



PREFET DU VAL D'OISE

Direction régionale et interdépartementale
de l'Environnement et de l'Energie en Ile-de-France
Unité Territoriale du Val d'Oise

Cergy, le 5 novembre 2012

203, Les Chênes Bruns
95000 - CERGY

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Objet : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
Société Routière de l'Est Parisien (REP)
Centre de stockage de déchets non dangereux du Plessis-Gassot, du Mesnil-Aubry et d'Ecouen
Modifications de l'installation de traitement de lixiviats

Références : - Bordereau n°001713 du 23 août 2012 de M. le Préfet du Val d'Oise - Transmission du dossier portant à la connaissance les modifications projetées de l'installation de traitement de lixiviats
- Courrier du 12 octobre 2012 et courriel du 19 octobre 2012 de la société REP apportant des compléments d'informations

Annexes : Annexe 1 : Plans de situation de l'installation de traitement de lixiviats actuelle et projetée
Annexe 2 : Extrait des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 19 décembre 2006 réglementant l'exploitation du site du centre de stockage de déchets
Annexe 3 : Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

Par le bordereau cité en référence, M. le Préfet du Val d'Oise a transmis, pour avis, à M. le Directeur Régional et Interdépartemental de l'Environnement et de l'Energie en Ile de France, un exemplaire du dossier par lequel la société Routière de l'Est Parisien (REP) porte à connaissance les modifications projetées de l'installation de traitement de lixiviats qu'elle exploite sur le site du centre de stockage de déchets non dangereux situé sur les communes du Plessis-Gassot, du Mesnil-Aubry et d'Ecouen.



Certificat A1607
Champ de certification
disponible sur demande

Le présent rapport a été établi pour présenter le projet de la société REP et proposer à M. le Préfet du Val d'Oise de saisir le COnseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques pour recueillir son avis sur le projet d'arrêté préfectoral complémentaire établi en application de l'article R 512-31 du code de l'environnement.

I – Généralités

Adresse du siège : Routière de l'Est Parisien (REP)
Groupe VEOLIA PROPRETE
26 avenue des Champs Pierreux
92022 NANTERRE Cedex

Etablissement concerné : REP
Installation de stockage de déchets non dangereux du Val d'Oise
Communes du Plessis-Gassot, du Mesnil-Aubry et d'Ecouen

Téléphone : 01 39 33 15 00 (Goussainville)

Fax : 01 39 33 16 13 (Goussainville)

Personnes responsables :

Projet : Remplacement de l'évaporateur sous vide de la station de traitement de lixiviats par un nouvel évaporateur de type flot tombant et circulation forcée

II – Rappels

La société REP exploite sur les communes du Plessis-Gassot, de Mesnil-Aubry et d'Ecouen une carrière de sablon et limons et une installation de stockage de déchets non dangereux (ordures ménagères, refus de tri d'encombrants, déchets industriels banals ultimes pour le comblement des vides de fouille de la carrière). Une plate forme de compostage est également exploitée par la société sur le site du centre de stockage de déchets.

Les installations ont fait l'objet des actes administratifs suivants :

- Un arrêté préfectoral du 28 novembre 1977 autorisant une installation de concassage/criblage et malaxage de matériaux de carrière implantée dans la partie sud de l'installation de stockage de déchets ménagers et assimilés. Cette installation est autorisée pour une capacité de 500 000 tonnes par an.
- Un arrêté préfectoral du 17 juin 1993. Cet arrêté autorise l'extension du centre d'enfouissement technique de résidus urbains et la création d'une déchetterie. Les prescriptions des arrêtés préfectoraux des 20 août 1999 et 13 octobre 1999 se sont substituées aux prescriptions de cet arrêté.
- Un arrêté du 5 novembre 1993. Cet arrêté régit l'admission de vieux papiers et cartons.
- Un arrêté complémentaire du 14 février 1996 concernant les émanations gazeuses.
- Un arrêté préfectoral du 15 novembre 1996. Une installation de valorisation énergétique du biogaz capté est également implantée dans la partie Sud de l'installation de stockage de déchets ménagers et assimilés et permet la production d'électricité par brûlage du biogaz dans des chaudières. Cette installation exploitée anciennement par la société REP ENERGIE est actuellement exploitée par la société GENERIS.
- Un arrêté du 14 novembre 1997 fixant des prescriptions dans le cadre de l'exploitation de la carrière, de la décharge et de ses activités annexes.
- Un arrêté préfectoral du 22 août 1997 autorisant une installation de broyage et une installation de brûlage de biogaz. Les prescriptions de l'arrêté préfectoral du 13 octobre 1999 se substituent aux

prescriptions de cet arrêté.

