

Installation de stockage de déchets ultimes non dangereux

Le Mont Tornu - BILLY
14 370 VALAMBRAY

Modifications de la stratégie, de la capacité de traitement et de l'origine des effluents aqueux

Note d'interaction des installations projetées avec les installations existantes

[ANNEXE à la déclaration ICPE en ligne - CERFA N° 15271*03]

*Porter à connaissance des modifications au titre des articles
L.181-14, R.181-46 et R.512-46-23 du code de l'environnement
Article 1.7.1. de l'arrêté préfectoral du 24 mai 2011*



SUIVI DE NOTIFICATION & DE RÉVISION DU DOCUMENT

0	15-02-2023	<p>Porter à connaissance :</p> <ul style="list-style-type: none"> • de la modification de la stratégie de traitement des lixiviats de l'ISDUND • de l'optimisation des capacités de traitement à d'autres effluents externes • de la mise en service des nouvelles installations souhaitée 2ème trimestre 2023 	Y.BIERDEL P.HAGUES
	04-11-2022 19-09-2022	Courrier SPEN en réponse à la visite d'inspection DREAL (<i>constat d'aucune mise en service des nouvelles installations de traitement des lixiviats</i>)	S.LAUVRAY M.GASTEBOIS P.HAGUES
	14-02-2022	Courrier SPEN à la DREAL UBD 14 50 d'information préalable sur la modification prévue des modalités de traitement des lixiviats, tout en conservant les modules NUCLEOS n°2	S.LAUVRAY P.HAGUES
	07-2021	Échanges informels par courriels avec la DREAL UBD 14 50 <ul style="list-style-type: none"> • effluents admissibles dans les installations projetées • nouvelles rubriques ICPE applicables • procédure ICPE 	S.LAUVRAY P.HAGUES
Indice	Date	Observations – Modifications	Rédaction/Suivi

53	1
Nombre de pages	Nombre d'annexes

Sommaire

I. OBJET DE LA DEMANDE	4
II. PROCÉDURE ICPE	6
III. IDENTITE DU DECLARANT	7
IV. RAPPEL DU FONCTIONNEMENT ACTUEL DE L'INSTALLATION DE TRAITEMENT DES LIXIVIATS	8
A. Etape n°1 : Stockage en bassin	8
B. Etape n°2 : Evaporation en Nucleos	8
V. PRÉSENTATION DE LA NOUVELLE UNITÉ DE TRAITEMENT	9
A. Implantation de la nouvelle unité	9
B. Origine des effluents à traiter et bassins de stockage associés	10
C. Schéma des flux envisagé	11
D. Gestion des effluents	12
E. Description de la nouvelle installation	12
• Prétraitement	12
• Réchauffage du bassin biologique	13
• Evaporateur à circulation forcée	13
VI. COMPATIBILITÉ DES EFFLUENTS EXTÉRIEURS À L'ACTIVITÉ PRINCIPALE AVEC LES INSTALLATIONS PROJÉTÉES	18
A. Exigences de performance requises	18
VII. INCIDENCES RÉGLEMENTAIRES	21
A. Situation administrative actuelle : rubriques ICPE en vigueur	21
B. Situation future : mise à jour des rubriques ICPE	23
Stratégie de traitement	23
Capacité de traitement	24
Origine des effluents	24
Autres activités liées à la modification	24
VIII. PLANS RÉGLEMENTAIRES	25

A. Extrait du plan de situation du cadastre (rayon de 200 mètres)	25
B. Extrait du plan d'ensemble et des abords 35 mètres	26
C. Extrait du plan projet d'implantation des installations techniques	27
IX. NOTE D'INTERACTION DES INSTALLATIONS PROJETÉES AVEC LES INSTALLATIONS EXISTANTES	28
A. Attendus de la note de "connexité - proximité"	28
B. Interactions des installations projetées avec les installations existantes	29
X. INCIDENCES ENVIRONNEMENTALES DU PROJET	30
A. Autres interactions possibles dans les différents compartiments environnementaux	30
XI. ANALYSE DES DANGERS LIÉS AU PROJET ET MESURES ASSOCIÉES	37
XII. INTÉRÊT ENVIRONNEMENTAL ET PERFORMANCES DU PROJET	43
A. Utilisation d'une énergie fatale captée sur les chaudières fonctionnant au biogaz, limitant par conséquent la consommation d'énergie électrique	43
B. Capacité épuratoire du projet	43
XIII. GARANTIES FINANCIÈRES	46
XIV. CONCLUSION	47
XV. ANNEXES	49
A. Courrier bénéfice des droits acquis pour la rubrique "combustion" 2910-B1	49
B. Déclaration au titre du bénéfice des droits acquis pour la rubrique "toxique aiguë par inhalation de catégorie 3" n° 4130-2b [D]	51

I. OBJET DE LA DEMANDE

La société SPEN exploite une Installation de Stockage de Déchets Ultimes Non Dangereux (ISDUND) située sur la commune de VALAMBRAY.

L'ISDUND est équipée d'une station de traitement des lixiviats d'une capacité de traitement nominale de 6 800 m³/an.

Cette unité traite les lixiviats produits par les activités de l'ISDUND de BILLY, et accessoirement les effluents de compostage de la plateforme SPEN à proximité, acheminés via une canalisation enterrée¹.

