGE ; * Zone de secours Zone de Secours Hainaut-est, Rue de la Tombe n° 112 à 6001 CHARLEROI (Marcinelle) ; * SPW ARNE - DEE - DPP Direction de la Prévention des pollutions, Avenue Prince de Liège 15 n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ; * Commune wallonne Ville de Charleroi, Place Charles II n° 14-15 à 6000 CHARLEROI ; * SPW ARNE - DSD - DAS, Avenue Prince de Liège n° 15 à 5100 NAMUR (Jambes) ; * SPW ARNE - DRCB - Direction Développement rural DDR, Avenue Prince de Liège n° 7 à 5100 NAMUR (Jambes) ; * SPWTLPE - DEBD - Direction des Bâtiments durables, Rue des Brigades d'Irlande n° 1 à 5100 NAMUR (Jambes) ; |
|  | **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 CHARLEROI, Rue de l’Écluse n° 22 à 6000 CHARLEROI |
|  | | |

1. La présente décision relative à l’établissement PE n° 10103173 est enregistrée sous le numéro de dossier 10002791 auprès de la Direction extérieure de CHARLEROI du Département des Permis et Autorisations.

|  |  |
| --- | --- |
| Raphaël STOKIS | Daniel VANDERWEGEN |
| Fonctionnaire délégué | Fonctionnaire technique |

**ANNEXES**

Annexes 1 à 26 : Substances contenues dans les dépôts divers DS29, DS30, DS33, DS34, DS35, DS38, DS39, DS40, DS41, DS42, DS44, DS46, DS47, DS48, DS49, DS50, DS52, DS76, DS77, DS78, DS79, DS80, DS81, DS82, DS83.

Annexe 26 : Avis d’Elia

Annexe 27 : Avis de Fluxys

Annexe 28 : Avis de la Cellule RAVEL

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | **CONTACT**  **Permis d’environnement**  Département des Permis et Autorisations  Direction de Charleroi  Rue de l'Écluse 22  6000 CHARLEROI  **Permis d’urbanisme**  Département de l’Aménagement du Territoire et de l’Urbanisme  Urbanisme Hainaut II  Rue de l'Ecluse 22  6000 CHARLEROI |  | **VOS GESTIONNAIRES**  **Permis d’environnement**  **Contact technique :**  Fabian VANBENEDEN **fabian.vanbeneden@spw.wallonie.be**  **Contact administratif :**  Eric MATHIEU  **eric.mathieu@spw.wallonie.be**  (+32) 071/654779  **Permis d’urbanisme**  **Contact technique :**  Prescillia TORRES-ORTEGA **prescillia.torresortega@spw.wallonie.be**  **Contact administratif :**  Véronique WANSARD  **veronique.wansard@spw.wallonie.be** |  | **VOTRE DEMANDE**  **RÉFÉRENCES**  **Permis d’environnement** : 10002791  **Permis d’urbanisme** : 2146805 & F0412/52011/PU3/2021/12/FD  **Commune** : PU/2020/0025 |

|  |
| --- |
| **CADRE LÉGAL** |

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

1. Les 6 PAHs de Borneff (fluoranthène, benzo(b)fluoranthène, benzo(k)fluoranthène, benzo(a)pyrène, benzo(ghi)pérylène, indéno(1,2,3-cd)pyrène) seront en outre dosés. [↑](#footnote-ref-1)
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. [↑](#footnote-ref-2)
3. Les PCBs « totaux » sont estimés par : (PCB 28 + PCB 52 + PCB 101 + PCB 138 + PCB 153 + PCB 180) x 5. La valeur limite d’émission en concentration s’applique **si le débit massique est égal ou supérieur à 100 g PCBs « totaux »/an**. [↑](#footnote-ref-3)
4. La somme à considérer est celle des 8 PBDEs de l’USEPA : BDE n° 28, 47, 99, 100, 153, 154, 183, 209. [↑](#footnote-ref-4)
5. Les 7 phtalates faisant l’objet de cette valeur limite d’émission sont: butyl benzyl phtalate, diméthyl phtalate, diéthyl phtalate, di-n-octyl phtalate, dibutyl phtalate, bis-(2-éthylhexyl) phtalate, diisobutyl phtalate. [↑](#footnote-ref-5)
6. Les phtalates utilisés comme plastifiants dans les polymères ne sont pas liés chimiquement aux polymères et peuvent donc facilement être relargués et vaporisés hors des polymères lorsque ceux-ci sont portés à haute température. [↑](#footnote-ref-6)