



Liberté • Égalité • Fraternité  
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

## PRÉFECTURE DU NORD

DIRECTION DES POLITIQUES PUBLIQUES  
BUREAU DES INSTALLATIONS CLASSEES  
POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Réf. DIPP/BICPE - NP

### Arrêté préfectoral imposant à la SOCIETE PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à LOOS

Le préfet de la région Nord - Pas-de-Calais  
préfet du Nord,  
officier de l'ordre national de la légion d'honneur  
commandeur de l'ordre national du mérite

**VU** la directive n° 2008/1/CE relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution,

**VU** le Code de l'Environnement, en particulier ses articles L.511-1, R.512-28, R.512-31 et R.512-45,

**VU** l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement prévu par l'article R.512-45 du Code de l'Environnement,

**VU** l'arrêté ministériel modifié du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement soumises à autorisation,

**VU** les décisions préfectorales autorisant la Société PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS, siège social : 22 rue Clémenceau, B.P. 39, 59374 LOOS CEDEX, à exploiter ses activités de fabrication de produits chimiques à LOOS, rue Clémenceau, et notamment :

- ✕ l'arrêté préfectoral du 15 décembre 1993 imposant à la société PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS des prescriptions complémentaires pour la mise en conformité des rejets d'eaux et d'autosurveillance de ces rejets avec les dispositions de l'arrêté ministériel du 21 novembre 1991 ;
- ✕ l'arrêté préfectoral du 21 mars 2005 imposant à la société PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS des prescriptions complémentaires pour l'exploitation de l'atelier de fabrication de chlorure ferrique et de l'atelier de fabrication de sulfate de sodium de son établissement situé à LOOS ;
- ✕ l'arrêté préfectoral du 23 juin 2005 donnant acte à la société PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS de la mise à jour de l'étude des dangers de son établissement situé à LOOS ;
- ✕ l'arrêté préfectoral du 24 octobre 2007 imposant à la société PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS des prescriptions complémentaires pour la réduction des rejets de mercure de son établissement situé à LOOS ;

.../...

**VU** les décisions préfectorales autorisant la société CHEMILYL à exploiter les installations de son établissement de LOOS, et notamment l'arrêté préfectoral du 5 février 2003 autorisant la société CHEMILYL à exploiter sur le site industriel de la société PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS, une unité de fabrication de produits organochlorés,

**VU** le donné acte de la déclaration de rattachement administratif de la société CHEMILYL à la société PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS en date du 8 mars 2007,

**VU** le document de référence de la Commission Européenne sur les Meilleures Techniques Disponibles dans les industries du chlore et de la soude dit « BREF chlore-alcali » (CAK),

**VU** les BREFs concernant les installations de PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS et de CHEMILYL :

- \* « Chimie Fine Organique » (OFC) ;
- \* « Chimie inorganique en grands volumes – solides et autres » (LVI C-S) ;
- \* « Systèmes de refroidissement industriel » (CV) ;
- \* « Principes généraux de surveillance » (MON) ;
- \* « Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac » (ESB) ;
- \* « Systèmes communs de traitement et de gestion des eaux et des gaz résiduels dans l'industrie chimique » (CWW) ;
- \* « Incinération des déchets » (WI) ;
- \* « Aspects chroniques et effets multi-milieux » (ECM) ;
- \* « Efficacité énergétique » (ENE) ;

**VU** le bilan de fonctionnement fourni par l'exploitant pour la période allant de janvier 1996 à décembre 2005 en application de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 susvisé,

**VU** le rapport de Monsieur le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement en date du 23 octobre 2009, dont il ressort que l'analyse du bilan de fonctionnement susvisé montre la nécessité d'actualiser les prescriptions applicables à l'installation,

**VU** l'avis émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du Nord lors de sa séance du 17 novembre 2009 ;

**SUR** la proposition de Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord,

## **ARRETE**

### **ARTICLE 1.- OBJET**

La SOCIETE DES PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS, ci-après dénommée « l'exploitant », dont le siège social est situé 22 rue Clémenceau – B.P 39 – 59374 LOOS CEDEX, est tenue de respecter les prescriptions du présent arrêté complémentaire pour la poursuite d'exploitation de son site situé à la même adresse.

### **ARTICLE 2 – MEILLEURES TECHNOLOGIES DISPONIBLES**

L'installation est réalisée et exploitée en se fondant sur les performances des Meilleures Techniques Disponibles économiquement acceptables (MTD) telles que définies en annexe 1, et en tenant compte de la vocation et de l'utilisation des milieux environnants ainsi que de la gestion équilibrée de la ressource en eau.

.../...

### ARTICLE 3.- ACTIVITES AUTORISEES

Les dispositions du présent arrêté s'appliquent aux sociétés PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS et CHEMILYL pour l'ensemble des installations, y compris leurs équipements et activités annexes, relevant de l'exploitant PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS sur le site industriel de LOOS et comportant les installations classées suivantes :