Outre ces effluents de compostage, SPEN souhaite mutualiser ses installations de traitement des lixiviats et de valorisation du biogaz, en cas de besoin, pour la gestion des effluents des sites de

- **Livry** (lixiviats de l'ISDUND SPEN en post-exploitation)
- **Saint Vigor d'Ymonville** (effluents de la plateforme de compostage SPEN)
- **Ryes et Formigny** (effluents des plateformes de compostage Bio Bessin Energie)

En revanche, les performances techniques et énergétiques de l'unité de traitement des lixiviats de type Nucleos ne sont pas suffisantes, de sorte que SPEN souhaite la faire évoluer en lien avec les meilleures techniques du moment.

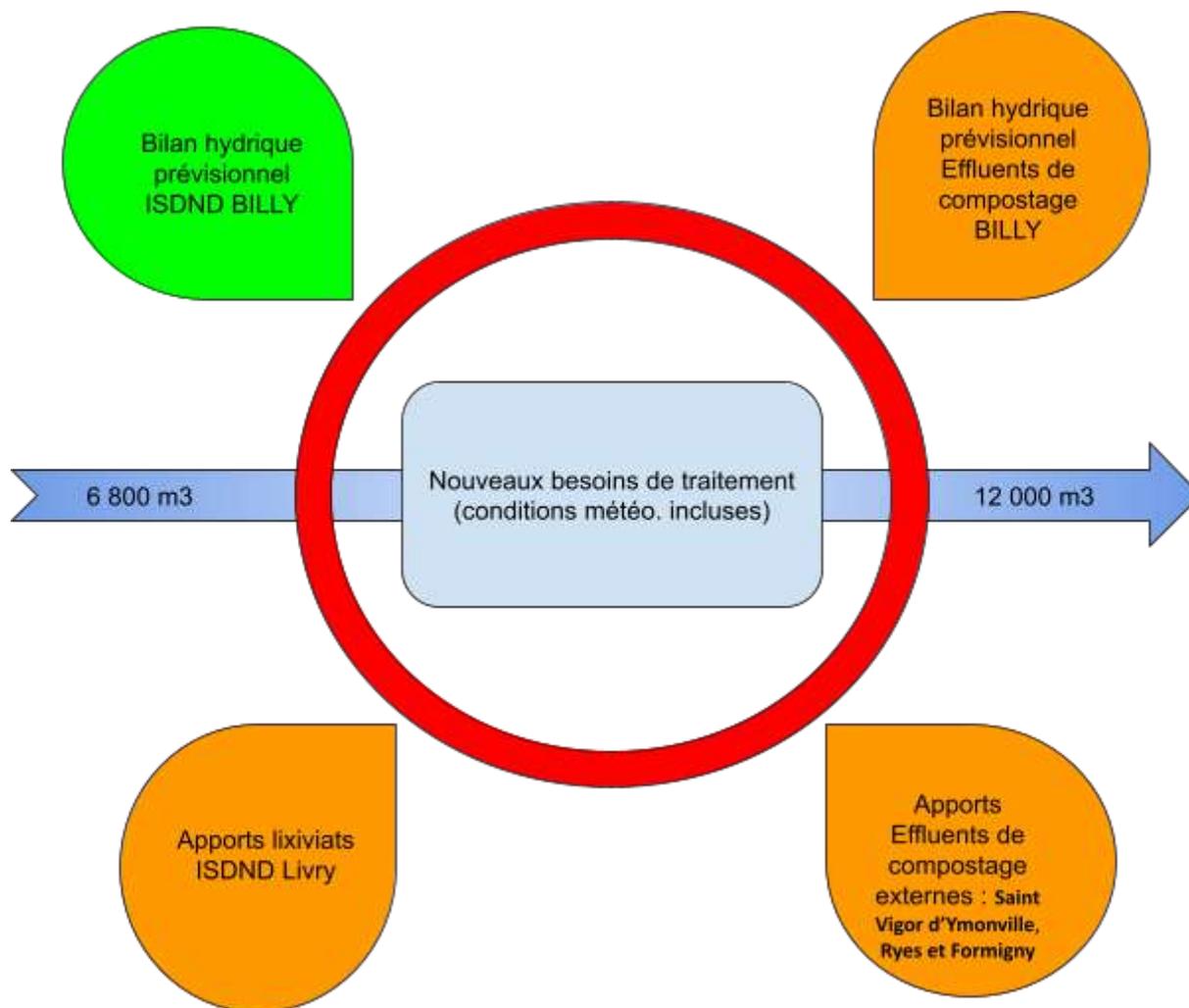
Dans ce contexte, SPEN demande la possibilité de faire évoluer la zone de chalandise des effluents à traiter et la capacité de traitement associée pour une mise en service de ces installations nouvelles **au second trimestre 2023, après une période de tests de fonctionnement et de performances sur le mois de mars 2023.**

¹ En vertu :

- *du rapport DREAL n° SE/GR -2020 - B 273 du 15 juin 2020 (ANNEXE I - § B4) ,*
- *de l'instruction technique du 25 avril 2017 relative aux modalités d'application des ICPE pour le secteur de la gestion des déchets (§4 page 6) et*
- *de la Note d'explication de la nomenclature ICPE des installations de gestion et de traitement de déchets (version du 27 avril 2022 - §4 page 7) ,*

le transfert direct par canalisations enterrées (sans rupture de charge) des effluents entre les bassins de la plateforme de compostage et de l'installation de stockage de déchets ne relève pas du transfert de déchets.

L'illustration ci-dessous résume les grandes lignes du projet.