- Un arrêté préfectoral du 20 août 1999 relatif aux garanties financières.
- Un arrêté préfectoral complémentaire du 13 octobre 1999. Cet arrêté concerne la mise en conformité du centre de stockage de déchets aux dispositions de l'arrêté ministériel du 9 septembre 1997 et limite l'autorisation initiale délivrée par AP du 17 juin 1993 au 17 juin 2006. Les prescriptions de cet arrêté préfectoral se substituent aux prescriptions des arrêtés des 17 juin 1993 et 22 août 1997.
- Un arrêté préfectoral complémentaire du 19 avril 2000 concernant les eaux de percolation.
- Un arrêté préfectoral du 12 juin 2003 relatif au renouvellement des garanties financières.
- Un arrêté préfectoral du 29 octobre 2003 autorisant l'exploitation d'un centre de tri de DIB. Le centre n'a pas été construit à ce jour.
- Un récépissé de déclaration du 6 janvier 2004. Une installation de stockage et de distribution d'hydrocarbures a fait l'objet d'un récépissé de déclaration du 6 janvier 2004.
- Un arrêté préfectoral du 5 juillet 2004 concernant les déchets (terres polluées) et modifiant les prescriptions des arrêtés préfectoraux des 13 octobre 1999 et 19 avril 2000.
- Un arrêté préfectoral du 12 juillet 2004 concernant l'exploitation de la carrière (renouvellement de l'autorisation d'exploiter la carrière autorisée par AP du 17 juin 1993).
- Un arrêté préfectoral complémentaire du 23 décembre 2005 modifiant les dispositions de l'article 1.9 de l'annexe à l'arrêté préfectoral du 13 octobre 1999 (modifications des heures d'accès à la décharge).
- Un arrêté préfectoral complémentaire du 31 mai 2006 prolongeant la durée d'exploitation du centre de stockage jusqu'au 31 décembre 2006.
- Un arrêté préfectoral d'autorisation du 19 décembre 2006 autorisant la poursuite de l'installation de stockage de déchets après le 31 décembre 2006 pour une durée de 21 ans et l'extension du site (casiers 9 à 16). Cet arrêté préfectoral en date du 19 décembre 2006 autorise également une plate forme de broyage de déchets (bois, palettes, encombrants ...), un centre de tri de déchets industriels banals et commerciaux ainsi qu'une déchetterie accueillant des déchets apportés par des artisans.
- Un arrêté préfectoral complémentaire du 12 février 2009 autorisant l'entreposage temporaire de sous-produits valorisables issus de centres de tri de déchets non dangereux.
- Un arrêté préfectoral complémentaire du 6 juillet 2009 autorisant l'exploitation d'une plateforme de compostage de déchets verts sur le site du centre de stockage de déchets non dangereux.
- Un arrêté préfectoral complémentaire n° 10012 du 22 octobre 2010 relatif à la création d'un deuxième bassin de stockage des lixiviats sur le site du Plessis-Gassot, à la mise en place d'un surconcentrateur, à l'actualisation du classement de l'installation de compostage et à la circulation sur le site et aux accès de la plateforme de compostage.
- Un arrêté préfectoral complémentaire n° A10366 du 10 juin 2010 relatif aux caractéristiques des casiers n° 7 et n° 8 du centre de stockage de déchets non dangereux du Plessis-Gassot, du Mesnil-Aubry et d'Ecouen.
- Un arrêté préfectoral complémentaire n° 10421 du 8 juillet 2011 actualisant le classement des installations exploitées sur le centre de stockage de déchets non dangereux du Plessis-Gassot, du Mesnil-Aubry et d'Ecouen.
- Un arrêté préfectoral complémentaire n°10804 du 23 mars 2012 autorisant l'exploitation du casier n°8 en mode bioréacteur (avec recirculation des lixiviats)

III – Projet de la société REP

La société REP a informé M. le Préfet du Val d'Oise de son projet de remplacer l'évaporateur sous vide de la station de traitement de lixiviats actuellement exploitée sur le site du centre de stockage de déchets par un nouvel évaporateur de type flot tombant et circulation forcée qui utilisera une partie de la chaleur résiduelle produite par l'unité de valorisation de biogaz constituée de 10 groupes électrogènes dont l'installation autorisée par arrêté préfectoral du 05 mars 2012 est prévue courant 2013.

III.1. Installation actuelle

Les lixiviats issus de la dégradation des déchets enfouis au sein des casiers du centre de stockage sont collectés au sein de deux bassins d'une capacité unitaire de 850 m³ et traités sur le site au sein d'une station de traitement d'une capacité maximale de traitement de 39 000 m³/an.

Cette installation traite les lixiviats par évaporation sous vide. Le traitement se fait selon plusieurs étapes :

- Les lixiviats sont acidifiés dans une cuve dédiée de 5m³ afin de prévenir des phénomènes d'entartrage et de solubiliser l'ammonium ;
- Les lixiviats sont ensuite réchauffés à une température de 60°C par l'intermédiaire de deux échangeurs à plaque. Cette montée en température est réalisée à 80% par la récupération de chaleur issus du process et 20% par une chaudière d'appoint fonctionnant au biogaz d'une puissance de 234 kW.

Les lixiviats acidifiés et réchauffés sont introduits dans l'évaporateur :

- L'eau des lixiviats se transforme en vapeur. La vapeur est ensuite condensée pour générer le distillat.
- Le concentré de pollution qui ne peut se transformer en vapeur retombe au fond de l'évaporateur : ce liquide résiduel est appelé concentrat.

Le distillat obtenu est stocké dans un bassin d'une capacité de 850 m³ et rejeté dans le réseau d'eaux usées pour rejoindre la station de traitement d'épuration de Bonneuil en France sous réserve du respect des valeurs limites en concentration et en flux fixées à l'article 4.3.9 par l'arrêté préfectoral du 19 décembre 2006 réglementant l'exploitation du site.(Cf annexe 2 du présent rapport).

Les rejets de distillats en sortie de la station de traitement de lixiviats sont contrôlés en continu par une mesure du débit, du pH et de la conductivité. En cas de dépassement de la valeur autorisée du pH, le rejet est automatiquement arrêté. Une vanne motorisée permet également de moduler le débit de rejet de façon à ne pas dépasser le débit de rejet instantané autorisé de 10 m³/h.

Le concentrat subit une nouvelle étape d'évapo-concentration au sein d'un surconcentrateur. Ce traitement permet d'enlever 65% d'eau sous forme de distillats qui selon leur qualité sont dirigés avec les autres distillats obtenus à l'issue de l'évaporateur ou renvoyés dans le bassin de lixiviats en amont de la station de traitement en cas de non conformité avec les paramètres de la convention de rejet en vigueur. Le surconcentrat issu de cette nouvelle étape est stabilisé : il est mélangé dans une toupie-béton avec un liant hydraulique et du sable. La formulation obtenue de type mortier est ensuite déposée dans le casier en exploitation.