RUBRIQUE	REGIME (*)	INTITULE	CARACTERISTIQUES DES INSTALLATIONS
1172-1	AS	Dangereux pour l'environnement –A-, très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1.- supérieure ou égale à 200 tonnes	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>* eau de javel 60 chloro en réservoirs : 750 tonnes</li> <li>* atelier électrolyse : hydrate d'hydrazine : 6,6 tonnes</li> <li>* procédé acide chlorhydrique : chlorhydrate d'hydroxylamine : 0,14 tonne</li> <li>* laboratoire : chromate de potassium : 5 kg</li> <li>* atelier chlorure de zinc : stockage chlorure de zinc solution : 550 tonnes (480 tonnes en moyenne) stockage chlorure de zinc anhydre 96% : 1 000 tonnes (550 tonnes en moyenne) oxyde de zinc : 250 tonnes</li> </ul> <b>Total : 2 556,75 tonnes</b>
167-a	A	Déchets industriels provenant d'installations classées installations d'élimination, à l'exception des installations traitant simultanément et principalement des ordures ménagères, et des installations mentionnées à la rubrique 1735) : a) stations de transit	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS et CHEMILYL :</u> bassin de stockage des boues de station
167-c	A	Déchets industriels provenant d'installations classées installations d'élimination, à l'exception des installations traitant simultanément et principalement des ordures ménagères, et des installations mentionnées à la rubrique 1735) : c) traitement ou incinération	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>- valorisation d'acides résiduels par la fabrication de chlorure ferrique : 200 000 tonnes/an</li> <li>- valorisation d'acides résiduels par la fabrication de chlorure de zinc : 25 000 tonnes/an</li> </ul> <b>Total site : 225 000 tonnes/an</b>
286	A	Métaux (stockages et activités de récupération de déchets de) et d'alliages de résidus métalliques, d'objets en métal et carcasses de véhicules hors d'usage, etc... : la surface utilisée étant supérieure à 50 m <sup>2</sup>	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> 2 000 tonnes de ferrailles 720 m <sup>2</sup>
1110-2	A	Très toxiques (fabrication industrielle de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature et à l'exclusion de l'uranium et ses composés. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2.- inférieure à 20 tonnes	<u>CHEMILYL :</u> atelier de chloration capacité : 2 tonnes/j quantité susceptible d'être présente : 7,20 tonnes <b>(4 m<sup>3</sup>)</b>

RUBRIQUE	REGIME (*)	INTITULE	CARACTERISTIQUES DES INSTALLATIONS
1111-2b	A	Très toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature et à l'exclusion de l'uranium et ses composés. 2.- substances et préparations liquides : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) supérieure ou égale à 250 kg, mais inférieure à 20 tonnes	<u>CHEMILYL :</u> quantité présente dans l'atelier de chloration : <b>7,20 tonnes</b>
1116-3	A	Dichlorure de carbonyle ou phosgène (emploi ou stockage de). 3.- en récipients de capacité unitaire supérieure ou égale à 30 kg, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure ou égale à 300 kg	<u>CHEMILYL :</u> atelier de chloration en cours maximal : <b>130 kg</b>
1130-2	A	Toxiques (fabrication industrielle de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2.- inférieure à 200 tonnes	<u>CHEMILYL :</u> quantité susceptible d'être présente dans l'installation : - atelier de chloration 9,2 tonnes (capacité 2 tonnes/j) - atelier de distillation 20,25 tonnes  <b>Total site : 29,45 tonnes</b>
1131-2b	A	Toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol. 2.- substances et préparations liquides : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) supérieure ou égale à 10 tonnes, mais inférieure à 200 tonnes	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> 45 tonnes de mercure <u>CHEMILYL :</u> - atelier de chloration 9,20 tonnes (5 m <sup>3</sup> ) - atelier de distillation 20,25 tonnes - magasin 23 tonnes - stabilisation des déchets liquides 2,20 tonnes - stockage en vrac 55,75 tonnes <b>TOTAL CHEMILYL : 110,40 tonnes</b>  <b>Total site : 155,40 tonnes</b>
1137-2	A	Chlore (fabrication industrielle du). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2.- inférieure à 25 tonnes	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> capacité : 60 tonnes/jour de production de chlore (18 040 tonnes/an) quantité de chlore susceptible d'être présente dans l'atelier : 130 kg (collecteur chlore, ventilateurs et compresseurs GABIONETTA)
1171-1b	A	Dangereux pour l'environnement (A et/ou B), très toxiques et/ou toxiques pour les organismes aquatiques (fabrication industrielle de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques. 1.- cas des substances très toxiques pour les organismes aquatiques (A) : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) inférieure à 200 t	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> Eau de Javel 60 chloro : capacité de 90 000 tonnes/an quantité totale susceptible d'être présente <b>inférieure à 200 tonnes</b> 2 réacteurs de 17 m <sup>3</sup> , soit 2*22 tonnes – fonctionnement d'un seul réacteur
1174	A	Organohalogénés, organophosphorés, organostanniques (fabrication industrielle de composés) à l'exclusion des substances et préparations très toxiques, toxiques ou des substances toxiques particulières visées par les rubriques 1110, 1130 et 1150	<u>CHEMILYL :</u> deux réacteurs de 0,8 m <sup>3</sup>