Par conséquent, la société SPEN demande la mise en service d'une **nouvelle installation de traitement des lixiviats** combinée aux installations de valorisation du biogaz existantes qui aura pour objectif d'optimiser le traitement des effluents aqueux, à raison d'un volume de traitement nominal de 12 000 m³/an, avec une possibilité de traitement maximale de 18 000 m³/an, qui correspond au pic de production théorique de lixiviats et d'effluents de compostage qui serait produit sur le site de Billy à horizon 2027, en dehors de toute filière de traitement externalisée.

II. PROCÉDURE ICPE

En vertu du cas n°2 illustré ci-après² relatif à la procédure de “*déclaration initiale d’une installation classée pour la protection de l’environnement relevant du régime de la déclaration*”³ au sein d’un établissement exploitant au moins une ICPE soumise au régime de l’autorisation, régulièrement autorisée, l’utilisation du formulaire CERFA n° 15271*03 est facultative⁴, et la déclaration en ligne à l’administration doit être accompagnée d’une **note qui précise l’interaction (ou “connexité ou proximité”) du projet avec les installations existantes** bénéficiant de l’autorisation.

Cas 2	<i>Sur ce site, vous exploitez déjà au moins une installation classée soumise au régime de l’autorisation régulièrement autorisée</i>	<p><i>Dans ce cas, votre projet est considéré réglementairement comme une modification de l’autorisation existante (article R. 181-46 du code de l’environnement). Il sera soumis à l’avis de l’inspection des installations classées.</i></p> <p><u>L’utilisation du formulaire est facultative.</u></p> <p><i>Si vous utilisez le formulaire, vous devez joindre une note qui précise quelle est l’interaction (ou “connexité ou proximité”) du projet avec les installations existantes bénéficiant de l’autorisation.</i></p>
-------	---	--

² Extrait de la Note explicative **CERFA N° 51944#03 § 3-A** - version janvier 2021

³ **n° 2791 [D]** : Installation de **traitement de déchets non dangereux**, à l’exclusion des installations visées aux rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2794, 2795 et 2971

n° 2921 [D] : Installations de **refroidissement évaporatif par dispersion d’eau** dans un flux d’air généré par ventilation mécanique ou naturelle)

⁴ Les formalités de déclaration ICPE ont été réalisées par voie électronique sur le site **Entreprendre.Service-public.fr**

Dans ce cadre, les modifications projetées par SPEN sont portées à la connaissance de l'inspection des installations classées (*article R 181-46 du code de l'environnement*) par le biais :

- du **formulaire en ligne**, accompagné et de la **note d'interaction** ci-incluse ;
- du descriptif des **modifications et des impacts induits** par la mise en place de la nouvelle installation (*description technique du projet, rejets, risques accidentels, ...*)

Tous ces éléments sont soumis à l'appréciation de l'inspection des installations classées en vue de la mise en service des installations souhaitée dans les meilleurs délais, après une **période de tests de fonctionnement et de performances** sur le mois de mars 2023.

III. IDENTITE DU DECLARANT

L'identité et les coordonnées du déclarant des nouvelles activités relevant du régime de la déclaration, ainsi que les informations générales concernant l'installation, figurent aux titres 1 et 2 du document CERFA N°15271*03 transmis par le biais de la plateforme en ligne :



Entreprendre.Service-Public.fr

Le site officiel d'information administrative pour les entreprises

IV. RAPPEL DU FONCTIONNEMENT ACTUEL DE L'INSTALLATION DE TRAITEMENT DES LIXIVIATS

A. Etape n°1 : Stockage en bassin

Chaque casier d'exploitation des déchets est une unité hydrauliquement indépendante, équipée d'un point bas muni d'une station de pompage.

Les lixiviats pompés sont stockés dans deux bassins lixiviats (notés L1 et L2) , lagunes de stockage d'une capacité totale et utile de 6 800 m³.

Outre leur fonction de stockage tampon, ils permettent également de mélanger les différents effluents à traiter afin de s'assurer d'une homogénéité maximale, limitant ainsi les variations de qualité à l'entrée du process.

B. Etape n°2 : Evaporation en Nucleos

Le processus Nucleos a pour objet le traitement des lixiviats par évaporation naturelle accélérée, basé sur l'utilisation d'une surface d'échange en polyéthylène haute densité sous forme de panneaux alvéolés (mailles).

Les effluents pompés en bassins lixiviats sont stockés dans une cuve PeHD enterrée de 6 m³, dédiée au process des Nucléos, dans lequel le lixiviats brut va être prétraité par l'ajout de deux réactifs : un détartrant acide et d'un anti mousse.

Le lixiviats stocké dans cette cuve va alors être aspergé sur les panneaux alvéolés où il s'évapore en partie.

L'excédent non évaporé retourne dans la cuve en tête de process, où il sera à nouveau recirculé puis projeté sur le panneau alvéolé jusqu'à évaporation totale de la partie liquide.

La performance évaporatoire des modules est réalisée par des échangeurs de chaleur qui utilisent la thermie de deux chaudières biogaz.

Un ventilateur placé au centre de la chambre d'évaporation améliore les performances d'évaporation du module.

Un réservoir de 2 m³ contenant un bactéricide et muni d'une pompe est utilisé pour le nettoyage semi automatique de la maille des modules.

V. PRÉSENTATION DE LA NOUVELLE UNITÉ DE TRAITEMENT

A. Implantation de la nouvelle unité

La nouvelle unité se situe sur la parcelle cadastrale ZA13 située sur la commune de BILLY, au même titre que l'installation dénommée Nucleos 1 qu'elle remplace dans son implantation.

Parcelle ZA13 - extrait du site France-cadastre .fr



La parcelle ZA 13 fait partie intégrante du périmètre ICPE en vigueur, au titre des conventions passées avec le propriétaire des terrains.