Depuis 2009, la production de lixiviats issus du centre de stockage augmente et représente un volume compris entre 30000 et 40000 m³ par an, ce qui est proche de la limite de capacité de traitement de la station de traitement de 39 000 m³/an. L'exploitant prévoit que les volumes de lixiviats produits vont dépasser la capacité actuelle de traitement de 3000 m³/an sur la période 2014-2018.

Par ailleurs, l'évaporateur sous vide actuellement utilisé construit en version mobile en 1993 et adapté à la station de traitement des lixiviats du site en 2005 nécessite une maintenance de plus en plus soutenue.

C'est pourquoi, l'exploitant souhaite remplacer l'évaporateur sous vide actuellement utilisé par un nouvel évaporateur de dernière génération qui par ailleurs, pourra bénéficier d'une partie de la chaleur issue des groupes électrogènes de la centrale de valorisation de biogaz qui sera mise en service courant 2013.

III.2. Modifications envisagées

Le nouvel évaporateur présentera une capacité annuelle de traitement de 36 000 m³ de lixiviats. L'exploitant ne souhaite pas démanteler l'ancien évaporateur qui continuera notamment à être utilisé lors du pic de production de lixiviats attendu sur le site entre 2014 et 2018 et lors des opérations de maintenance du nouvel évaporateur.

L'évaporateur projeté sera mitoyen à l'installation de traitement de lixiviats existante et localisé sur la parcelle ZC 51 de la commune d'Ecouen.
Les lixiviats seront collectés au niveau des deux bassins de stockage de lixiviats existant sur le site puis prétraités par acidification au sein de la cuve de 5 m³ déjà existante avant d'être dirigés vers le nouvel évaporateur.

Les lixiviats à traiter seront dirigés dans un échangeur vertical où ils seront en contact avec les parois chaudes des tubes. La vapeur formée sera entraînée avec le flux de lixiviats en cours de vaporisation puis captée grâce au vide créé par un hydroéjecteur sur la partie basse du même échangeur.
Une pompe de circulation permettra ensuite de diriger les concentrats issus du premier cycle de concentration et stockés dans une chambre d'évaporation vers l'échangeur afin d'y subir une nouvelle concentration.

Le surconcentrat obtenu sera stocké dans une cuve de stockage double enveloppe de 60 m³ pour être ensuite stabilisé dans les mêmes conditions qu'actuellement. La cuve de 80 m³ utilisée actuellement pour le stockage des concentrats ne sera plus utilisée sauf en période de pic d'activité entre 2014 et 2018.

Selon les indications de l'exploitant, le surconcentrat obtenu présentera les mêmes caractéristiques que l'installation actuelle. Il représentera un volume de 720 m³/an pour un volume de lixiviats traités de 36000m³/an.

La chaudière actuellement utilisée pour préchauffer les lixiviats avant introduction dans l'évaporateur sera toujours utilisée dans le même cadre.

La chaleur utile à l'évaporation des lixiviats sera apportée par une partie de la chaleur issue de la centrale de valorisation du biogaz autorisée par arrêté préfectoral du 5 mars 2012 et constituée de 10 groupes électrogènes. Deux des groupes électrogènes seront dotés de :

- un échangeur à plaques eaux de refroidissement / eau chaude permettant de récupérer 36% de la chaleur totale émise par le groupe électrogène,
- un échangeur tubulaire gaz d'échappement / eau chaude permettant également la récupération de 36% de la chaleur émise par le groupe électrogène.

Une boucle de circulation d'eau chaude calorifugée entre la future centrale de production électrique et l'évaporateur projeté sera réalisée.

La vapeur issue de l'évaporation des lixiviats traversera un laveur constitué d'une brumisation d'eau stoppant la mousse ou les gouttelettes de lixiviats qui pourraient être entraînées. L'eau de ce laveur sera recirculée en permanence, ce qui représente environ un volume de 80 m³. Il est prévu de procéder périodiquement à une vidange du laveur : l'eau usée sera alors dirigée dans l'évaporateur et un appoint de type « eau de process » sera effectué.

La vapeur lavée sera ensuite condensée selon deux procédés simultanés afin d'assurer une bonne condensation de la vapeur en période chaude :

- condensation par des groupes aérorefrigérants constitué de ventilateurs électriques qui en fonctionnement vont faire baisser la température de la vapeur au point de rosée et ainsi la faire condenser,
- condensation par une tour aérorefrigérante d'une puissance de 1,9 MW thermique : il s'agit d'un procédé de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air : l'eau nécessaire au fonctionnement de cette étape sera du distillat traité par osmose inverse.

Selon les indications de l'exploitant, la tour aérorefrigérante sera de type « circuit ouvert ». Son intérêt

réside dans une faible consommation électrique. Elle sera située à l'extérieur du bâtiment à une hauteur d'environ 7 m.

Une fois condensée, l'eau issue de la vapeur sera stockée dans le bassin actuel de 850 m³ dédié au stockage des distillats avant d'être rejetée dans le réseau d'eaux usées pour être dirigée vers la station d'épuration de Bonneuil en France sous contrôle continu du débit, du pH et de la conductivité.

De l'eau de process est nécessaire pour le lavage des buées et la condensation de la vapeur. Cette eau sera issue du distillat obtenu en sortie de l'évaporateur. Afin de préserver les équipements et de garantir la longévité de la machine, cette eau sera au préalable traitée par osmose inverse au sein du bâtiment abritant l'installation de traitement des lixiviats actuellement exploitée. Il s'agit d'une osmose inverse à une étape équipée de membranes spiralées organiques. Le taux d'épuration sur distillat obtenu après filtration par osmose inverse sera supérieur à 90%. Les saumures issues de ce traitement seront dirigées en tête d'évaporateur pour être traitées.

