

## 1 - CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD

### 1.1 - Performances environnementales globales – MTD 1

La MTD 1 compte 15 points à examiner, de i à xv.

#### 1.1.1 - MTD 1 : point i à ix

Les points i à ix de la MTD 1 reprennent les dispositions de la norme ISO 14 001.

Pour les installations certifiées ISO 14 001, il n'est pas nécessaire de réexaminer l'ensemble des éléments cités ci-dessus. La comparaison à cette MTD peut se limiter à la présentation des éléments suivants :

1. La certification ISO 14 001 valide de l'établissement, et
2. La politique environnementale de la direction, intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation

VALORIZON est certifiée pour l'ensemble de ses activités à la norme ISO 14 001.

Les points i à ix de la MTD 1 reprennent les dispositions de la norme ISO 14 001. **C'est pourquoi la MTD 1 est réputée satisfaite pour les sites certifiés ISO 14 001.**

Les documents attestant des certifications ISO 14001 du site et une copie des politiques environnementale et énergétique sont joints en ANNEXE 1 du présent document.

#### 1.1.2 - MTD1 : point x à xvi

Cette MTD est relative à la mise en place des documents suivants :

Point de la MTD 1	Document exigé	Documents VALORIZON
x	Gestion des flux de déchets (voir MTD 2)	Voir MTD2
xi	Inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir MTD 3)	Voir MTD 3
xii	Plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5)	
xiii	Plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5)	
Xiv	Plan de gestion des odeurs (voir MTD 12)	Voir MTD 12
xv	Plan de gestion du bruit et des vibrations (voir MTD 17)	Voir MTD 17

**1.1.3 - Gestion des flux de déchets – MTD 2**

La MTD 2 du BREF WT consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous :

	Technique	Description	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
a.	Etablir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets	Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	L'information et le certificat d'acceptation préalables sont renouvelés annuellement. Un contrôle visuel est réalisé lors du déchargement sur la zone de stockage. En cas de non-conformité avec l'information et le certificat d'acceptation préalables, le chargement est renvoyé. Les déchets acceptés correspondent aux déchets admissibles par l'ISDND.
b.	Etablir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets	Les procédures d'acceptation sont destinées à confirmer les caractéristiques des déchets, telles qu'elles ont été déterminées lors de la phase d'acceptation préalable. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de rejet des déchets. Elles peuvent aussi porter sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets. Les procédures d'acceptation des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	Une procédure d'acceptation préalable des déchets est mise en place avec un mode opératoire permettant de vérifier la compatibilité du déchet avec le stockage dans l'ISDND. Les opérations de déchargement des déchets font l'objet de modes opératoires écrits et connus du personnel.

c.	Etablir et mettre en œuvre un système de suivi et d'inventaire des déchets	Le système de suivi et d'inventaire des déchets permet de localiser les déchets dans l'unité et d'en évaluer la quantité. Il contient toutes les informations générées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets (par exemple, la date d'arrivée des déchets à l'unité et leur numéro de référence unique, les informations relatives au précédent détenteur des déchets, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, la nature des déchets et la quantité détenue sur le site, ainsi que les dangers recensés) et les procédures d'acceptation, de stockage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site. Le système de suivi des déchets est fondé sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	ValOrizon tient en permanence à jour le recueil des informations préalables et des certificats d'acceptation concernant les flux de déchets entrants. Toute livraison de déchets fait l'objet d'une pesée portée sur un registre.
d.	Etablir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des entrants	L'objectif de cette technique est de s'assurer que le traitement des déchets donne un résultat conforme aux attentes ; les normes EN, par exemple, pourront être utilisées à cet effet. Ce système de gestion permet également de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets, et peut à cet effet comprendre une analyse dynamique des constituants dignes d'intérêt (analyse des flux matières) tout au long du traitement des déchets. L'analyse des flux matières est fondée sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	Non applicable pour le site car il s'agit uniquement de stockage. Il n'y a pas de traitement.
e.	Veiller à la séparation des déchets	Les déchets sont triés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un	Les déchets réceptionnés sur le site sont identifiés et

		stockage et un traitement plus simple et plus respectueux de l'environnement. La séparation des déchets consiste en la séparation physique des déchets et en des procédures qui déterminent où et quand les déchets sont stockés.	connus lors de l'acceptation préalable et peuvent être stockés en mélange dans l'alvéoles en exploitation.  Aucun Déchet Dangereux n'est accepté dans l'installation.
f.	S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger	Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et test de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	L'ISDND ne stocke en mélange que des ordures ménagères et des encombrants domestiques dont la principale réaction est la production de biogaz. Il n'y pas de stockage séparé par type de déchet.
g.	Tri des déchets solides entrants	Le tri des déchets solides entrants permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le tri manuel après examen visuel</li> <li>- La séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux</li> <li>- La séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X</li> <li>- La séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes</li> <li>- La séparation en fonction de la taille, par criblage/tamissage</li> </ul>	L'ISDND ne stocke en mélange que des ordures ménagères et des encombrants domestiques dont la principale réaction est la production de biogaz. Il n'y pas de stockage séparé par type de déchet.  En cas de repérage d'un déchet indésirables lors du déchargement des déchets dans l'alvéole de stockage, les agents d'exploitation réalisent un tri manuel du déchet et le place dans une benne de stockage placée à proximité de l'alvéole en cours d'exploitation.

### 1.1.4 - Inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux – MTD 3

La MTD 3 du BREF WT consiste à mesurer des paramètres importants du process pour quantifier les émissions dans l'air et dans l'eau.

Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD 1), un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, fournissant toutes les informations suivantes :

Technique		Description	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
i.	Des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris :	a) des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ; b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ;	Non applicable pour le site car il s'agit uniquement de stockage. Il n'y a pas de traitement.
ii.	des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment :	a) valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres ;  b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, DCO/COT, composés azotés, phosphore, métaux, « substances prioritaires/micropolluants ») ;  c) données relatives à la biodégradabilité [par exemple, DBO, rapport DBO/DCO, essai de Zahn et Wellens, potentiel d'inhibition biologique (inhibition des boues activées, par exemple)] (voir la MTD 52) ;	L'installation de traitement des lixiviats a été mise en service en 2010, elle est exploitée par la société OVIVE au travers d'un marché d'exploitation avec VALORIZON.  Conformément à l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du site, des mesures sont faites périodiquement sur les eaux rejetées par la station de traitement des lixiviats et les eaux de ruissellement interne. Les analyses sont interprétées et des actions sont mises en place en cas de dépassement de seuil.  Les rejets de la station de traitement des lixiviats et les eaux de ruissellement internes sont conformes aux seuils imposés par l'arrêté préfectoral.
iii.	des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents	a) valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres ;  b) valeurs moyennes de concentration et de	Le biogaz capté et traité est évalué à 80 % du potentiel total (% correspondant à une

	gazeux, notamment :	<p>charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB) ;</p> <p>c) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité ;</p> <p>d) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussière).</p>	<p>estimation maximisée de la part de biogaz irrécupérable liée aux émissions diffuses, car basée sur les anciennes techniques d'exploitation).</p> <p>Le système de valorisation du biogaz garantit des rejets inférieurs aux normes habituelles et assure le respect des valeurs limites d'émission fixées par l'arrêté préfectoral :</p> <p>SO<sub>2</sub> : 300 mg/Nm<sup>3</sup>  NO<sub>2</sub> : 100 mg/Nm<sup>3</sup>  Poussières : 5 mg/Nm<sup>3</sup>  HCl : 10 mg/Nm<sup>3</sup>  HF : 1 mg/Nm<sup>3</sup></p>
--	---------------------	---	---

#### 1.1.5 - Stockage de déchets – MTD 4

La MTD 4 du BREF WT consiste à appliquer les techniques ci-dessous :

Technique		Description	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
a.	Lieu de stockage	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau...</li> <li>- Le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).</li> </ul>	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles → non concerné
b.	Capacité de stockage	<p>Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des</li> </ul>	La capacité maximale de stockage a été déterminée en fonction des dimensions des casiers de stockage, pour une densité de déchets de 1

		<p>caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée,</li> <li>- Le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé.</li> </ul>	<p>tonne = 1 m<sup>3</sup> après compactage. L'avancement du remplissage des alvéoles du casier 17 a été défini en amont de la phase d'exploitation et est suivi et mis à jour. En tout état de cause, la capacité de déchets acceptée sur site ne dépasse pas la quantité annuelle autorisée sur site, fixée à 29000 t/an avec une augmentation temporaire du tonnage entrant de 2021 à 2025.</p> <p>Le respect de la capacité max de stockage est contrôlé annuellement.</p> <p>Temps de séjour maximal des déchets : non applicable à une ISDND.</p>
c.	Déroulement du stockage en toute sécurité	<p>Comprend notamment les techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués,</li> <li>- Les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau... sont protégés contre de telles conditions ambiantes,</li> <li>- Les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre.</li> </ul>	<p>Les opérations de déchargement des déchets font l'objet de modes opératoires écrits et connus du personnel. Les équipements servant au déchargement des déchets sont décrits en PJ n°46 jointe au dossier d'autorisation.</p> <p>Pas de déchets sensibles</p> <p>Pas de conteneurs et fûts</p>
d.	Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés	<p>S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage, et à la manutention des déchets dangereux emballés.</p>	<p>Non concerné</p> <p>Aucune substance dangereuse n'est produite ou rejetée sur site, les seules substances présentes sont utilisées dans le cadre de la maintenance des engins et sont stockées en faible quantité, en rétention sur des aires étanches.</p>

**1.1.6 - Procédures de manutention et de transfert – MTD 5**

La MTD 5 du BREF WT consiste à établir et à mettre en œuvre des procédures de manutention et de transfert en toute sécurité.

Le site VALORIZON de Monflanquin dispose de personnes formées et compétentes pour les opérations de manutention et de transfert. Les copies des CACES sont conservées sur site.

Les opérations de manutention et de transfert de déchets sont dument écrites, validées avant exécution et vérifiées lors des audits (ISO 14001).

Une procédure a été mise en place afin de connaitre la décision à prendre en cas de déversement accidentel : la « PR 15 - Déversement accidentel d'hydrocarbure ».



## **1.2 - Surveillance**

### **1.2.1 - Paramètre de contrôle des rejets aqueux – MTD 6**

La MTD 6 du BREF WT consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé à certains points clés.

Les eaux pluviales de drainage sous casier, qui ne sont pas entrées en contact avec les déchets ou les voies de circulation, sont dirigées vers le bassin de réserve d'eau incendie.

Les eaux pluviales de ruissellement internes sont collectées par un réseau de fossés et dirigées vers la lagune de stockage des eaux pluviales. Ces eaux sont prétraitées par un séparateur d'hydrocarbures avant rejet. Une sonde permet de mesurer en continu les caractéristiques de l'eau rejetée au milieu naturel (pH ; T°C, conductivité).