RUBRIQUE	REGIME (*)	INTITULE	CARACTERISTIQUES DES INSTALLATIONS
1415-2	A	Hydrogène (fabrication industrielle de). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2.- inférieure à 50 tonnes	Unités <u>PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS</u> : fabrication industrielle d'hydrogène 2 kg d'hydrogène dans les collecteurs
1432-2a	A	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de). 2.- stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 : a) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m <sup>3</sup>	<u>CHEMILYL</u> : - stockage vrac 120 m <sup>3</sup> (2*40 + 2*20 m <sup>3</sup> ) - magasin 95 m <sup>3</sup> - alcool 10 m <sup>3</sup> - méthanol 2 m <sup>3</sup>  <b>Total site : 227 m<sup>3</sup></b>
1433-Ba	A	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de). B. Autres installations. Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : a) supérieure à 10 tonnes	<u>CHEMILYL</u> : - atelier de chloration 9,20 tonnes - atelier de distillation 20,25 tonnes - stabilisation de déchets liquides 2,20 tonnes  <b>Total site : 31,65 tonnes</b>
1434-2	A	Liquides inflammables (installations de remplissage ou de distribution). 2.- installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation	<u>CHEMILYL</u> : Dépôt de liquides inflammables
1610	A	Acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, formique à plus de 50 %, nitrique à plus de 20 % mais à moins de 70 %, picrique à moins de 70 %, phosphorique, sulfurique à plus de 25 %, oxydes d'azote, anhydride phosphorique, oxydes de soufre, préparations à base d'acide acétique et d'anhydride acétique (fabrication industrielle de) quelle que soit la capacité de production	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS</u> : Fabrication d'HCl à plus de 20 % (32 %) 65 000 tonnes/an Traitement HCl gaz par installation d'adsorption capacité 350 tonnes/jour  <b>Total site : 65 000 tonnes/an</b>
1611-1	A	Acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, formique à plus de 50 %, nitrique à plus de 20 % mais à moins de 70 %, picrique à moins de 70 %, phosphorique, sulfurique à plus de 25 %, oxydes d'azote, anhydride phosphorique, oxydes de soufre, préparations à base d'acide acétique et d'anhydride acétique (emploi ou stockage de). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1.- supérieure ou égale à 250 tonnes	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS</u> : * usine : stockage HCl : 1 200 tonnes acides résiduels : 1 600 tonnes * sulfate : acide sulfurique en cours des six fours : 815 tonnes (400 m <sup>3</sup> et stockage de 25 m <sup>3</sup> ) acide chlorhydrique : 62 tonnes * électrolyse : acide chlorhydrique pour saumure : 18 tonnes * séchage du chlore : H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 60 tonnes * chlorure de zinc : acide chlorhydrique en cours 150 tonnes * laboratoire : acide nitrique 70 kg * station d'épuration : utilisation HCl > 32 % : 10 m <sup>3</sup> soit 12 tonnes chlorure ferrique : utilisation HCl sur cuves d'attaque Q < 50 tonnes stockage HCl : 140 tonnes  <b>Total site : 4 107,07 tonnes</b>
1630-A	A	Soude ou potasse caustique (fabrication industrielle, emploi ou stockage de lessives de) :  A. - Fabrication industrielle de	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS</u> : * usine + électrolyse : lessive de potasse capacité annuelle de production : <b>56 300 tonnes/an</b>

RUBRIQUE	REGIME (*)	INTITULE	CARACTERISTIQUES DES INSTALLATIONS
1630-B1	A	<p>Soude ou potasse caustique (fabrication industrielle, emploi ou stockage de lessives de)</p> <p>B.- emploi ou stockage de lessives de.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1.- supérieure ou égale à 250 tonnes</p>	<p><u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* lessive de potasse (usine + électrolyse) : quantité de lessive de potasse 100 % présente : 1 500 tonnes</li> <li>* atelier Javel : stockage et dilution soude pour réacteurs : 202 tonnes</li> <li>* lessive de soude : stockage lessive de soude 100 % : 400 tonnes</li> <li>* station d'épuration : utilisation de soude caustique à plus de 20 % : 30 tonnes</li> </ul> <p><b>Total site : 2 132 tonnes</b></p>
1715-1	A	<p>Substances radioactives (préparations, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de) sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire et des installations nucléaires de base secrètes telles que définies par l'article 6 du décret n° 2001-592 du 5 juillet 2001.</p> <p>1.- La valeur de Q est égale ou supérieure à 10<sup>4</sup></p>	<p><u>CHEMILYL :</u></p> <p>Détention de deux sources scellées : 1 source Cs 137 de 370 MBq 1 source Cs 137 de 1 850 MBq</p> <p><b>Activité totale détenue site : 2 220 MBq</b> <b>Q = 2,2*10<sup>4</sup></b></p>
1810-2	A	<p>Substances ou préparations réagissant violemment au contact de l'eau (fabrication, emploi ou stockage des), à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>2.- supérieure ou égale à 100 tonnes, mais inférieure à 500 tonnes</p>	<p><u>CHEMILYL :</u></p> <p><b>116 tonnes</b></p>
1820-2	A	<p>Substances ou préparations dégageant des gaz toxiques au contact de l'eau (fabrication, emploi ou stockage des), à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>2.- supérieure ou égale à 50 tonnes, mais inférieure à 200 tonnes</p>	<p><u>CHEMILYL :</u></p> <p><b>116 tonnes</b></p>
2750	A	<p>Station d'épuration collective d'eau résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation</p>	<p><u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS et CHEMILYL :</u></p> <p>régulation pH, floculation et décantation envoi des boues sur bassin</p>
2910-B	A	<p>Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167C et 322 B4.</p> <p>La puissance thermique maximale est définie comme la quantité maximale de combustible, exprimée en PCI, susceptible d'être consommée par seconde.</p> <p>B.- Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et si la puissance thermique maximale est supérieure à 0,1 MW</p>	<p><u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u></p> <p>six fours à sulfate MANNHEIN :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- fours 2 à 5 : 880 th/h par four soit (4*1,163*880) = 4 094 kW</li> <li>- fours 1 et 6 : 1 686 kW par four</li> </ul> <p><b>Total site : 7 486 kW - combustion GN + H2</b></p>