III.3. Impacts sur l'environnement

☐ Intégration paysagère

La nouvelle station de traitement des lixiviats sera installée en prolongement de la station actuelle de traitement des lixiviats. Le nouveau bâtiment présentera une emprise au sol de 150 m² (10m*15m) et ne sera pas plus haut que le bâtiment actuel selon les indications de l'exploitant.

Selon l'exploitant, du fait de l'encaissement de cette zone entourée d'une butte paysagère, la nouvelle station de traitement ne sera pas visible depuis le château d'Ecouen.

☐ Gestion des déchets

Les volumes de surconcentrats produits par la future installation resteront du même ordre de grandeur que ceux actuellement produits par la station de traitement des lixiviats, les facteurs de concentration volumiques restant identiques. Ils représenteront un volume de 720 m³ par an pour 36000 m³ de lixiviats traités. Ils seront stabilisés in situ et les dosages en sable et liant hydraulique ne changeront pas.

☐ Impact sonore

Le nouvel évaporateur sera installé sous bâtiment. Selon les indications de l'exploitant, le bruit généré par la nouvelle installation de traitement des lixiviats sera de 75 dB(A) à 1m et sera inférieur à 70 dB(A) à 10 m du bâtiment projeté. Le bardage et la couverture du bâtiment constitués de panneaux sandwich permettront une diminution de la propagation du bruit vers l'extérieur du bâtiment.

Actuellement l'installation de traitement des lixiviats est équipée d'une installation de compression mécanique de vapeur génératrice de bruit (90 dB(A) à 1 m). L'exploitant précise que cette installation sera remplacée par la boucle de circulation d'eau chaude calorifugée entre la future centrale de production électrique et l'évaporateur. Le bruit généré par la nouvelle installation devrait être ainsi plus faible que celui généré actuellement. Il sera principalement généré par les pompes de circulation situées à chaque étage de concentration.

☐ Gestion des effluents aqueux

- Diminution de la consommation d'eau

La station actuelle utilise pour créer le vide utile à la bonne température d'évaporation des pompes à anneaux liquides qui nécessitent l'emploi d'un réseau d'eau dit de process. La nouvelle installation utilisera un hydroéjecteur qui ne nécessite pas d'eau de process. L'exploitation de la nouvelle installation de traitement permettra selon l'exploitant une économie d'eau de 200 l/h soit environ 1500 m³/an.

- Rejets des eaux traitées

La technologie de la nouvelle station de traitement et le système de lavage des buées permettra de garantir le respect des valeurs limites en concentration et en flux fixés par arrêté préfectoral du 19 décembre 2006 et les seuils fixés dans la convention de déversement.

Selon l'exploitant, les volumes de distillats produits seront inférieurs au volume maximum autorisé par la station d'épuration de Bonneuil en France ($150 \text{ m}^3/\text{j}$ et un débit max de $10 \text{ m}^3/\text{h}$).

- Prévention de la pollution des sols

L'emprise au sol du bâtiment du nouvel évaporateur, d'une dimension de $10\text{m} \times 15\text{m}$ sera prévue sur une dalle sous rétention. Un point bas sur cette dalle permettra de renvoyer les égouttures et les eaux de lavage vers une cuve enterrée de 5 m^3 . Cette dernière sera équipée d'une pompe de relevage capable de diriger les effluents collectés vers le bassin de stockage des lixiviats.

□ Impact sanitaire

La condensation de la vapeur issue du procédé de vaporisation des lixiviats nécessite la présence d'une tour de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air. L'exploitant s'engage à respecter les dispositions de l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique 2921 de la nomenclature (Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air). Il mettra notamment en place un plan de maintenance et de surveillance de l'installation afin de prévenir le risque de prolifération de légionelles. L'exploitant précise également que cette tour de refroidissement sera utilisée selon un taux de disponibilité projeté de 90%, ce qui limite les arrêts prolongés de l'installation et ainsi les risques de prolifération de légionelles.

IV - Propositions de l'inspection

Conformément à l'article R. 512- 33 du code de l'environnement, la société Routière de l'Est Parisien (REP) a porté à connaissance les modifications projetées de l'installation de traitement de lixiviats qu'elle exploite sur le site du centre de stockage de déchets non dangereux situé sur les communes du Plessis-Gassot, du Mesnil-Aubry et d'Ecouen.

La nouvelle station de traitement des lixiviats projetée qui sera exploitée dans le cadre de l'activité du centre de stockage de déchets non dangereux, site déjà réglementé par plusieurs arrêtés préfectoraux, ne modifiera pas le classement des installations déjà autorisées sur le site et réglementées dans les arrêtés préfectoraux cités au paragraphe II du présent rapport.

En outre, les lixiviats produits par la dégradation des déchets stockés seront traités dans les conditions définies par l'arrêté préfectoral d'autorisation en date du 19 décembre 2006, notamment à l'article 4.3.9 des prescriptions techniques annexées à cet arrêté.

Par ailleurs, pour ce qui concerne l'intégration paysagère de l'unité, le bâtiment qui abritera les nouvelles installations de traitement sera à proximité et de même hauteur que le bâtiment existant abritant l'installation de traitement des lixiviats du site et derrière un merlon (butte paysagère existante).

Considérant les éléments précités, les compléments d'informations apportées par courrier du 12 octobre 2012 et les précisions apportées par l'exploitant lors d'une visite d'inspection sur le site le 5 octobre 2012, Considérant que les installations de traitement de lixiviats sur le site ne traiteront pas d'effluents tiers, Considérant les impacts environnementaux générés par cette nouvelle installation,

il apparaît que les modifications demandées par la société REP n'apparaissent pas devoir être qualifiées de modifications substantielles au sens de l'article R 512-33 – Point II du code de l'environnement et nécessiter une procédure d'instruction avec enquête publique.