Les lixiviats sont traités par la station de traitement exploitée par la société OVIVE sur le site. Conformément à l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter, des mesures sont faites périodiquement, interprétées et des actions sont mises en place en cas de dépassement de seuil.

Les rejets de la station de traitement des lixiviats et les eaux de ruissellement internes sont conformes seuils imposés par l'arrêté préfectoral.

### **1.2.2 - Fréquence de contrôle des rejets aqueux – MTD 7**

La MTD 7 du BREF WT consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée.

Le programme de surveillance de l'ISDND est mis en place conformément à l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.

Conformément à l'arrêté préfectoral, ValOrizon effectue annuellement, par le biais d'un organisme agréé, des mesures des lixiviats bruts et traités, des eaux de ruissellement, des eaux souterraines, et des eaux de drainage.

Le rapport d'activité annuel est transmis à l'inspection des installations classées.

En interne, la direction technique est destinataire des rapports de mesures des rejets et est chargée d'engager les mesures correctives nécessaires le cas échéant.

Les rapports sont archivés et disponibles en cas de demande de l'administration.

### **1.2.3 - Fréquence de contrôle des rejets gazeux – MTD 8**

La MTD 8 du BREF WT consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air à la fréquence indiquée.

Le programme de surveillance de l'ISDND est mis en place conformément à l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.

Conformément à l'arrêté préfectoral, ValOrizon effectue annuellement, par le biais d'un organisme agréé, des mesures du biogaz et des gaz de combustion.

Le rapport d'activité annuel est transmis à l'inspection des installations classées.

En interne, la direction technique est destinataire des rapports de mesures des rejets et est chargée d'engager les mesures correctives nécessaires le cas échéant.

Les rapports sont archivés et disponible en cas de demande de l'administration.

#### **1.2.4 - Surveillance émissions atmosphériques – MTD 9**

La MTD 9 du BREF WT consiste à surveiller au moins une fois par an, les émissions atmosphériques diffuses des composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des Polluants Organiques Persistants (POP) au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique.

Absence sur le site VALORIZON de Monflanquin de régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants

► **L'ISDND de Monflanquin est non concerné par la MTD9.**

#### **1.2.5 - Surveillance des odeurs – MTD 10**

**La MTD 10 du BREF WT consiste à surveiller périodiquement les odeurs.**

La concentration d'odeur (ou niveau d'odeur) est définie comme niveau de dilution qu'il faut appliquer à un effluent pour qu'il ne soit plus senti comme odorant par 50 % des personnes constituant un échantillon de population. Elle s'exprime en unité d'odeur européenne par m<sup>3</sup> (uoE/m<sup>3</sup>). Elle est obtenue suivant la norme NF EN 13 725.

Sur le site de l'ISDND de Monflanquin, comme préconisé par l'arrêté préfectoral du site, le niveau d'odeur émis à l'atmosphère par chaque source odorante non canalisée présente en continu (alvéoles, bassins de stockage des lixiviats...) sur le site ne doit pas dépasser 600 uoE/m<sup>3</sup>.

Une mesure doit notamment être réalisée dans les 6 mois après l'ouverture d'une nouvelle alvéole de stockage. La dernière mesure de niveau d'odeur a été en novembre 2020 par la société IRH au niveau de l'alvéole 17a2, en cours d'exploitation. Les résultats sont conformes au seuil fixé par l'arrêté préfectoral régissant le site

Dans le cadre de son arrêté préfectoral d'autorisation, VALORIZON organise également une surveillance des odeurs autour de son Installation de Stockage des Déchets Non Dangereux (ISDND) de Monflanquin. Pour ce faire, VALORIZON accompagné d'Atmo Nouvelle-Aquitaine, l'observatoire

régional de la surveillance de la qualité de l'air, effectue un suivi des odeurs perçues aux abords du centre d'enfouissement des déchets grâce à l'observatoire des odeurs en place depuis 2018. Cet observatoire est constitué d'un jury de nez de riverains.

L'objectif de l'observatoire des odeurs est notamment d'objectiver les nuisances subies par les riverains afin de disposer d'éléments permettant, année après année, d'apprécier l'évolution de la situation odorante autour de l'installation.

### **1.2.6 - Surveillance des consommations – MTD 11**

La MTD 11 du BREF WT consiste à surveiller la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'eaux usées, à une fréquence d'au moins une fois par an.

La production / gestion des déchets d'activité est inscrite dans déclaration annuelle GEREPE du site VALORIZON de Monflanquin.

Le site VALORIZON de Monflanquin surveille annuellement ses consommations en eau de ville grâce à un relevé régulier de ses compteurs d'eau (distinction bureaux, quai de vidage et station lixiviats), et en énergie sur la base des factures.

Les eaux usées du site sont traitées par une microstation de traitement, mise en place sur le site en février 2016. Il s'agit uniquement des eaux sanitaires utilisées par le personnel du site au niveau de la zone des bureaux.

### **1.3 - Emissions dans l'air**

#### **1.3.1 - Plan de gestion des odeurs – MTD 12**

La MTD 12 du BREF WT consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, un plan de gestion des odeurs.

Les sources potentielles d'odeurs proviennent :

- des casiers de stockage.
- des bassins de lixiviats.