La localisation de l'unité de traitement in situ et des bassins de stockage est présentée dans l'annexe n°1.

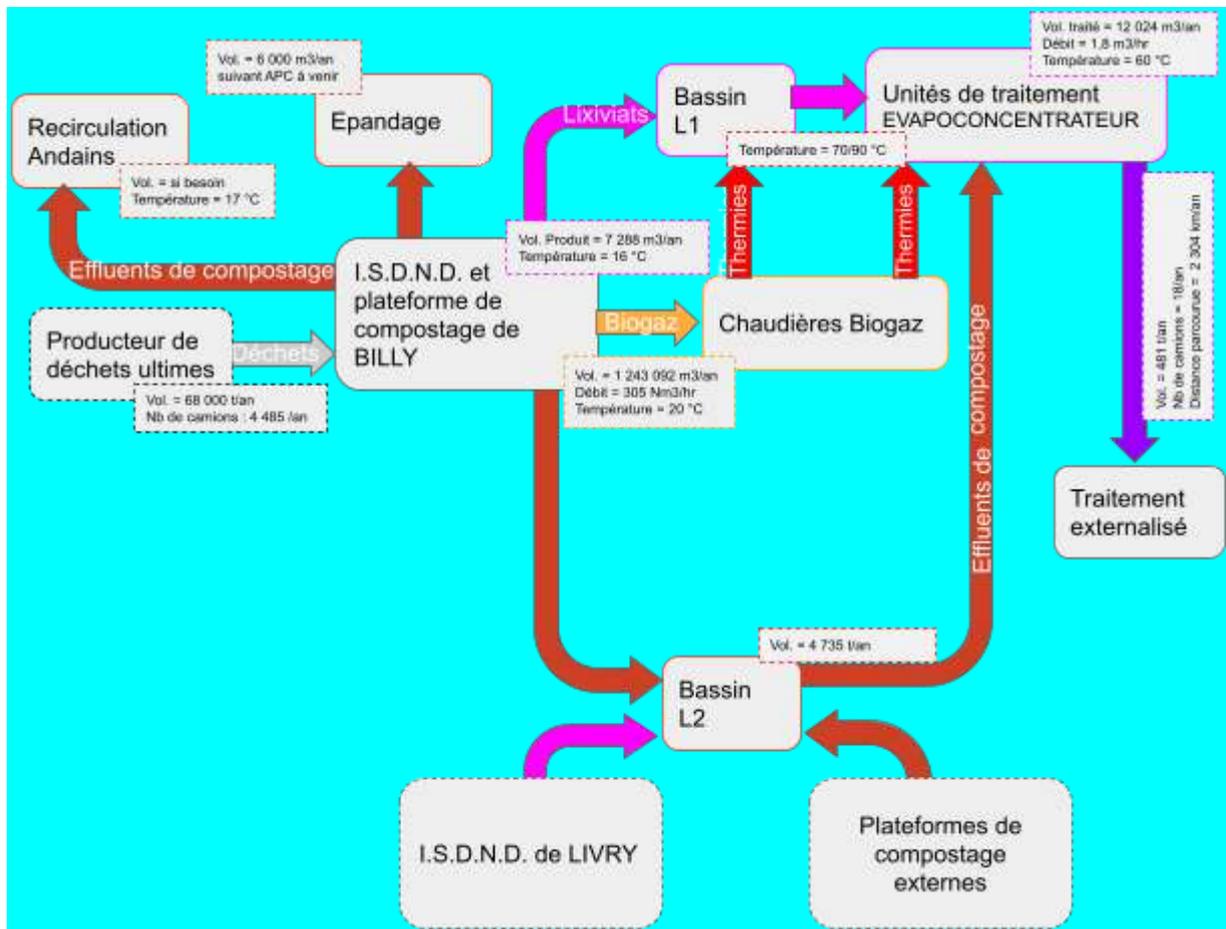
B. Origine des effluents à traiter et bassins de stockage associés

Les effluents à traiter par l'unité pourront être :

- Les lixiviats produits par l'ISDUND de Billy : Effluents issus de l'installation de stockage de déchets non dangereux. Ces lixiviats seront stockés dans le Bassin L1.
- Les lixiviats acheminés depuis l'ISDUND en post-exploitation de Livry. Ces lixiviats seront stockés dans le Bassin L2.
- Les effluents de compostage acheminés depuis le bassin de rétention de la plateforme de compostage de Billy via la canalisation enterrée existante (sans rupture de charge). Ces effluents seront stockés dans le Bassin L2.
- Les effluents de compostage acheminés du site de SPEN à Saint Vigor d'Ymonville. Ces effluents seront stockés dans le Bassin L2.
- Les effluents de compostage acheminés du site Bio Bessin Energie (BBE) de Ryes. Ces effluents seront stockés dans le Bassin L2.
- Les effluents de compostage acheminés du site Bio Bessin Energie (BBE) de Formigny. Ces effluents seront stockés dans le Bassin L2.

Le traitement d'effluents externes, lixiviats ou effluents de compostage sera conditionné à la sécurisation d'éventuels écarts de production annuels en comparaison des capacités de stockage in situ (*bassins L1 et L2*) , des possibilités d'épandage des effluents de compostage (*terrains porteurs, respect des périodes d'épandage*)) ou des impératifs de traitement local (*lixiviats de l'ISDUND*).