RUBRIQUE	REGIME (*)	INTITULE	CARACTERISTIQUES DES INSTALLATIONS
2915-1a	A	Chauffage (Procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles. 1.- lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25°C) est : a) supérieure à 1 000 litres	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> Volume 5 000 litres (Gilothem – unité de concentration lessive de potasse)  <u>CHEMILYL :</u> Volume 2 000 litres (distillation)  <b>Total site : 7 000 litres</b>
2920-2a	A	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pa, 2.- dans tous les autres cas : a) supérieure à 500 kW	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> - réfrigération électrolyse 2 * 75 kW - chlorure ferrique solide, groupe froid 60 kW - compresseur d'air atelier 11 kW  <u>CHEMILYL :</u> puissance absorbée 1 300 kW fluides comprimés ou réfrigérés : air, azote, R22  <b>Total site : 1 521 kW</b>
2921-1a	A	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de). 1.- Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : a) la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> Tour aéroréfrigérante Hamon sulfate 3 480 kW  <u>CHEMILYL :</u> Tour aéroréfrigérante Baltico 865 kW  <b>Total site : 4 345 kW</b>
1136-A2c	DC	Ammoniac (emploi ou stockage de l'). A.- Stockage. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2.- en récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 50 kg. c) supérieure ou égale à 150 kg, mais inférieure à 5 tonnes	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> stockage d'ammoniac liquéfié : 5 bouteilles de 50 kg chacune soit 250 kg
1433-Ab	DC	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) A.- installations de simple mélange à froid : lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : b) supérieure à 5 tonnes, mais inférieure à 50 tonnes	<u>CHEMILYL :</u> atelier de chloration 9 tonnes
2910-A2	DC	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167C et 322B4. La puissance thermique maximale est définie comme la quantité maximale de combustible, exprimée en PCI, susceptible d'être consommée par seconde. A.- Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du foin domestique, du charbon, des fous lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est : 2.- supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> - four à sulfate Mannheim 1 200 kW - groupe électrogène absorption HCl 330 kW - groupe station pompage 275 kW - groupe électrolyse 360 kW - chaudière au chlorure ferrique 1 745 kW fluide thermique - chaudière au chlorure de zinc 3 730 kW - chaudière au chlorure ferrique solide 1 060 kW - chaudière à la potasse écaille 3 500 kW fluide thermique - chaudières traitement saumure 1 594 kW  <u>CHEMILYL :</u> groupe électrogène 100 kW  <b>Total site : 13 894 kW</b>

RUBRIQUE	REGIME (*)	INTITULE	CARACTERISTIQUES DES INSTALLATIONS
2920-1b	DC	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pa. 1.- comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant : b) supérieure à 20 kW, mais inférieure ou égale à 300 kW	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> atelier électrolyse et circuit chlore : compresseur Cl <sub>2</sub> 2 * 55 kW  <u>CHEMILYL</u> compresseurs Cl <sub>2</sub> vers CHEMILYL 37 kW  <b>Total site : 147 kW</b>
1131-1c	D	Toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol. 1.- substances et préparations solides, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : c) supérieure ou égale à 5 tonnes, mais inférieure à 50 tonnes	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> quantité susceptible d'être présente inférieure à 50 tonnes : - chlorure de baryum - fluorure d'ammonium (1 kg)
1185-2a	D	Chlorofluorocarbures, halons et autres carbures et hydrocarbures halogénés 2.- composants et appareils clos en exploitation, dépôts de produits neufs ou régénérés, à l'exception des appareils de compression et de réfrigération visés par la rubrique 2920 a) supérieure à 800 l de capacité unitaire sauf installations d'extinction	<u>CHEMILYL :</u> Dépôt d'hydrocarbures halogénés : 40 000 litres
1200-2c	D	Combustibles (fabrication, emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion des substances visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques :  2.- emploi ou stockage, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : c) supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 50 t  NOTA : Pour les solutions de peroxyde d'hydrogène on considère les quantités d'eau oxygénée contenues	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> chlorate de soude : 30 tonnes
1418-3	D	Acétylène (stockage ou emploi de l'). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3.- supérieure ou égale à 100 kg, mais inférieure à 1 tonne	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> laboratoire : 2*15,8 kg atelier chlorure de zinc : 2*15,8 kg atelier javel : 2*15,8 kg magasin : 2*6,7 kg maintenance : 15,8 kg  <b>Total site : 124 kg</b>
2515-2	D	Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 2.-supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW	<u>Unités PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS :</u> - ensacheuse KOH écailles : 7 kW - broyeurs : 74 kW + 5,5 kW - tamis : 17 kW + 1,5 kW  <b>Total site : 105 kW</b>



L'exploitant tient à la disposition de l'Inspection des Installations Classées les éléments techniques justifiant du bon fonctionnement de l'unité d'absorption du chlore, tels que les contrôles de la teneur en chlore dans les gaz émis en sortie du ventilateur placé en aval du scrubber.

Tous les effluents gazeux du site contenant du chlore sont connectés sur le circuit chlore pauvre.

L'unité de destruction du chlore n'entraîne pas de rejet systématique d'hypochlorite dans l'eau.