Toutefois, il apparaît que la tour aéroréfrigérante d'une puissance de 1,9 MW que l'exploitant

souhaite mettre en place dans le cadre de l'exploitation de cette nouvelle unité de traitement des lixiviats est soumise à déclaration au titre de la rubrique 2921 de la nomenclature des installations classées :

2921. Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air :

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 (A)
- b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 2 000 kW (D)

2. Lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé » (D)

Nota. - Une installation est de type « circuit primaire fermé » lorsque l'eau dispersée dans l'air refroidit un fluide au travers d'un ou plusieurs échangeurs thermiques étanches situés à l'intérieur de la tour de refroidissement ou accolés à celle-ci ; tout contact direct est rendu impossible entre l'eau dispersée dans la tour et le fluide traversant le ou les échangeurs thermiques.

Un arrêté ministériel du 13 décembre 2004 fixe les prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°2921.

Afin d'encadrer les modifications de la station de traitement des lixiviats et en particulier l'exploitation de la tour aéroréfrigérante projetée sur le site, l'inspection des installations classées propose de fixer des prescriptions complémentaires en application de l'article R512-33-II-2° du code de l'environnement, dans les formes prévues à l'article R512-31.

Un projet d'arrêté a été établi pour encadrer ces modifications et est joint au présent rapport.

L'inspection des installations classées propose à M. le Préfet du Val d'Oise, en application des dispositions de l'article R 512-31 du code de l'environnement, de soumettre à l'avis des membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques ce projet d'arrêté.

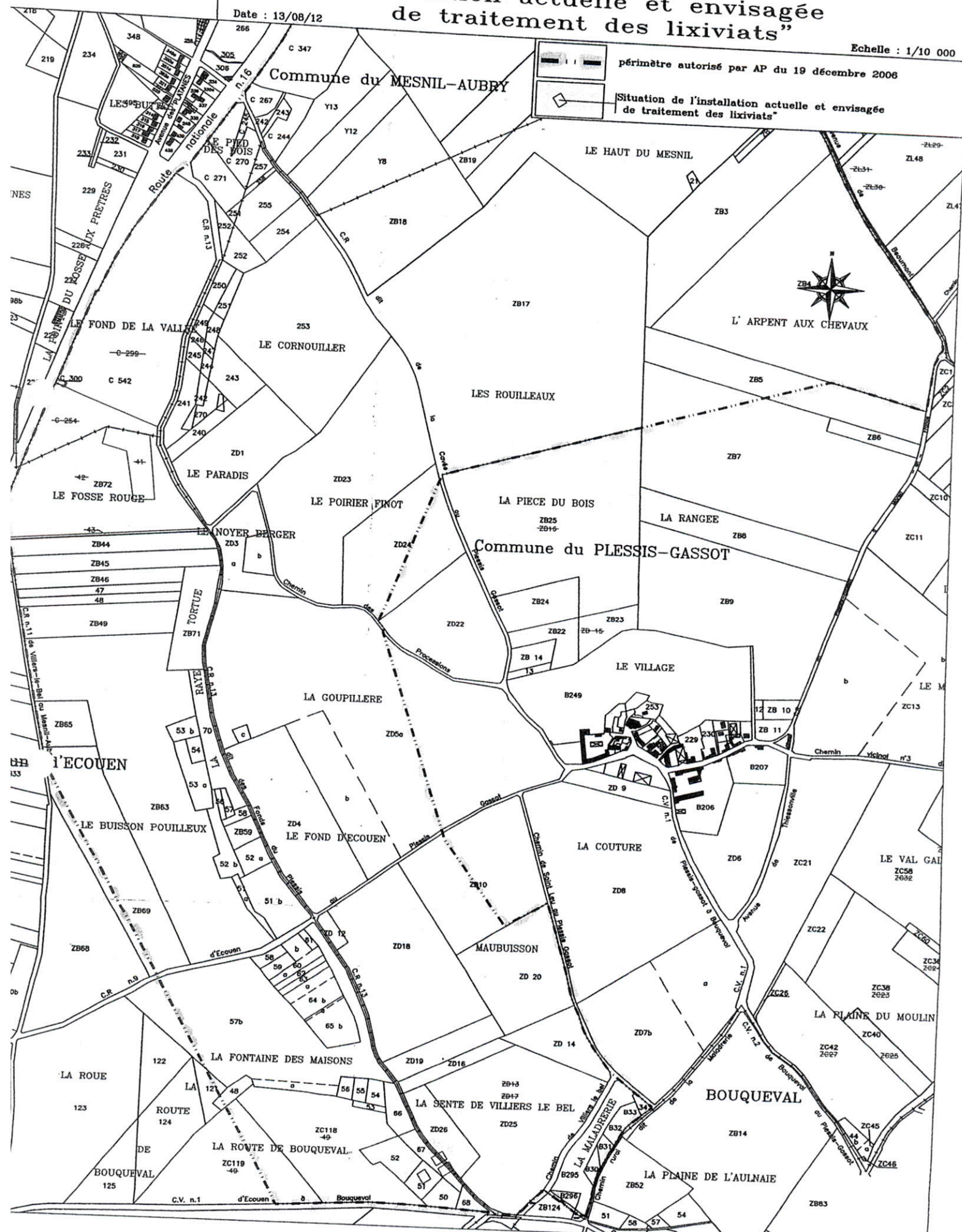
Annexe 1 :


Plans de situation de l'installation de traitement de lixiviats actuelle et projetée

Echelle : 1/10 000

périmètre autorisé par AP du 19 décembre 2006

Situation de l'installation actuelle et envisagée
de traitement des lixivats"