C. Schéma des flux envisagé



D. Gestion des effluents

Le Titre Alcalimétrique Complet (TAC) des lixiviats de Billy est particulièrement élevé avec 279°f en moyenne et 300°f au maximum. Dans ces conditions, il est indispensable d'effectuer un prétraitement biologique aérobie pour réduire fortement de TAC.

Le premier étage de traitement des lixiviats sera assuré par voie biologique. La lagune de stockage de lixiviats bruts (Bassin L1) sera utilisée comme lagune aérée.

L'installation de 2 aérateurs permettra le développement d'une biomasse aérobie et en particulier de bactéries nitrifiantes.

Le bassin L1 sera réchauffé par un groupe d'échangeurs de chaleur couplé au circuit 70/90°C, la puissance de réchauffage sera réglable de 0 à 600 kW en fonction des besoins.

Les lixiviats prétraités par voie biologique seront envoyés dans une cuve de stockage qui alimente l'évaporateur.

Le deuxième étage de traitement sera la concentration par évaporation qui permettra de séparer les polluants non volatils en séparant l'eau et un concentrat porté à 30% de Matières sèches totales.

Le troisième étage de traitement sera une osmose inverse à deux étages qui permettra d'assurer le polissage des condensats.

Les perméats obtenus serviront à assurer l'appoint d'eau de la tour aérorefrigérante. L'eau traitée sera donc intégralement évaporée à l'atmosphère sans rejet au milieu naturel superficiel.

E. Description de la nouvelle installation

● Prétraitement

La fonction du prétraitement biologique est d'assurer la dégradation d'une fraction des polluants contenus dans les effluents à traiter, lixiviats et effluents de compostage et en particulier :

- La fraction la plus facilement biodégradable de la DCO représente en moyenne 60% à 75% de la DCO totale. Cette fraction est plus importante que celle représentée par la DBO5. Ce prétraitement permet aussi de limiter la présence de DCO résiduelle volatile qui pourrait donner des COV par ré-évaporation de l'eau traitée.
- L'azote réduit et ammoniacal (NTK) qui est facilement dégradé en lagune aérée sous réserve d'une température suffisante de la biomasse active. Le NTK est oxydé en nitrates principalement, dont une partie sera dénitrifiée bien que ce ne soit pas la finalité du traitement. Les nitrates résiduels ne sont pas volatils et seront concentrés avec les matières sèches dans l'évaporateur qui suit.

- Les deux lagunes aérées "L1" et "L2" seront équipées d'un aérateur flottant. Ces aérateurs seront ancrés aux berges par des élingues qui supporteront le marnage. Il faut considérer que la quasi-totalité de l'azote Kjeldahl sera nitrifié dans la lagune aérée (90 à 95%) grâce à la capacité d'aération mise en place et au temps de séjour en lagune aérée. La nitrification sera plus complète en été qu'en hiver.

- **Réchauffage du bassin biologique**

Le bassin L1 sera équipé d'un dispositif de réchauffage bassin alimenté par un circuit de chaleur issu de la production des chaudières biogaz.

Cet échangeur permettra de maintenir une température favorable à la nitrification en toute saison. La puissance nominale sera de 600 kW, la puissance consommée par le réchauffage du bassin viendra en diminution de la puissance disponible pour alimenter l'évaporateur.

- **Evaporateur à circulation forcée**

Correction de pH

Les effluents prétraités seront envoyés vers une petite cuve de stockage en amont de l'évaporateur. Cette cuve de 2 000 litres environ permettra d'assurer la correction du pH de l'eau prétraitée si nécessaire, elle pourra servir en outre aux opérations de nettoyage en place de l'évaporateur.

Réactifs

Les réactifs injectés pourront être :

- Soude (NaOH) pour la correction de pH et pour les NEP (systèmes de nettoyage en-place)
- Acide nitrique (HNO₃) pour la correction de pH
- Acide nitrique pour les NEP

Ces réactifs seront stockés dans 2 cuves double peau de capacité respective de 2 m³ pour la soude et 6 m³ pour l'acide nitrique.

Localisation	Nom du produit	Etat	Entreposage	Quantités	Mention de danger
Plateforme Unité de traitement des lixiviats	Acide nitrique à 53%	Liquide	Cuve 6 m3 double paroi + détection de fuite en continue	6 m3	H332

	Lessive de Soude à 30,5%	Liquide	Cuve double paroi + détection de fuite en continue	2 m3	H314;1-H290
	Anti-mousse	Liquide	bidon de 25 l sur rétention	25 l	Non classé comme dangereux conformément au règlement CE n° 1272/2008 dit "CLP"
	Produit de nettoyage basique des membranes (javel)	Liquide	bidon de 25 l sur rétention	25 l	H314
	Eau glycolée - propylene glycol	Liquide	Circuit fermé	2m3 dans les canalisations du circuit fermé	Non classé comme dangereux conformément au règlement CE n° 1272/2008 dit "CLP3"

Fonctionnement

La pression de fonctionnement est de 0,20 bar absolue (60°C) ce qui nécessite de faire fonctionner le process sous vide partiel.

Ce type d'appareil est utilisé lorsque les propriétés physiques (viscosité,...) du fluide entraînent des coefficients très faibles en descente. Il assure une circulation active du liquide par l'intermédiaire d'une pompe. L'écoulement turbulent qui en découle permet d'augmenter les coefficients d'échange.

Échangeurs

Un évaporateur à circulation forcée est composé de trois échangeurs en parallèle de type FREEFLOW et d'un séparateur liquide / buées produites. Le fluide thermique (eau glycolée) circule côté chaud.

La puissance de chaque échangeur est de 450 kW, la capacité initiale est donc de 1 350 kW.