Les mesures de prévention et/ou de réduction des odeurs mises en place sur le site VALORIZON de Monflanquin sont les suivantes :

##### Casier de stockage ouvert :

- Les alvéoles du site ont des surfaces réduites, afin de limiter la superficie de déchets restant à l'air libre et ainsi limiter les émissions d'odeur. Surfaces des alvéoles inférieures à 5 000 m<sup>2</sup>.
- Les déchets du casier en cours d'exploitation sont recouverts hebdomadairement avec des refus de criblage issus de la plateforme de compostage des déchets verts, limitant les nuisances olfactives induites par la décomposition de ces déchets.
- Une unité de pulvérisation de produits neutralisant asservie à l'ouverture de la barrière du quai a également été mise en place au niveau du quai de déchargement.
- Dans les 6 mois après l'ouverture d'un casier, des mesures de niveau d'odeurs sont réalisées sur site afin de vérifier que le niveau d'odeur émis est acceptable au vu de la valeur limite fixée par l'arrêté préfectoral du site.
- VALORIZON a de plus pour projet l'installation d'une rampe de dispersion autour du casier en exploitation avec déclenchement automatique du produit masquant anti odeurs.

##### Casiers réhabilités :

- Les casiers sont desservis par un réseau de captage acheminant le biogaz des casiers réhabilités à la station de séchage des boues biologiques issues du traitement des lixiviats.
- L'abattement de panache installé au niveau du dispositif de valorisation du biogaz et de séchage des boues permet de traiter l'air vicié issu de l'évaporation de l'eau présente dans les boues (traitement de la vapeur chaude) : Les températures de combustion assurent la destruction des composés odorants.
- Dans le cadre de son arrêté préfectoral d'autorisation, VALORIZON doit organiser une surveillance des odeurs autour de son Installation de Stockage des Déchets Non Dangereux (ISDND) de Monflanquin. Pour ce faire,
- VALORIZON accompagné d'Atmo Nouvelle-Aquitaine, effectue un suivi des odeurs perçues aux abords du centre d'enfouissement des déchets grâce à l'observatoire des odeurs en place depuis 2018. Cet observatoire est constitué d'un jury de nez de riverains.

##### Bassin de lixiviats :

- Le bassin principal de stockage des lixiviats est équipé de deux aérateurs, installés courant 2019. Ce prétraitement de l'effluent brut dans la lagune 1 permet de diminuer la charge odorante.

- Des produits masquant anti odeurs dédiés à la problématique odeur des lixiviats sont disponibles sur site.
- Un neutralisant d'odeurs est diffusé régulièrement autour des zones sensibles, telles que la lagune contenant les boues de lixiviats.

L'ISDND fait de plus réaliser régulièrement des mesures olfactométriques de quantification des odeurs. Ces mesures sont réalisées selon la norme NF EN 13725 pour la mesure de concentration d'odeur par olfactométrie dynamique :

- Les résultats sont exprimés en uoE/m<sup>3</sup> (unité d'odeur européenne).
- Les prélèvements d'air sont effectués dans des sacs Nalophan® placés en dépression.
- L'analyse olfactométrique se fait à l'aide d'un olfactomètre à dilution dynamique. Elle consiste à déterminer le seuil de perception olfactif d'un échantillon gazeux. Ce dernier est défini comme le taux de dilution avec de l'air pur pour lequel 50% d'un jury de "nez" perçoit ou ne perçoit pas l'odeur

### 1.3.2 - Réduction des odeurs – MTD 13

La MTD 13 du BREF WT consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques de réduction des odeurs.

Technique		Description	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
a.	Temps de séjour réduits au minimum	Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers des volumes de déchets.	Non applicable : le site est une ISDND. Afin de limiter les odeurs dégagées par les déchets enfouis, VALORIZON recouvre hebdomadairement les déchets de l'alvéole en cours d'exploitation de refus de criblage provenant de l'aire de compostage du site.
b.	Traitement chimique	Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).	Mise en place sur le site VALORIZON de Monflanquin d'une unité de pulvérisation de produits neutralisant au niveau du quai de déchargement. Celle-ci est asservie à la barrière du quai : l'ouverture de la barrière déclenche la pulvérisation du produit, afin d'atténuer les nuisances olfactives engendrées par le déchargement d'une benne.

			Des produits de traitement des nuisances olfactives sont également vaporisés aux abords de l'alvéole en exploitation lorsque nécessaire.
c.	Optimisation du traitement aérobie	En cas de traitement aérobie de déchets liquides aqueux, peut consister à : <ul style="list-style-type: none"> <li>— utiliser de l'oxygène pur,</li> <li>— éliminer l'écume dans les cuves,</li> <li>— prévoir une maintenance fréquente du système d'aération. En cas de traitement aérobie de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36.</li> </ul>	Les lixiviats traités sur site transitent par un premier bassin de lixiviat muni de 2 aérateurs permettant le prétraitement des lixiviats. Ces aérateurs ont été installés en 2019 par la société OVIVE, qui s'occupe également de leur maintenance.

### 1.3.3 - Réduction des émissions de poussières, de COV, et d'odeurs – MTD 14

La MTD 14 du BREF WT consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques pour réduire les émissions de poussières, de COV et d'odeurs.

Technique		Description	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
a.	Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> <li>— conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées),</li> <li>— recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes,</li> <li>— limitation de la hauteur de chute des matières,</li> <li>— limitation de la vitesse de circulation,</li> <li>— utilisation de pare-vents.</li> </ul>	Sur le site de l'ISDND, la vitesse de circulation est limitée à 20 km/h. Le réseau de captage du biogaz est limité autant que possible au strict nécessaire et les conduites sont soudées. Le quai de déchargement est situé au niveau du sol, afin de pouvoir être utilisé durant toute la durée d'exploitation d'une alvéole.
b.	Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité	Il s'agit notamment des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> <li>— vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente,</li> <li>— joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques,</li> <li>— pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité,</li> <li>— pompes/compresseurs/agitateurs</li> </ul>	Non applicable sur le site VALORIZON de Monflanquin.