ARCHITECTE

2, rue A. CARREL
77100 MEAUX

Tél. 01 64 35 45 41
Fax 01 64 35 59 56
j.carrel@wanadoo.fr

10 OCTOBRE 2012

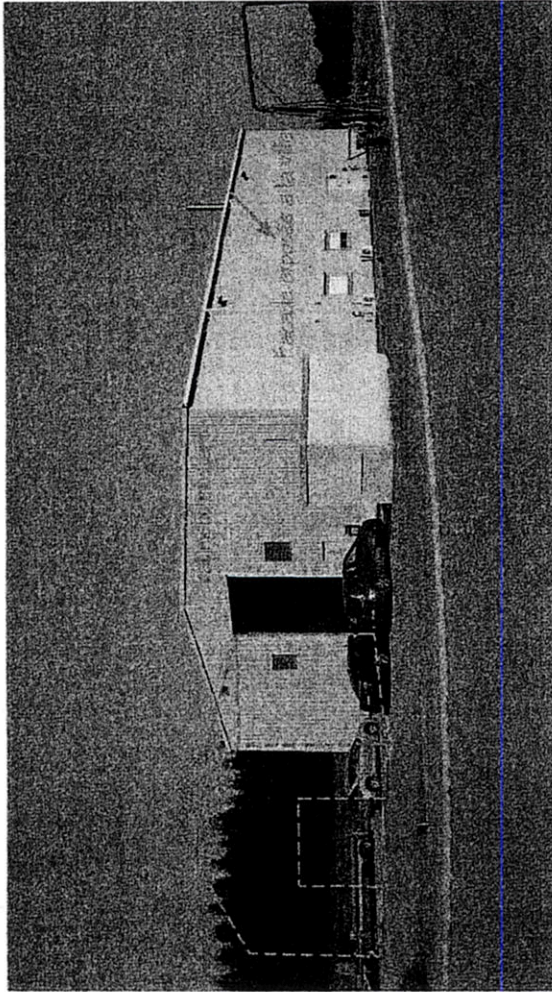


PHOTO DU BATIMENT EXISTANT

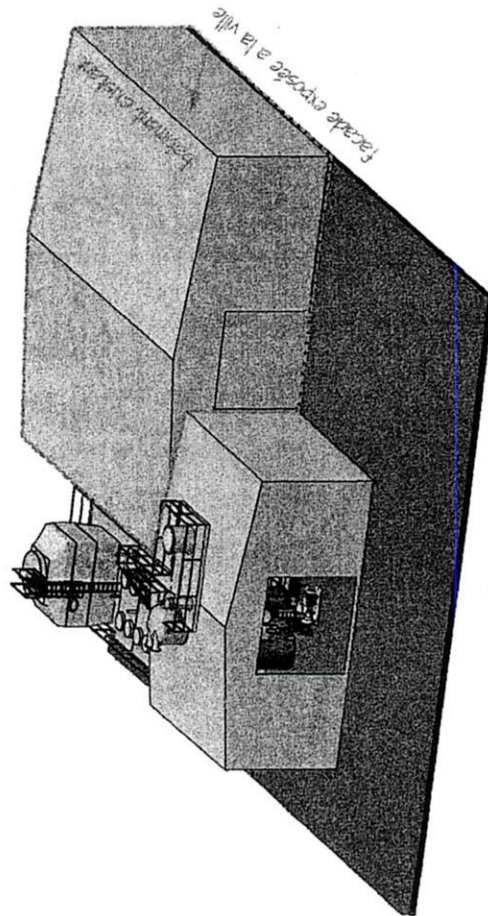
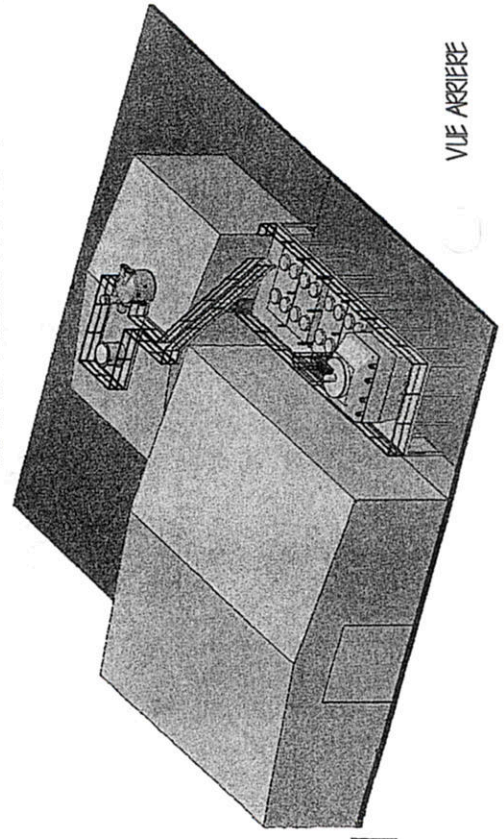
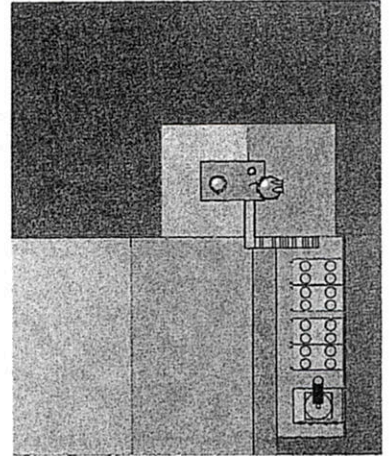


IMAGE DE SYNTHESE DE L'EXTENSION PROJETEE



VUE ARRIERE



VUE EN PLAN

VOLUMES A CREER

Annexe 2 :

**Extrait des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 19 décembre 2006
réglementant l'exploitation du site du centre de stockage de déchets**

CHAPITRE 4.3 – TYPES D'EFFLUENTS, LEURS OUVRAGES D'EPURATION ET LEURS CARACTERISTIQUES DE REJET AU MILIEU

Article 4.3.1 – Identification des effluents

L'exploitant est en mesure de distinguer les différentes catégories d'effluents suivants :

- les eaux vannes et les eaux usées (lavabo, toilettes, ...) : EU
- les eaux pluviales non polluées (toitures) : Epp
- les eaux pluviales susceptibles d'être polluées (voiries, parking, aires de stockage) : Epp
- les eaux de sub-surfaces mentionnées à l'article 15 de l'arrêté ministériel modifié du 9 septembre 1997 relatif aux installations de stockage de déchets non dangereux
- les eaux polluées « à proprement parler » (lixiviats, ...).