- Les effluents liquides qui ont été en contact avec du chlore ou du brome sont recyclés sur les installations de l'atelier Javel ou chlorure ferrique, ou devront faire l'objet des mesures suivantes propres à limiter les rejets d'oxydants libres :
  - \* une réduction catalytique sur lit fixe ;
  - \* une réduction chimique ;
  - \* toute autre méthode présentant un niveau de performance équivalent.

Les effluents concernés sont notamment le soutirage du circuit de la saumure, la javel fatale produite le cas échéant par l'unité d'absorption du chlore.

Le niveau d'émission d'oxydants libres dans l'eau, défini conformément aux méthodes d'analyses de l'eau comme étant la somme des composés suivants : Cl<sub>2</sub>, Br<sub>2</sub>, OCl<sup>-</sup>, OBr<sup>-</sup> et NHxBr<sub>y</sub>, est inférieur à 10 mg/l.

L'exploitant tient à la disposition de l'Inspection des Installations Classées les résultats des contrôles effectués.

- L'hydrogène est utilisé comme combustible pour la fabrication de sulfate de potassium et pour l'incinérateur de l'atelier CHEMILYL, de manière à assurer la conservation des ressources.

## **ARTICLE 5.- ATELIER ELECTROLYSE A MERCURE**

La conversion à la technique de la cellule à membrane devra être effective au plus tard le 31 décembre 2019.

Pendant la durée de vie restante des installations fonctionnant avec les cellules à mercure, l'exploitant est tenu de prendre toutes les mesures qui s'imposent pour protéger l'environnement dans son ensemble, notamment :

- minimiser les pertes de mercure dans l'air, dans l'eau et avec les produits ;
- minimiser les émissions de mercure actuelles et futures provenant de la manutention, du stockage, du traitement et de l'évacuation des déchets mercuriels ;
- éviter les impacts sur l'environnement avant et après la procédure de fermeture lors de la mise à l'arrêt définitif des cellules à mercure, et protéger la santé de la population.

### **Article 5.1.- Rejets de mercure dans l'air, dans l'eau et avec les produits**

La capacité installée de production de chlore est de 18 040 tonnes de chlore par an.

En sortie d'atelier électrolyse, les valeurs limites d'émission du mercure, exprimées en flux spécifique et en flux, sont les suivantes :

	Valeurs limites d'émission jusqu'au 31 décembre 2014		Valeurs limites d'émission du 1 <sup>er</sup> janvier 2015 au 31 décembre 2019	
	flux spécifique en g Hg / tonne de capacité de chlore	flux en kg Hg/an	flux spécifique en g Hg / tonne de capacité de chlore	flux en kg Hg/an
Rejets eau	0,10	1,804	0,055	0,922
Rejets air	0,63	11,365	0,3	5,412

Total rejets (air + eau + produits)	0,83	14,973	0,50	9,020
-------------------------------------	------	--------	------	-------

Eau : traitement des eaux mercurielles + R06

Air : Robertson + buées + H<sub>2</sub>

Produits : lessive de potasse + potasse écailles

La valeur limite d'émission de mercure dans l'air fixée à 0,3 g Hg/tonne de capacité de chlore est applicable au 1<sup>er</sup> janvier 2015, sauf remise par l'exploitant d'une étude technico-économique justifiant de l'incapacité technique des installations d'électrolyse à mercure du site de Loos d'atteindre le niveau prescrit. L'étude technico-économique servira le cas échéant de base à la réévaluation du seuil à l'horizon 2015.

En cas de décision de conversion de l'électrolyse à mercure à la technique de la cellule à membrane, des prescriptions complémentaires spécifiques encadreront les différentes phases de travaux de façon adaptée.

### **Article 5.2.- Gestion des déchets mercuriels**

L'exploitant met en œuvre un plan de gestion des déchets mercuriels comprenant :

- les programmes et données nécessaires au suivi des procédures ;
- une description des différents types de déchets mercuriels produits et les façons de minimiser leur génération ;
- les méthodes pour quantifier les types de déchets ;
- les procédures de stockage ;
- les procédures de traitement, y compris la stabilisation et la destination finale des déchets, avec description de tout traitement et évacuation des déchets hors site ;
- les méthodes d'échantillonnage et d'analyse, et leur fréquence, avant et après le traitement des déchets.

Les choix des équipements, matériels, procédés et méthodes d'exploitation doivent viser à la réduction des déchets et au recyclage du mercure dans le cadre du procédé autant que possible.

### **Article 5.3.- Mise hors service (fermeture)**

En cas de mise hors service de l'installation de production de chlore-alcali selon la filière mercure, l'exploitant mettra en place un groupe de travail chargé de préparer un plan général de démantèlement du projet.

Devront être pris en compte :

- le nettoyage et la démolition des bâtiments ;
- la récupération du mercure ; le traitement et l'évacuation des matériaux provenant du nettoyage général ; les travaux de démolition de l'installation ; la démolition des bâtiments, des tuyaux ;
- la planification des activités de transport et de démolition ;
- la surveillance de la santé et de la sécurité : surveillance des émissions de mercure dans l'air et dans l'eau de même que des contrôles sanitaires pour le personnel concerné ;
- suivi après l'arrêt de l'installation : étude du risque de contamination de l'ensemble du site et de ses environs, y compris le sol, les anciennes décharges de déchets et les sédiments dans les cours d'eau voisins. En plus du mercure, il convient d'analyser les échantillons de sol/sédiments pour détecter l'éventuelle présence de polychlorodibenzo-p-dioxine (PCDD) et/ou polychlorodibenzo-furane (PCDF).