		<p>magnétiques,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— connecteurs pour flexibles, pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.</li> </ul>	
c.	Prévention de la corrosion	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— choix approprié des matériaux de construction,</li> <li>— revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux.</li> </ul>	<p>Sur le site de Monflanquin, étanchéité assurée par :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Couverture finale des alvéoles conforme aux préconisations de l'arrêté préfectoral du site.</li> <li>- Réseau de collecte biogaz : canalisations en PeHD.</li> </ul>
d.	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— stockage, traitement et manutention des déchets et matières susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple),</li> <li>— maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés,</li> <li>— collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.</li> </ul>	<p>Sur le site VALORIZON de Monflanquin :</p> <p>Le biogaz capté et traité est évalué à 80 % du potentiel total (% correspondant à une estimation maximisée de la part de biogaz irrécupérable liée aux émissions diffuses, car basée sur les anciennes techniques d'exploitation).</p> <p>Le système de valorisation du biogaz garantit des rejets inférieurs aux normes habituelles et assure le respect des valeurs limites d'émission fixées par l'arrêté préfectoral</p> <p>Les émissions d'odeurs sont surveillées et respectent les VLE.</p>
e.	Humidification	<p>Humidification des sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de manutention à ciel ouvert) au moyen d'eau ou d'un brouillard.</p>	<p>Entretien régulier des voies de circulation d'accès au site et internes au site.</p> <p>Humidification non applicable au site : les déchets enfouis ne sont pas à l'origine d'émissions diffuses de poussières.</p>
f.	Maintenance	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir,</li> <li>— contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.</li> </ul>	<p>La maintenance du site est assurée par le personnel de ValOrizon selon un plan établi.</p> <p>Le fonctionnement et la maintenance des installations de traitement des lixiviats et de séchage des boues sont assurés</p>

			par des prestataires (OVIVE et AME)
g.	Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de traitement des déchets (halls, zones de circulation, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs.	Non applicable : L'établissement n'est pas un centre de traitement des déchets.
h.	Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	Voir la section 6.2. Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et mis en œuvre, selon une approche fondée sur les risques, tenant compte en particulier de la conception de l'unité ainsi que de la quantité et de la nature des composés organiques concernés.	La collecte du biogaz est installée à la fin de l'exploitation de chaque alvéole et le biogaz capté est valorisé pour le séchage des boues.

#### **1.3.4 - Recours au torchage – MTD 15**

La MTD 15 du BREF WT consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les situations opérationnelles non routinières.

Le biogaz capté au niveau des casiers en post exploitation est valorisé au niveau de la station de séchage des boues issues du traitement des lixiviats. Ceci représente une économie d'énergie importante.

Le dispositif fonctionne grâce à un double système de combustion :

- Le premier est un réchauffeur d'air permettant le séchage des boues,
- Le second est un abattement de panache permettant de traiter l'air vicié issu de l'évaporation de l'eau présente dans les boues (vapeur chaude).

En cas d'arrêt du séchage des boues, intervenant en aval du séchage, l'abattement de panache peut fonctionner en secours pour détruire le biogaz collecté. Une torchère a cependant également été installée en secours de l'installation.

#### **1.3.5 - Réduction des émissions atmosphériques provenant de la torchère – MTD 16**

La MTD 16 du BREF WT consiste à réduire les émissions atmosphériques provenant de la torchère.

La torchère du site n'est utilisée qu'en secours des installations de séchage des boues.

Les rejets atmosphériques des installations de combustion du site font l'objet d'un suivi semestriel par un organisme accrédité COFRAC. Les dernières mesures ont été réalisées en juillet et en décembre 2020.



## 1.4 - Bruits et vibrations

### 1.4.1 - Plan de gestion du bruit et des vibrations – MTD 17

La MTD 17 du BREF WT consiste à établir un plan de gestion du bruit et des vibrations.

Le site VALORIZON de Monflanquin dispose d'un arrêté préfectoral du 26 août 2016 préconisant des mesures de contrôle des nuisances sonores dans l'environnement dans un délai de 6 mois à compter de la date de mise en service des casiers 16c, 17a et 17 b, puis tous les 3 ans pendant la période d'exploitation.

La dernière campagne de mesure des niveaux d'émission sonore a eu lieu en août 2018. Aucune non-conformité n'a été relevée.

### 1.4.2 - Réduction du bruit et des vibrations – MTD 18

La MTD 18 du NREF WT consiste à réduire le bruit et les vibrations.

La dernière étude bruit a été réalisée sur le site VALORIZON de Monflanquin en août 2018. Elle a démontré la conformité de l'ISDND de Monflanquin à l'arrêté à VI.2.1 de l'arrêté préfectoral du 26 août 2016.

Technique		Description	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
a.	Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.	Le site VALORIZON de Monflanquin est implanté à plus de 500 m des habitations les plus proches.
b.	Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des techniques suivantes : i. Inspection et maintenance des équipements ii. Fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible iii. Utilisation des équipements par du personnel expérimenté iv. Renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible v. Prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.	Entretien et vérification périodique des équipements du site VALORIZON de Monflanquin. Fonctionnement de l'installation uniquement en période diurne.
c.	Equipements peu bruyants	Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.	Les engins de chantier et les matériels de manutention utilisés sont conformes à la réglementation acoustique en vigueur. Ils font l'objet

			d'un contrôle périodique.
d.	Equipements de protection contre le bruit et les vibrations	Il s'agit notamment des techniques suivantes : i. Réducteurs de bruit ii. Isolation acoustique et anti-vibration des équipements iii. Confinement des équipements bruyants iv. Insonorisation des bâtiments	Les mesures de niveaux sonores sont conformes et ne nécessitent pas d'équipements de protection contre le bruit et les vibrations.
e.	Atténuation du bruit	L'intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.	Eloignement des casiers de stockage par rapport aux premières habitations. Aucun dépassement des mesures de niveaux sonores n'a été constaté.