Article 4.3.2 – Collecte des effluents

Les effluents pollués ne contiennent pas de substances de nature à gêner le bon fonctionnement des ouvrages de traitement.

La dilution des effluents est interdite. En aucun cas, elle ne doit constituer un moyen de respecter les valeurs seuils de rejets fixées par le présent arrêté. Il est interdit d'abaisser les concentrations en substances polluantes des rejets par simples dilutions autres que celles résultant du rassemblement des effluents normaux de l'établissement ou celles nécessaires à la bonne marche des installations de traitement.

Les rejets directs ou indirects d'effluents dans la (les) nappe(s) d'eaux souterraines ou vers les milieux de surface non visés par le présent arrêté sont interdits.

Article 4.3.3 – Gestion des ouvrages : conception, dysfonctionnement

La conception et la performance des installations de traitement (ou de pré-traitement) des effluents aqueux permettent de respecter les valeurs limites imposées au rejet par le présent arrêté. Elles sont entretenues, exploitées et surveillées de manière à réduire au minimum les durées d'indisponibilité ou à faire face aux variations des caractéristiques des effluents bruts (débit, température, composition ...) y compris à l'occasion du démarrage ou d'arrêt des installations.

Si une indisponibilité ou un dysfonctionnement des installations de traitement est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées par le présent arrêté, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise.

Les dispositions nécessaires doivent être prises pour limiter les odeurs provenant du traitement des effluents ou dans les bassins et les canaux à ciel ouvert (conditions anaérobies notamment).

Article 4.3.4 – Entretien et conduite des installations de traitement

L'exploitant s'assure de la bonne marche des installations de traitement des eaux.

La conduite des installations est confiée à un personnel compétent.

Un registre spécial est tenu, sur lequel sont notés les incidents de fonctionnement des dispositifs de collecte, de traitement, de recyclage ou de rejet des eaux, les dispositions prises pour y remédier et les résultats des mesures et contrôles de la qualité des rejets auxquels il a été procédé.

Article 4.3.5 – Localisation des points de rejet visés par le présent arrêté

Les réseaux de collecte des effluents générés par l'établissement aboutissent aux points de rejet qui présentent les caractéristiques suivantes :

Point de rejet	N° 1
Nature des effluents	Eaux usées (EU)
Exutoire de rejet	Réseau eaux usées communal
Milieu récepteur ou station de traitement collective	Station d'épuration collective de Bonneuil en France

Point de rejet	N° 2
Nature des effluents	Eaux polluées (lixiviats, ...)
Débit maximal journalier (m ³ /j)	150 m ³ /j
Débit horaire maximal (m ³ /h)	10 m ³ /h
Exutoire de rejet	Canalisation aboutissant à la station d'épuration collective de Bonneuil en France
Traitement avant rejet Conditions de raccordement	Stockage dans un bassin puis installation d'épuration du site (Unité d'évaporation sous vide) Convention de déversement

Point de rejet	N° 3
Nature des effluents	Eaux pluviales non polluées et eaux pluviales susceptibles d'être polluées
Exutoire de rejet	Fossé au Sud du CSD rejoignant le Croult
Traitement avant rejet	<ul style="list-style-type: none"> - Pour les eaux pluviales susceptibles d'être polluées (eaux de voiries ...) : débourbeur-déshuileur - Pour les eaux pluviales non polluées (toiture ...) : bassin(s) de régulation correctement dimensionné(s) - Pour les eaux de sub-surfaces : bassin(s) de régulation si nécessaire correctement dimensionné(s) - Puis rejet dans le bassin existant (chambre à sable) au sud du site pour l'ensemble des eaux.

Article 4.3.6 – Conception, aménagement et équipement des ouvrages de rejet

Article 4.3.6.1 – Conception

4.3.6.1.1 – Rejet dans le milieu des eaux pluviales

Les dispositifs de rejet des effluents liquides sont aménagés de manière à réduire autant que possible la perturbation apportée au milieu récepteur, aux abords du point de rejet, en fonction de l'utilisation de l'eau à proximité immédiate et à l'aval de celui-ci.

Ils doivent, en outre, permettre une bonne diffusion des effluents dans le milieu récepteur.

4.3.6.1.2 – Rejet dans la station collective de Bonneuil en France

Les dispositions du présent arrêté s'appliquent sans préjudice de l'autorisation délivrée par la collectivité à laquelle appartient le réseau public et l'ouvrage de traitement collectif, en application de l'article L.1331-10 du code de la santé publique. Cette autorisation est transmise par l'exploitant au préfet.

Article 4.3.6.2 – Aménagement

4.3.6.2.1 – Aménagement des points de prélèvements

Sur chaque ouvrage de rejet d'effluents liquides est prévu un point de prélèvement d'échantillons et des points de mesure (débit, température, concentration en polluant, ...).

Ces points sont aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter les interventions d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

Les agents des services publics, notamment ceux chargés de la Police des eaux, doivent avoir libre accès aux dispositifs de prélèvement qui équipent les ouvrages de rejet vers le milieu récepteur.