.../...

## **ARTICLE 6.- ATELIER DE FABRICATION DE SULFATE DE POTASSIUM**

### **Article 6.1.- Prévention de la pollution mercurielle aqueuse**

L'exploitant est tenu de réduire à la source les émissions aqueuses de mercure liées à l'acide sulfurique entrant dans le process de fabrication du sulfate de potassium.

Au 1<sup>er</sup> janvier 2010, 25 % de l'acide sulfurique entrant dans le process des fours sera exempt de mercure.

En 2012, 50 % de l'acide sulfurique entrant dans le process des fours sera exempt de mercure.

En 2013, 75 % de l'acide sulfurique entrant dans le process des fours sera exempt de mercure.

En 2014, la totalité de l'acide sulfurique entrant dans le process des fours sera exempt de mercure, et dans tous les cas la concentration en mercure résiduel de l'acide sulfurique sera inférieure à 0,05 mg/l.

L'exploitant tient à la disposition de l'Inspection des Installations Classées les registres d'approvisionnement matière avec les analyses adéquates.

### **Article 6.2.- Prévention de la pollution atmosphérique des fours de l'atelier sulfate de potassium**

La concentration en NOx des gaz issus des cheminées des fours doit être réduite au minimum par une régulation thermique précise ou en agissant sur d'autres paramètres pertinents du process.

L'hydrogène utilisé comme combustible dans les fours 2 à 5 est produit par l'atelier électrolyse.

Les valeurs limites d'émissions sont définies comme suit :

cheminée	alimentation des brûleurs	débit nominal en Nm <sup>3</sup> /h	vitesse d'éjection	Poussières		NOx en NO <sub>2</sub>		SOx en SO <sub>2</sub>		HCl		Brome en HBr	
				conc. en mg/Nm <sup>3</sup>	flux en kg/j	conc. en mg/Nm <sup>3</sup>	flux en kg/j	conc. en mg/Nm <sup>3</sup>	flux en kg/j	conc. en mg/Nm <sup>3</sup>	flux en kg/j	conc. en mg/Nm <sup>3</sup>	flux en kg/j
1	gaz naturel	2 000	>5 m/s	40	1,92	500	24	300	14,4	50	2,4	5	0,24
2	mélange hydrogène (80%)/gaz naturel	2 000	>5 m/s	40	1,92	1 500	72	300	14,4	50	2,4	5	0,24
3	mélange hydrogène (80%)/gaz naturel	4 000	>5 m/s	40	3,84	1 500	144	300	28,8	50	4,8	5	0,48
4	mélange hydrogène (80%)/gaz naturel	4 000	>5 m/s	40	3,84	1 500	144	300	28,8	50	4,8	5	0,48

L'exploitant produira une étude technique visant à réduire les émissions de NOx des conduits 2, 3 et 4 dans un délai de un an à compter de la notification du présent arrêté préfectoral.

## **ARTICLE 7.- ATELIER CHEMILYL – REJETS ISSUS DE L'INCINERATEUR**

L'atelier est équipé d'une installation de traitement des effluents gazeux générés par les équipements de production. Le débit nominal est de 550 m<sup>3</sup>/h, la vitesse d'éjection minimale est de 8 m/s.

L'exploitant est tenu de respecter les niveaux d'émission associés aux Meilleures Techniques Disponibles pour les gaz issus de l'installation d'oxydation thermique des effluents gazeux.

.../...

Paramètre mesuré	concentration moyenne en mg/m <sup>3(*)</sup>	débit massique en g/j
Corganique total	5 <sup>(**)</sup>	66
NOx (en équivalent NO <sub>2</sub> )	150	1 980
Poussières	10	132
HCl	7,5	99
Cl <sub>2</sub>	1	13,2
HBr	1	13,2
HF	1	13,2
NH <sub>3</sub>	2	26,4
SOx (en équivalent SO <sub>2</sub> )	15	198
Cyanures sous forme de HCN	1	13,2
Dioxines et furannes	0,1 ng/m <sup>3</sup>	1,32.10 <sup>-6</sup>

(\*) L'intervalle de temps pris en compte pour le calcul de la moyenne est celui de la courbe des émissions ; les concentrations sont calculées en gaz sec et Nm<sup>3</sup>.

(\*\*) En mg C/m<sup>3</sup>

## **ARTICLE 8.- GESTION ET TRAITEMENT DES EAUX RESIDUAIRES ET DES GAZ RESIDUAIRES**

Le Système de Management Environnemental (SME) de PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS doit intégrer un système de gestion des eaux usées et des effluents gazeux comprenant les mesures suivantes :

- l'inventaire des sites et des effluents ;
- le contrôle et l'identification des sources d'émission les plus importantes pour chaque milieu et leur inscription sur une liste en fonction de leur charge de polluants ;
- le contrôle des milieux récepteurs (air et eau) et de leur tolérance aux émissions, les résultats servant à déterminer à partir de quel moment des traitements plus importants sont nécessaires ou si les émissions peuvent être acceptées ;
- l'évaluation de la toxicité, de la persistance et de la bio accumulation éventuelle d'eaux usées devant être rejetées dans un milieu récepteur et la communication des résultats aux autorités compétentes ;
- le contrôle et l'identification des procédés consommant de l'eau et inscription sur une liste en fonction de leur consommation ;
- la recherche de solutions, notamment en ce qui concerne les effluents présentant des concentrations et des charges élevées, leurs risques potentiels et leurs incidences sur le milieu récepteur ;
- l'étude des solutions les plus efficaces en comparant les rendements d'épuration globaux, l'équilibre global des effets de réponse croisée, la faisabilité technique, organisationnelle et économique.