La solution concentrée en lixiviats circule et se réchauffe en absorbant les calories du fluide thermique.

La solution surchauffée se détend à l'arrivée dans un séparateur où s'effectue la séparation liquide / vapeur.

Ce type d'évaporateur permet d'obtenir des teneurs en matières sèches de 35% en poids et plus à la sortie, mais il a été choisi de ne pas dépasser 30% afin de limiter l'encrassement.

Les plaques de l'échangeur FREEFLOW sont en titane, les canalisations de la boucle de concentration sont en URANUS 45N.

L'évaporateur flash fonctionnera donc sous vide.

Le circuit de vide (venturi) sera placé derrière le condenseur et régulé par fuite d'air grâce à une vanne de régulation asservie à la mesure de pression dans le laveur de buées. La pression de fonctionnement de l'évaporateur sera stabilisée à environ 200 mbar absolu.

Lavage des buées

L'installation comporte un dispositif qui permet d'éviter l'entraînement de mousses et de gouttelettes de solution dans les buées. Ainsi, avant d'être aspirées par le circuit de vide, les buées sont traitées dans un laveur.

Ce lavage a pour but d'éliminer les entraînements vésiculaires de matières sèches. Ces entraînements sont néfastes car responsables de la pollution des condensats produits.

Le traitement consiste en un lavage continu des buées par pulvérisation de condensats recyclés (chauds), suivi d'un passage à travers un matelas dévésiculeur à chevrons.

Concentrats

Le facteur de concentration visé est de 25 à 30 environ. Il dépend de la teneur en MST de l'effluent brut entrant (1,2% maxi).

La production de boues est calculée sur la base de 1 %.

Le concentrât sera dirigé vers une cuve de stockage.

La matière sèche totale visée est de 30% dans les concentrats.

Gaz non condensables

Les gaz non condensables sont extraits en queue d'installation et envoyés à l'atmosphère par le circuit de vide. Il s'agit d'une part de l'eau non condensée (90%), et de gaz inertes CO₂ (8%) et air (2%).

Circuit de vide

Les gaz non condensables sont extraits avec les buées produites par l'évaporation vers le circuit de vide au travers d'un échangeur. Il s'agit d'un échangeur (à plaques et joints) qui sert de condenseur, le condenseur sera équipé pour 1 350 KW.

Le vide est assuré par un circuit auxiliaire constitué d'une pompe de circulation et d'un hydro éjecteur (Venturi).

Qualité des condensats - Osmose inverse

Les condensats produits par l'installation sont stockés dans une cuve à condensats de 10 m³ qui sera envoyée vers une osmose inverse de finition.

La cuve à condensats sera acidifiée à l'acide nitrique en amont de l'osmose inverse.

L'osmose inverse comprendra notamment :

- Une pompe de gavage de 3 bars environ
- Deux jeux de filtres à cartouches en duplex 10µm et 1µm
- Une pompe de pression multicellulaire à 20 bars
- Un premier étage avec 2 carters de 8'' équipés chacun de 3 membranes
- Un second étage équipé d'un carter de 8'' avec 3 membranes ;

Tous les débits sont mesurés en temps réel par des débitmètres électromagnétiques, et les pressions de travail sont enregistrées en permanence et disponibles sur la supervision. La conversion globale de l'osmoseur de finition sera de 90%.

L'osmoseur et son circuit de NEP sont implantés dans un container 20'.

Les perméats seront stockés dans une cuve en PEHD qui servira à alimenter la tour aéroréfrigérante.

La qualité de cette eau est donc contrôlable en permanence par des capteurs PH et conductivité reliés à la supervision.

En outre, cette eau d'appoint sera régulièrement contrôlée dans le cadre du plan de suivi de l'aéroréfrigérant lorsqu'il sera en service⁵.

⁵ **Arrêté du 14 décembre 2013** relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la **rubrique n° 2921** de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

Tour aéroréfrigérante

La puissance de l'aéroréfrigérant est équivalente à la puissance fournie par l'eau chaude, soit 2 000 kW.

L'installateur de la machine, la société BIOME fournira les éléments nécessaires au bon fonctionnement de l'aéroréfrigérant selon la réglementation en vigueur⁶ et selon le cahier des clauses techniques particulières (CCTP) SPEN : mode opératoire adapté à la machine, formation à la maintenance et aide initiale au remplissage des documents de suivi réglementaire.

Instrumentation

Les éléments de régulation / automatisme permettent une conduite semi-automatisée de l'installation. Seules les séquences de démarrage, arrêt, et systèmes de nettoyage en-place (NEP) manuel nécessitent la présence permanente d'un opérateur.

Ainsi, des régulateurs permettent la conduite de l'installation, ils reprennent les boucles de régulation du procédé :

- Niveau dans le séparateur
- Pression dans le bac à condensats chauds
- Pression dans le laveur
- Extraction du concentré

Les PID de ces régulateurs sont paramétrés dans la supervision.

Un dispositif de vidange et de rinçage de l'installation est prévu et intègre le stockage des effluents dans une cuve enterrée de 10 m³, qui permet un effet tampon avant retour en bassin L1 .

Une liaison par modem est disponible, permettant d'intervenir à distance (assistance à la conduite par télégestion).

L'ensemble des données du procédé est donc repris sur un poste de supervision relié à l'automate.