**1.5 - Rejets dans l'eau****1.5.1 - Réduction de la consommation d'eau, des rejets d'eau – MTD 19**

La MTD 19 du BREF WT consiste à appliquer des techniques appropriées pour réduire la consommation d'eau, le volume d'effluents aqueux produit, les rejets dans le sol et les eaux.

Technique		Description	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
a.	Gestion de l'eau	<p>La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques),</li> <li>- Optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage),</li> <li>- Réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition)</li> </ul>	<p>L'optimisation de la consommation d'eau est intégrée dans le cadre de l'exploitation du site VALORIZON de Monflanquin :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'eau potable est utilisée pour des usages domestiques (: sanitaires, douches, eau potable) et industriels (: station de traitement des lixiviats, nettoyage quai de vidage).</li> <li>- une partie des eaux de drainage est stockée dans un bassin de stockage des eaux incendie, afin d'alimenter les poteaux incendie du site ainsi que d'avoir une aire d'aspiration pour les pompiers en cas de sinistre.</li> </ul>
b.	Remise en circulation de l'eau	<p>Les flux d'eaux sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple)</p>	<p>Une partie des lixiviats traités sont stockés dans la lagune de stockage de la plateforme de compostage des déchets verts de VALORIZON. Ces eaux traitées sont réintroduites dans le process de</p>

			compostage.
c.	Surface imperméable	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, la surface de la totalité de la zone de traitement des déchets (c'est-à-dire les zones de réception des déchets, de manutention, de stockage de traitement et d'expédition) est rendue imperméable aux liquides concernés.	Les risques de contamination des sols et du sous-sol sont minimisés par : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Implantation sur un site présentant une barrière passive naturelle,</li> <li>- Création d'une barrière de sécurité passive artificielle supplémentaire (argile...),</li> <li>- Création d'une barrière de sécurité active, avec réseau de drainage complémentaire,</li> <li>- Etanchéité des dispositifs de collecte, de stockage et de traitement des lixiviats,</li> <li>- Traitement des lixiviats et des eaux de ruissellement internes sur site,</li> <li>- Surveillance des eaux souterraines.</li> </ul>
d.	Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les liquides contenus dans les cuves et conteneurs, il peut s'agir des techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Détecteurs de débordement,</li> <li>- Trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (le confinement secondaire ou un autre conteneur),</li> <li>- Cuves contenant des liquides placées dans un confinement secondaire approprié ; volume normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire,</li> <li>- Isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire (fermeture des vannes, par exemple).</li> </ul>	La cuve de gasoil située au niveau de l'atelier est installée dans un fosse étanche. Les bassins de stockage des eaux de ruissellement sont munis d'un séparateur d'hydrocarbures en sortie de bassin.
e.	Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux qu'ils présentent, les déchets sont stockés et traités dans des espaces couverts, de manière à éviter, le contact avec l'eau de pluie et ainsi réduire le volume d'eau	Non applicable : L'alvéole en cours d'exploitation et les lagunes de stockage des lixiviats ne peuvent être couverts.

		de ruissellement polluée.	En fin d'exploitation, l'alvéole de stockage est rapidement recouverte. Les eaux de ruissellement polluées par contact avec les déchets sont captées en fond d'alvéoles et traitées par la station de traitement des lixiviats du site.
f.	Séparation des flux d'eaux	Chaque flux d'eau (par exemple, eau de ruissellement de surface, eau de procédé) est collecté et traité séparément, en fonction des polluants qu'il contient ainsi que de la combinaison des techniques de traitement. En particulier, les flux d'effluents aqueux non pollués sont séparés des flux d'effluents aqueux qui nécessitent un traitement.	Les différents circuits d'eaux résiduelles du site sont de type séparatif : - Les eaux de drainage sont soit dirigée vers la réserve d'eau incendie du site, soit rejetées directement au milieu naturel. - Les eaux de ruissellement internes sont collectées par un réseaux de fossés étanches, et acheminées vers 2 bassins de rétention étanches avant prétraitement par séparateurs d'hydrocarbures et rejet au milieu naturel. - Les eaux sanitaires sont collectées séparément et traitées par la microstation de traitement du site. - Les lixiviats sont collectés en fond d'alvéoles, stockés dans 5 bassins de rétention étanches puis traités par la station de traitement du site avant rejet au milieu naturel ou réutilisation par la plateforme de compostage de déchets verts.
g.	Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur la zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, ..., et,	Voir ci-dessus.

		en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur.	
h.	Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés. Le recours à des éléments enterrés est réduit au minimum. Le cas échéant, et en fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, un confinement secondaire des éléments enterrés est mis en place.	La cuve de gasoil située au niveau de l'atelier est installée dans une fosse étanche.
i.	Capacité appropriée de stockage tampon	Une capacité appropriée de stockage tampon est prévue pour les effluents aqueux produits en dehors des conditions d'exploitation normales, selon une approche fondée sur les risques (tenant compte, par exemple, de la nature des polluants, des effets du traitement des effluents aqueux en aval, et de l'environnement récepteur).	Le second bassin de réserve eau incendie n'est plus utilisé pour le stockage des eaux de drainage. Ce bassin de 1000 m <sup>3</sup> est vide et peut servir de stockage tampon de lixiviats lors d'un important épisode pluvieux ou d'eaux incendie en cas de sinistre.