### **Article 8.1.- Rejets aqueux dans le canal de la Deûle**

Les eaux usées sont rejetées au canal de la Deûle via trois points de rejets :

- le rejet R06, spécifique à l'atelier électrolyse pour les eaux pluviales et de refroidissement ;
- le rejet R03, spécifique aux ateliers de chlorure de zinc et d'aluminium pour les eaux pluviales et de refroidissement ;
- le rejet Clémenceau ou R04, qui reprend les eaux pluviales et de refroidissement du reste du site ainsi que les effluents après traitement à la station d'épuration interne.

Le débit maximal global rejeté est fixé à 17 400 m<sup>3</sup>/j et 1 300 m<sup>3</sup>/h.

.../...

L'exploitant est tenu de respecter en moyenne mensuelle les niveaux d'émission associés aux Meilleures Techniques Disponibles.

paramètre	concentration maximale en mg/l		flux global en kg/j		observations
	35 jusqu'au 31 décembre 2012	(*)20 à partir du 1 <sup>er</sup> janvier 2013	500 jusqu'au 31 décembre 2012	(*)348 à partir du 1 <sup>er</sup> janvier 2013	
MeS					sur R03, R04, R06
DCO	120		690		sur R03, R04, R06
N inorganique total	25		50		sur R04 seulement
P total	1,5		15		sur R04 seulement
AOx	0,1		1,74		sur R03, R04, R06
Zinc			20		sur R03 et R04

(\*)sauf conclusions contraires d'une étude technico-économique remise par l'exploitant.

En sortie de site, les valeurs limites d'émission en mercure dans les rejets aqueux sont définis comme suit :

	Valeurs limites d'émission jusqu'au 31 décembre 2014		Valeurs limites d'émission du 1 <sup>er</sup> janvier 2015 au 31 décembre 2019	
	flux spécifique en g Hg / tonne de capacité de chlore	flux en kg Hg/an	flux spécifique en g Hg / tonne de capacité de chlore	flux en kg Hg/an
Sortie site (R04 + R06)	0,4	7,2	0,3	5,4

### **Article 8.2.- Autosurveillance des rejets aqueux**

La détermination des débits rejetés se fait par mesure en continu au rejet du traitement des eaux mercurielles avant tout mélange avec des eaux provenant d'autres ateliers, ainsi qu'en chacun des points de rejet dans la Deûle :

- R03 ;
- R04 ;
- R06.

Une mesure journalière est réalisée à partir d'un échantillon prélevé sur une durée de 24 heures et proportionnellement au débit pour les paramètres suivants :

- débit : sur R03, R04, R06 et en sortie du traitement des eaux mercurielles ;
- pH : sur R03, R04, R06 ;
- MeS : sur R03, R04, R06 ;
- DCO : sur R03, R04, R06 ;
- K : sur R04 et R06 ;
- Zn : sur R03 et R04 ;
- Hg : sur R04, R06 et en sortie du traitement des eaux mercurielles.

Le phosphore et l'azote inorganique total font l'objet d'une analyse mensuelle sur R04.

Les composés organiques du chlore (AOX) font l'objet d'une analyse annuelle sur R03, R04 et R06.

Les résultats des analyses exprimés en concentration et flux, ainsi que les observations éventuelles de l'exploitant sont transmis mensuellement à l'Inspection des Installations Classées et au Service des Voies Navigables.

Les résultats pour le mercure seront exprimés en concentration, flux et flux spécifique.

.../...

### **Article 8.3.- Autosurveillance des rejets atmosphériques**

#### **Article 8.3.1.- Atelier électrolyse**

L'air est canalisé à travers les aérateurs Robertsons par tirage naturel.

L'exploitant réalise une mesure hebdomadaire :

- du débit aux points de mesure de vitesse Q1 et Q2 ;
- de la concentration en mercure aux quatre points de prélèvements représentatifs dénommés A1, A2, A3 et A4.

Les points de mesure de vitesse et de prélèvement sont définis dans « l'Etude de fiabilité des mesures de mercure dans les rejets atmosphériques – février 2009 ».

L'exploitant réalise une mesure mensuelle des rejets de mercure générés par les buées et par l'hydrogène rejeté directement à l'atmosphère en phase de démarrage.

Les résultats de l'autosurveillance exprimés en concentration, moyenne mensuelle, flux spécifique et en flux hebdomadaire et mensuel, ainsi que les observations éventuelles, sont transmis mensuellement à l'Inspection des Installations Classées.

#### **Article 8.3.2.- Atelier sulfate de potassium**

L'exploitant réalise une mesure mensuelle des paramètres suivants dans les gaz émis par les conduits 1 à 4 des fours de l'atelier sulfate de potassium : débit, vitesse d'éjection, NOx et HCl.

Les paramètres poussières, SOx et HBr font l'objet d'une analyse annuelle.

Les résultats de ces contrôles exprimés en concentration et en flux, ainsi que les observations éventuelles sont transmis mensuellement à l'Inspection des Installations Classées.

#### **Article 8.3.3.- Incinérateur CHEMILYL**

L'exploitant réalise une mesure :

- hebdomadaire des paramètres : débit, température, CO, HCl et Cl<sub>2</sub> ;
- mensuelle des paramètres : Organique total, poussières et NOx.