4.3.6.2.2 – Section de mesure

Ces points sont implantés dans une section dont les caractéristiques (rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière à ce que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène.

Article 4.3.7 – Caractéristiques générales de l'ensemble des rejets

Les effluents rejetés doivent être exempts :

- de matières flottantes,
- de produits susceptibles de dégager, en égout ou dans le milieu naturel, directement ou indirectement, des gaz ou vapeurs toxiques, inflammables ou odorantes,
- de tout produit susceptible de nuire à la conservation des ouvrages, ainsi que des matières déposables ou précipitables qui, directement ou indirectement, sont susceptibles d'entraver le bon fonctionnement des ouvrages.

Les effluents doivent également respecter les caractéristiques suivantes :

- Température : < 30° C

- pH : compris entre 5,5 et 8,5
- Couleur : modification de la coloration du milieu récepteur mesurée en un point représentatif de la zone de mélange inférieure à 100 mg/Pt/l.

Article 4.3.8 – Gestion des eaux polluées et des eaux résiduaires internes à l'établissement

Les réseaux de collecte sont conçus pour évacuer séparément chacune des diverses catégories d'eaux polluées issues des activités ou sortant des ouvrages d'épuration interne vers les traitements appropriés avant d'être évacuées vers le milieu récepteur autorisé à les recevoir.

Les lixiviats collectés sont stockés avant traitement dans un bassin étanche présentant une capacité suffisante, sans être inférieure à 850 m³.

Les lixiviats traités sont stockés dans un bassin étanche de capacité suffisante, sans être inférieur à 850 m³, pour être ensuite repris et dirigés à débit régulé vers la station de Bonneuil en France.

La vérification périodique de l'étanchéité des bassins précités fait l'objet d'une procédure. Les résultats de vérification sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'exploitant complète le réseau existant de collecte, de régulation et de rejet des eaux de ruissellement en provenance des bassins versants à l'amont du site. Ce réseau est dimensionné pour capter au moins les ruissellements consécutifs à un événement pluvieux de fréquence décennale.

Le bassin existant de retenue et de régulation n° 1 d'une capacité de 53 000 m³ est complété dans la zone d'extension par deux bassins dit bassins C (au Nord-Ouest) et E (à l'Est), de capacités suffisantes sans être respectivement inférieures à 53 000 m³ et à 14 000 m³ et permettant de capter au moins les ruissellements consécutifs à un événement pluvieux de fréquence décennale. Les eaux collectées sont rejetées dans les conditions fixées au présent chapitre.

Les eaux de ruissellement intérieures au site, non susceptibles d'être entrées en contact avec des déchets, rejoignent le réseau de collecte précitées. Elles sont rejetées après passage dans des bassins dans les conditions fixées au présent chapitre.

Article 4.3.9 – Valeurs limites d'émission des eaux résiduaires après épuration

L'exploitant est tenu de respecter, avant rejet des effluents dans le milieu récepteur et après épuration, les valeurs limites en concentration et en flux ci-dessous définies.

Article 4.3.9.1 – Effluents en sortie de l'installation de traitement des eaux polluées (lixiviats, ...) – Rejet n° 2 (repérage du rejet sous l'article 4.3.5)

Débit de référence	Maximal : 10 m ³ /h	Maximal journalier : 150 m ³ /j	
Paramètres	Concentration maximale instantanée	Concentration maximale moyenne journalière	Flux maximum journalier
pH	entre 6,5 et 8	entre 6,5 et 8	-
Matières en suspension totales (MEST)	250 mg/l	150 mg/l	22 kg/j
Demande chimique en oxygène (DCO)	300 mg/l	200 mg/l	30 kg/j
Demande biochimique en oxygène (DBO5)	150 mg/l	100 mg/l	15 kg/j
Azote globale	150 mg/l	130 mg/l	19 kg/j
Phosphore total	50 mg/l	30 mg/l	4,5 kg/j
Phénols	0,3 mg/l	0,1 mg/l	13 g/j
Métaux totaux dont :	15 mg/l	10 mg/l	1,3 kg/j
Cr6	0,1 mg/l	0,1 mg/l	13 g/j
Cd	0,2 mg/l	0,2 mg/l	25 g/j
Pb	0,5 mg/l	0,5 mg/l	65 g/j
Hg	0,05 mg/l	0,05 mg/l	6,5 g/j
Cuivre	0,15 mg/l	0,5 mg/l	65 g/j
Arsénic (As)	0,1 mg/l	0,1 mg/l	13 g/j
Fluor et composés (en F)	15 mg/l	15 mg/l	2 kg/j
CN libres	0,1 mg/l	0,1 mg/l	13 g/j
Hydrocarbures totaux	10 mg/l	10 mg/l	1,5 kg/j
Composés Organiques halogénés (en AOx ou EOx)	1 mg/l	1 mg/l	135 g/j
* Les métaux totaux sont la somme de la concentration en masse par litre des éléments suivants : pb, Cu, Cr, Ni, Zn, Mn, Sn, Cd, Hg, Fe, Al			

Article 4.3.9.2 – Effluents repérés N° 3 sous l'article 4.3.5.1 (eaux pluviales)

Les eaux pluviales sont rejetées en un point unique situé au Sud du site et présentent les caractéristiques suivantes :

- Demande chimique en oxygène inférieure à 125 mg/l
- Teneur en matières en suspension totales inférieures à 35 mg/l
- Teneur en hydrocarbures totaux inférieure à 10 mg/l
- pH compris entre 5,5 et 8,5

Article 4.3.9.3 – Valeur limite d'émission des eaux domestiques

Les eaux domestiques sont évacuées et traitées conformément aux règlements en vigueur.