⁶ Arrêté du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 2921 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

VI. COMPATIBILITÉ DES EFFLUENTS EXTÉRIEURS À L'ACTIVITÉ PRINCIPALE AVEC LES INSTALLATIONS PROJETÉES

Le dimensionnement de l'installation de traitement a été réalisé sur la base de l'effluent le plus chargé qu'est le lixiviat du site de Billy, tout en prenant en considération les spécificités d'un effluent de compostage.

A. Exigences de performance requises

Conformément aux prescriptions du Cahier des Clauses Techniques Particulières des installations projetées (CCTP SPEN), des garanties de performances ont été imposées au fabricant.

- A noter par exemple le traitement des paramètres physico-chimiques suivants :

Paramètres Physico-Chimiques		Effluent Brut à traiter	
Paramètre	Unité	Valeurs moyennes	Valeurs maximales
pH	-	8,3	8,9
Conductivité	uS/cm	9000	13000
MES	mg/l	100	200
DCO	mg/l	1900	3500
DBO5	mg/l	180	500
NH4	mgN/l	400	700
NO3	mgN/l	48	65
NO2	mgN/l	30	60
NTK	mg/l	450	750
Phosphore total	mg/l	7,8	12
Chrome	mg/l	0,32	0,7
Hydrocarbures Totaux	mg/l	0,1	0,5

Paramètres Physico-Chimiques		Effluent Brut à traiter	
Paramètre	Unité	Valeurs moyennes	Valeurs maximales
Cyanures Libres	mg/l	<0,01	0,01
Arsenic	mg/l	0,1	0,24
Aluminium	mg/l	0,71	1,55
Cadmium	ug/l	<0,01	0,01
Cuivre	mg/l	0,01	0,03
Fer	mg/l	3,6	6,3
Mercure	ug/l	<0,001	<0,001
Manganèse	mg/l	0,47	0,77
Nickel	mg/l	0,15	0,55
Plomb	mg/l	0,01	0,06
Zinc	mg/l	0,11	0,55
Chlorures	mg/l	1290	1600
Fluorures	mg/l	2,7	3
Si	mg/l	24,5	30

TAC	°F	279	300
SO4	mg/l	850	1200
Calcium	mg/l	293	350

- A noter également les capacités épuratoires suivantes :

Garanties de Performance	Unité	Valeurs attendues / estimés	Garanties Contractuelles
Traitement Global			
Volume Lixiviat Brut Traité nominal	m3 / an	> 12 000	14 000
Volume Lixiviat Brut Traité maximum	m3 /jour	> 37	43
Evaporateur			
Volume alimentation nominal évaporateur	m3 / an	37	
Volume alimentation maximum évaporateur nominal (4)	m3 /jour	43	
Taux de Matière Sèche surconcentrats	%	> 30%	30%
Puissance thermique nécessaire	kW	2 000	2 000
Tour Aéro Réfrigérante			
Volume évaporation nominal TAR (3)	m3 / an	12 000	12 000
Volume approximatif déconcentration nominal TAR	m3 /an	600	
Puissance de la TAR	kW	2 000	
Osmose inverse de finition			
pH perméats	pH	5.5 - 8.5	
Conductivité perméats	µs / cm	< 100	

VII. INCIDENCES RÉGLEMENTAIRES

A. Situation administrative actuelle : rubriques ICPE en vigueur

Les rubriques ICPE en vigueur relatives à l'activité principale du site sont :

N° de rubrique	Intitulé de la rubrique	Situation actuelle		
		Volume des activités	Régime de classement	Rayon d'affichage
2760	Installation de stockage de déchets à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2720 2. Installation de stockage de déchets non dangereux autre que celle mentionnée au 3 b) Autres installations que celles mentionnées au a)	80 000 tonnes par an	A	1
3540	Installation de stockage de déchets autres que celles mentionnées aux rubriques 2720 et 2760-3 1. Installations d'une capacité totale supérieure à 25 000 tonnes		A	3

Les autres rubriques ICPE en vigueur associées à l'activité principale du site correspondent aux installations de traitement des lixiviats (NUCLEOS) associées aux installations de valorisation du biogaz (CHAUDIÈRES). Elles sont actuellement exploitées au regard des prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 24 mai 2011, et de l'arrêté ministériel du 15 février 2016 modifié relatif aux ISDUND et des arrêtés de prescriptions générales applicables.

Il est à noter qu'à leur mise en service, ces installations de traitement des lixiviats et de valorisation du biogaz ne relevaient pas d'un classement au titre de la nomenclature des ICPE, s'agissant d'installations considérées à l'époque comme connexes à l'activité principale de traitement des déchets.

Par la suite, en application de la **modification de la rubrique n°2910 "combustion"**⁷, VALNOR, en qualité d'exploitant, a sollicité le 2 août 2019 le bénéfice des droits acquis⁸ et l'actualisation du classement de ses installations au titre du principe de l'antériorité pour la rubrique **N° 2910 B-1 (Enr)**.

En effet, les deux chaudières participant au processus de traitement des lixiviats, ont été identifiées comme des **appareils de valorisation du biogaz**, dont la somme des puissances thermiques nominales installées, susceptibles de fonctionner simultanément, s'avérait

⁷ modification entrée en vigueur le 20 décembre 2018, en vertu du décret n°2018-704 du 3 août 2018

⁸ en vertu des articles L 513-1 et R 513-1 du Code de l'Environnement

supérieure à 1 MW (en l'occurrence 2.795 MW). La copie du courrier VALNOR du 2 août 2019 figure en annexe.