Les résultats de ces contrôles exprimés en concentration et en flux, ainsi que les observations éventuelles sont transmis mensuellement à l'Inspection des Installations Classées.

### **ARTICLE 9.- BILAN DE FONCTIONNEMENT**

Le bilan de fonctionnement prévu par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 devra être produit avant le 31 décembre 2015.

Il comprendra a minima :

- une analyse du fonctionnement de l'installation au cours de la décennie passée, sur la base des données déjà disponibles comprenant notamment la conformité de l'installation vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté d'autorisation ou de la réglementation en vigueur et, notamment, des valeurs-limites d'émission, une synthèse de la surveillance des émissions, du fonctionnement de l'installation et de ses effets sur l'environnement, en précisant notamment la qualité de l'air, des eaux superficielles et souterraines et l'état des sols, l'évolution des flux des principaux polluants et l'évolution de la gestion des déchets, un résumé des accidents et incidents, les investissements en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions ;
- les éléments venant compléter et modifier l'analyse des effets de l'installation sur l'environnement et la santé ;

.../...

- une analyse des performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport aux performances des Meilleures Techniques Disponibles, permettant une réduction significative des émissions sans imposer des coûts excessifs ;
- les mesures envisagées par l'exploitant pour supprimer, limiter et compenser les inconvénients de l'installation sur la base des Meilleures Techniques Disponibles, ainsi que l'estimation des dépenses correspondantes. Ces mesures concernent notamment la réduction des émissions et les conditions d'utilisation rationnelle de l'énergie ;
- les mesures envisagées en cas de cessation définitive de toutes les activités pour placer le site dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du Code de l'Environnement.

#### **ARTICLE 10. – AUTRES MESURES**

Les dispositions des arrêtés préfectoraux des 15 décembre 1993, 5 février 2003, 21 mars 2005, 23 juin 2005 et 24 octobre 2007 susvisés, restent applicables au site de PRODUITS CHIMIQUES DE LOOS lorsqu'elles ne sont pas contraires aux dispositions du présent arrêté préfectoral.

#### **ARTICLE 11 VOIES ET DELAIS DE RECOURS**

Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours auprès du tribunal administratif de LILLE :

- par l'exploitant dans un délai de deux mois à compter de sa notification ;
- par les tiers dans un délai de quatre ans à compter de son affichage.

#### **ARTICLE 12 - NOTIFICATION**

Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord est chargé de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée à :

- Monsieur le maire de LOOS,
- Monsieur le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement,

En vue de l'information des tiers :

- un exemplaire du présent arrêté sera déposé à la mairie de LOOS et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire,
- Le même extrait sera affiché en permanence de façon visible dans l'établissement par les soins de l'exploitant,

FAIT à LILLE, le

05 MAR 2010

Le préfet,

Pour le Préfet,  
Le Secrétaire Général Adjoint,

Yves de Roquefeuil



## ANNEXE 1 – MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES

Les Meilleures Techniques Disponibles visées à l'article 2 se définissent comme le stade de développement le plus efficace et avancé des activités et de leurs modes d'exploitation, démontrant l'aptitude pratique de techniques particulières à constituer, en principe, la base des valeurs limites d'émission visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire de manière générale les émissions et l'impact sur l'environnement dans son ensemble.

Par « techniques », on entend aussi bien les techniques employées que la manière dont l'installation est conçue, construite, entretenue, exploitée et mise à l'arrêt.

Par « disponibles », on entend les techniques mises au point sur une échelle permettant de les appliquer dans le contexte du secteur industriel ou agricole concerné, dans des conditions économiquement et techniquement viables, en prenant en considération les coûts et les avantages, que ces techniques soient utilisées ou produites ou non sur le territoire, pour autant que l'exploitant concerné puisse y avoir accès dans des conditions raisonnables.

Par « meilleures », on entend les techniques les plus efficaces pour atteindre un niveau général élevé de protection de l'environnement dans son ensemble.

Les considérations à prendre en compte en général ou dans un cas particulier lors de la détermination des meilleures techniques disponibles dans des conditions économiquement et techniquement viables, compte tenu des coûts et des avantages pouvant résulter d'une action, sont les suivantes :

- 1.- Utilisation de techniques produisant peu de déchets.
- 2.- Utilisation de substances moins dangereuses.
- 3.- Développement des techniques de récupération et de recyclage des substances émises et utilisées dans le procédé et des déchets, le cas échéant.
- 4.- Procédés, équipements ou modes d'exploitation comparables qui ont été expérimentés avec succès à une échelle industrielle.
- 5.- Progrès techniques et évolution des connaissances scientifiques.
- 6.- Nature, effets et volume des émissions concernées.
- 7.- Dates de mise en service des installations nouvelles ou existantes.
- 8.- Durée nécessaire à la mise en place d'une meilleure technique disponible.
- 9.- Consommation et nature des matières premières (y compris l'eau) utilisées dans le procédé et l'efficacité énergétique.
- 10.- Nécessité de prévenir ou de réduire à un minimum l'impact global des émissions et des risques sur l'environnement.
- 11.- Nécessité de prévenir les accidents et d'en réduire les conséquences sur l'environnement.
- 12.- Informations publiées par la commission en vertu de l'article 17, paragraphe 2, de la directive 2008/1/CE ou par des organisations internationales.