### 1.5.2 - Traitement des effluents aqueux – MTD 20

La MTD 20 du BREF WT consiste à traiter les effluents aqueux par une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Polluants habituellement visés	Applicabilité	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive)			
a.	Homogénéisation	Tous les polluants	Applicable d'une manière générale
			Mélange des eaux de ruissellement dans une unique lagune par bassin versant pour homogénéisation des eaux pluviales avant prétraitement et rejet.  Mélange des lixiviats dans les différents bassins de stockage des lixiviats pour homogénéisation de la

				charge polluante et meilleur traitement par la station de traitement des lixiviats.
b.	Neutralisation	Acides, alcalis		ISDND de Monflanquin non concerné.
c.	Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, «déshuileurs» ou décanteurs primaires	Solides grossiers, matières en suspension, huiles et graisse		Les eaux de ruissellement sont susceptibles de se charger en MES et en hydrocarbures par ruissellement sur les voies de circulation du site. Les bassins de rétention de ces eaux sont munis en sortie de séparateurs d'hydrocarbures.
Traitement physico-chimique				
d. à k.	Adsorption, ditillation ; précipitation, oxydation....	Polluant dissous non biodégradables ou inhibiteurs	Applicable d'une manière générale.	ISDND de Monflanquin non concerné.
Traitement biologique (liste non exhaustive)				
l.	Procédé par boues activées	Composés organiques biodégradables	Applicable d'une manière générale.	La station de traitement des lixiviats fonctionne sur le principe d'un traitement biologique composé de réacteurs biologiques suivi d'une ultrafiltration et une unité de traitement de finition sur nanofiltration avec traitement des concentrats sur charbon actif. Ce système est spécialement adapté pour des eaux fortement chargées où le degré d'épuration doit être important.
m.	Bioréacteur à membrane			
Dénitrification				
n.	Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique	Azote total, ammoniac	La nitrification peut ne pas être applicable en cas de fortes concentrations de	Méthode non utilisée sur le site de Monflanquin.

			chlorures (au-delà de 10 g/l, par exemple) et lorsque l'avantage pour l'environnement ne justifie pas une réduction préalable de cette concentration de chlorures. La nitrification n'est pas applicable en cas de faible température des « effluents aqueux » (inférieure à 12 °C, par exemple)	
Elimination des solides, « par exemple » :				
o.	Coagulation et floculation	Solides en suspension et particules métalliques	Applicable d'une manière générale.	Méthode non utilisée sur le site de Monflanquin.
p.	Sédimentation			Méthode non utilisée sur le site de Monflanquin.
q.	Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)			La station de traitement des lixiviats dispose d'un un container d'ultrafiltration organique et d'osmose inverse, présentant une importante surface membranaire et permettant de fait un traitement efficace des eaux fortement chargées où le degré d'épuration doit être important.
r.	Flottation			Méthode non utilisée sur le site de Monflanquin.



### 1.6 - Emissions résultant d'accidents et d'incidents – MTD 21

La MTD 21 du BREF WT consiste à éviter et limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents.

	Technique	Description	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
a.	Mesures de protection	<p>Il s'agit notamment des mesures suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Protection de l'unité contre les actes de malveillance</li> <li>- Système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction</li> <li>- Accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence</li> </ul>	<p><u>Malveillance</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le site VALORIZON de Monflanquin est clôturé sur une hauteur minimale 2 mètres.</li> <li>- Les accès au site sont munis de grilles de hauteur minimale 2 mètres, fermées à clé en dehors des horaires d'activité.</li> <li>- Des astreintes ont été mises en place ainsi qu'un système d'alarme relié en télésurveillance à la station centrale. Sur appel de VALORIZON, la société ATS envoie un intervenant sur le site afin d'effectuer une levée de doute visuelle et physique des causes de l'alarme.</li> </ul> <p><u>Risque incendie</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Extincteurs répartis sur le site,</li> <li>- Caméra thermique située au niveau du quai en exploitation,</li> <li>- Couverture des besoins en eau d'extinction incendie : poteaux incendie répartis autour du casier exploité, aire d'aspiration au niveau de la réserve d'eau incendie,</li> <li>- Formation du personnel aux risques liés à l'exploitation et à la manipulation des extincteurs,</li> <li>- Organisation d'un exercice</li> </ul>

			annuel de mise en situation en présence du SDIS.
b.	Gestion des émissions accidentelles/fortuites	Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.	<p>Le second bassin de réserve eau incendie n'est plus utilisé pour le stockage des eaux de drainage. Ce bassin de 1000 m3 est vide et servira de stockage tampon de lixiviats lors d'un important épisode pluvieux ou de bassin de confinement des eaux d'extinction mêlées aux lixiviats en cas d'incendie. Ce bassin ne dispose pas d'exutoire. Ces eaux seront par la suite traitées par la station de traitement des lixiviats du site avant rejet.</p> <p>Une procédure a été mise en place afin de connaître la décision à prendre en cas de déversement accidentel : « PR 15 Déversement accidentel d'hydrocarbure »</p>
c.	Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections</li> <li>- procédure permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements</li> </ul>	<p>Un plan de gestion des incidents/accidents est mis en place en le cadre du SME ISO 14000. En cas de besoin, ce plan fait l'objet d'actions correctives. Il existe une procédure des gestions d'urgence : incendie, déversement.</p> <p>L'ISDND de Monflanquin a mis en place une fiche incident « ENR 23 – Fiche incident » afin d'enregistrer les anomalies survenues sur site.</p> <p>Les actions correctives mises en place lors d'incidents conduisent à des actions préventives.</p>

### 1.7 - Utilisation rationnelle des matières – MTD 22

La MTD 22 du BREF WT consiste à utiliser rationnellement les matières en les remplaçant par des déchets.

Le site VALORIZON de Monflanquin est conforme à la MTD 22 :

- Utilisation du biogaz produit par les déchets enfouis pour le séchage des boues de la station de traitement des lixiviats.
- Utilisation des refus de criblage de l'unité de compostage voisine comme couverture hebdomadaire des déchets présents dans l'alvéole en exploitation.

### 1.8 - Efficacité énergétique – MTD 23

La MTD 23 du BREF WT consiste à utiliser efficacement l'énergie.

Technique		Description	Situation Sté VALORIZON au regard de la M.T.D.
a.	Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique à l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie, spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, ...	Absence de plan d'efficacité énergétique pour l'ISDND de Monflanquin. L'établissement suit ses consommations annuelles d'énergie (voir ci-après). A noter que le site ne réalisant pas de traitement des déchets, il consomme peu d'énergie : - Eclairage et chauffage des locaux à l'électricité. - Utilisation de fioul et de GNR pour l'approvisionnement des engins du site.
b.	Bilan énergétique	Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides ou solides classiques et déchets). Il comprend : i) Des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie ii) Des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation iii) Des informations sur le flux	Absence de bilan énergétique effectué pour le site VALORIZON de Monflanquin. L'électricité, le gasoil et le GNR sont les seules sources d'énergie utilisées pour l'exploitation du site VALORIZON de Monflanquin. Un suivi des consommations d'énergie est réalisé pour

		<p>d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé.</p> <p>Le bilan énergétiques est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, ...</p>	<p>l'ensemble du site.</p> <p>Les consommations énergétiques sont jointes " dans le rapport d'activité annuel adressé à l'inspection des installations classées.</p>
--	--	---	--

### 1.9 - Réutilisation des emballages – MTD 24

La MTD 24 du BREF WT consiste à réduire la quantité de déchets éliminés en développant au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets.

L'activité d'enfouissement de déchets sur le site VALORIZON de Monflanquin ne génère que très peu de déchets. En effet, les seuls déchets générés par l'activité sont des déchets de bureaux en faible quantité (5 employés sur site) et quelques déchets liés à la maintenance des engins du site.

► **Le site VALORIZON de Monflanquin est non concerné par la MTD 24.**

## **2 - CONCLUSIONS SUR LE MTD POUR LE TRAITEMENT MECANIQUE DES DECHETS**

---

► L'ISDND de Monflanquin est un site d'enfouissement des déchets. Aucun traitement des déchets n'y est réalisé. Le site est non concerné par le traitement mécanique des déchets.

## **3 - CONCLUSIONS SUR LE MTD POUR LE TRAITEMENT BIOLOGIQUE DES DECHETS**

---

► L'ISDND de Monflanquin est un site d'enfouissement des déchets. Aucun traitement des déchets n'y est réalisé. Le site est non concerné par le traitement biologique des déchets.

## **4 - CONCLUSIONS SUR LE MTD POUR LE TRAITEMENT PHYSICOCHIMIQUE DES DECHETS**

---

► L'ISDND de Monflanquin est un site d'enfouissement des déchets. Aucun traitement des déchets n'y est réalisé. Le site de Monflanquin est non concerné par le traitement physicochimique des déchets.

## **5 - CONCLUSIONS SUR LE MTD POUR LE TRAITEMENT MECANIQUE DES DECHETS LIQUIDES AQUEUX**

---

► L'ISDND de Monflanquin est un site d'enfouissement des déchets. Aucun traitement des déchets n'y est réalisé. Le site est non concerné par le traitement mécanique des déchets liquides aqueux.

**ANNEXE 1 : CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT ISO 14001 : 2015**



**intertek**  
Total Quality, Assured.

# CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT

**Le Système de Management de :**

## ValOrizon

Site principal : Site de l'Albié, 47150 Monflanquin, France.  
**a été enregistré par Intertek comme étant conforme aux exigences de la norme :**

## ISO 14001:2015

**Le Système de Management est applicable à :**

Stockage et traitement de déchets ménagers et assimilés, plateforme de compostage de déchets végétaux.

**Certificat n° :**  
0110638

**Date de certification initiale :**  
11 février 2021

**Date de certification :**  
11 février 2021

**Date d'émission du certificat :**  
15 février 2021

**Date d'expiration :**  
10 février 2024



**cofrac**  
ACCREDITATION  
COFRAC  
N° 4-0118  
POINTE  
DISPONIBLE SUR  
www.cofrac.fr  
CERTIFICATION  
DE SYSTEMES  
DE MANAGEMENT



**Calin Moldovean**  
Président, Business Assurance

Intertek Certification France  
Tour PB5, 1 Avenue du Général De Gaulle  
92800 Puteaux – France



L'émission de ce certificat n'engage la responsabilité d'Intertek envers aucun tiers autre que le client, et uniquement selon les termes définis par le contrat. La validité du présent certificat est soumise au maintien de la conformité du système de l'organisation par rapport aux règles de certification de système d'intertek. Sa validité peut être confirmée sur demande par email à [certificates.validation@intertek.com](mailto:certificates.validation@intertek.com) ou en scannant le code sur la droite avec un smartphone. Ce certificat est la propriété d'Intertek, il lui doit être retourné en cas de demande.