N° de rubrique	Intitulé de la rubrique	Situation autorisée AP du 24 mai 2011			Situation actuelle		
		Volume des activités	Régime de classement	Rayon d'affichage	Volume des activités	Régime de classement	Rayon d'affichage
2910	<p>Installations de combustion B. Lorsque sont consommés seuls ou en mélange des produits différents de ceux visés en A, ou de la biomasse telle que définie au b (ii) ou au b (iii) ou au b (v) de la définition de biomasse :</p> <p>1. Uniquement de la biomasse telle que définie au b (ii) ou au b (iii) ou au b (v) de la définition de biomasse, le biogaz autre que celui visé en 2910-A, ou un produit autre que la biomasse issu de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, avec une puissance thermique nominale supérieure ou égale à 1 MW mais inférieure à 50 MW</p>	-	-	-	<p>Deux chaudières fonctionnant au biogaz de puissance respective 1395 kW et 1400 kW.</p> <p>La puissance totale est de 2,795 MW.</p>	E	-

Selon la même procédure, SPEN a procédé à la déclaration en ligne du bénéfice des droits acquis pour la **rubrique n° 4130-2b [D]** relative au stockage d'acide nitrique nécessaire aux installations de traitement des lixiviats (NUCLEOS).

Cette déclaration fait suite à la modification de la classification CLP de l'acide nitrique (Règlement CE n°1272/2008 dit "CLP") qui est désormais classé "toxique aiguë par inhalation de catégorie 3" pour une concentration inférieure ou égale à 70% et supérieure à 26%⁹.

L'attestation de preuve de dépôt de la télédéclaration figure en **ANNEXE**.

N° de rubrique	Intitulé de la rubrique	Situation autorisée AP du 24 mai 2011			Situation actuelle		
		Volume des activités	Régime de classement	Rayon d'affichage	Volume des activités	Régime de classement	Rayon d'affichage
4130	<p>Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t (D)</p>	-	-	-	<p>Stockage d'acide nitrique (BASO AC 480). La quantité maximale stockée est de 9 t.</p> <p>Ce stockage a fait l'objet d'une demande de bénéfice des droits acquis le 09 août 2021.</p>	D	-

⁹ *l'adoption de cette nouvelle classification harmonisée au niveau de la Commission Européenne (Règlement délégué 2020/1182 du 19 mai 2020 publié le 11 août 2020) imposait de réaliser cette déclaration **avant le 11 août 2021**.*

Les **autres activités exercées** sur le site, mentionnées dans le tableau suivant, ne sont pas classables au titre de la nomenclature des installations classées (*stockage et distribution du carburant pour les engins*).

N° de rubrique	Intitulé de la rubrique	Situation autorisée AP du 24 mai 2011			Situation actuelle		
		Volume des activités	Régime de classement	Rayon d'affichage	Volume des activités	Régime de classement	Rayon d'affichage
4734	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant : 1. Pour les cavités souterraines et les stockages enterrés : c) Supérieure ou égale à 50 t d'essence ou 250 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total (DC)	-	-	-	1 cuve de FOD enterrée de 40 m ³	NC	-
1435	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules Le volume annuel de carburant liquide distribué étant : 2. Supérieur à 100 m ³ d'essence ou 500 m ³ au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	Installation de distribution de FOD (liquide inflammable de deuxième catégorie (coefficient 1/5). Le volume annuel de carburant distribué est inférieur à 100 m ³ /an soit une capacité totale équivalente inférieure à 20 m ³ /an.	NC	-	Non classé, le volume annuel de FOD distribué est toujours inférieur au seuil de la déclaration.	NC	-

B. Situation future : mise à jour des rubriques ICPE

Les rubriques identifiées au titre précédent restent inchangées.

La modification demandée porte sur la stratégie de traitement, la capacité de traitement, et l'origine des effluents aqueux à traiter. Elle impacte respectivement les rubriques ICPE comme suit.

Stratégie de traitement

Les **nouvelles installations de traitement des effluents aqueux par évapoconcentration, osmose inverse et tour aéroréfrigérante (TAR)** nécessitent une mise à jour de la rubrique ICPE conformément à la déclaration en ligne, illustrée ci-dessous.

4 – NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES					
Numéro de la rubrique	Alinéa	Désignation de la rubrique	Capacité de l'activité	Unité	Régime ¹ (D ou DC)
2921	1 b	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique	< à 3 000	kW	D

Capacité de traitement

La modification demandée impacte le **volume d'effluents à traiter**, sachant néanmoins que les prescriptions de l'autorisation préfectorale actuelle ne le limitent pas.

La modification du volume traité n'impacte pas le classement des installations au titre de la nomenclature des ICPE.

Origine des effluents

Le traitement des effluents extérieurs au site de BILLY¹⁰ relève de la rubrique n°2791, à raison de **moins de 10 tonnes /jour**, non moyennées sur l'année¹¹.

4 – NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES					
Numéro de la rubrique	Alinéa	Désignation de la rubrique	Capacité de l'activité	Unité	Régime ¹ (D ou DC)
2791	2	Installation de traitement de déchets non dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2794, 2795 et 2971.	< à 10	t/j	D

En revanche, la **capacité de stockage tampon** permettant la réception d'effluents extérieurs au site au-delà de 10 t/j n'impacte pas le classement des installations au titre de la nomenclature des ICPE.

Autres activités liées à la modification

Les autres stockages liés au process de traitement, dont celui de la **soude** (Hydroxyde de sodium - NaOH) à raison de **2 m³ maximum** et de l'acide Nitrique à raison de **6 m³ maximum** en cuve PEHD double peau, avec indicateur de niveau et de fuite, ne nécessitent pas de modification des rubriques ICPE.

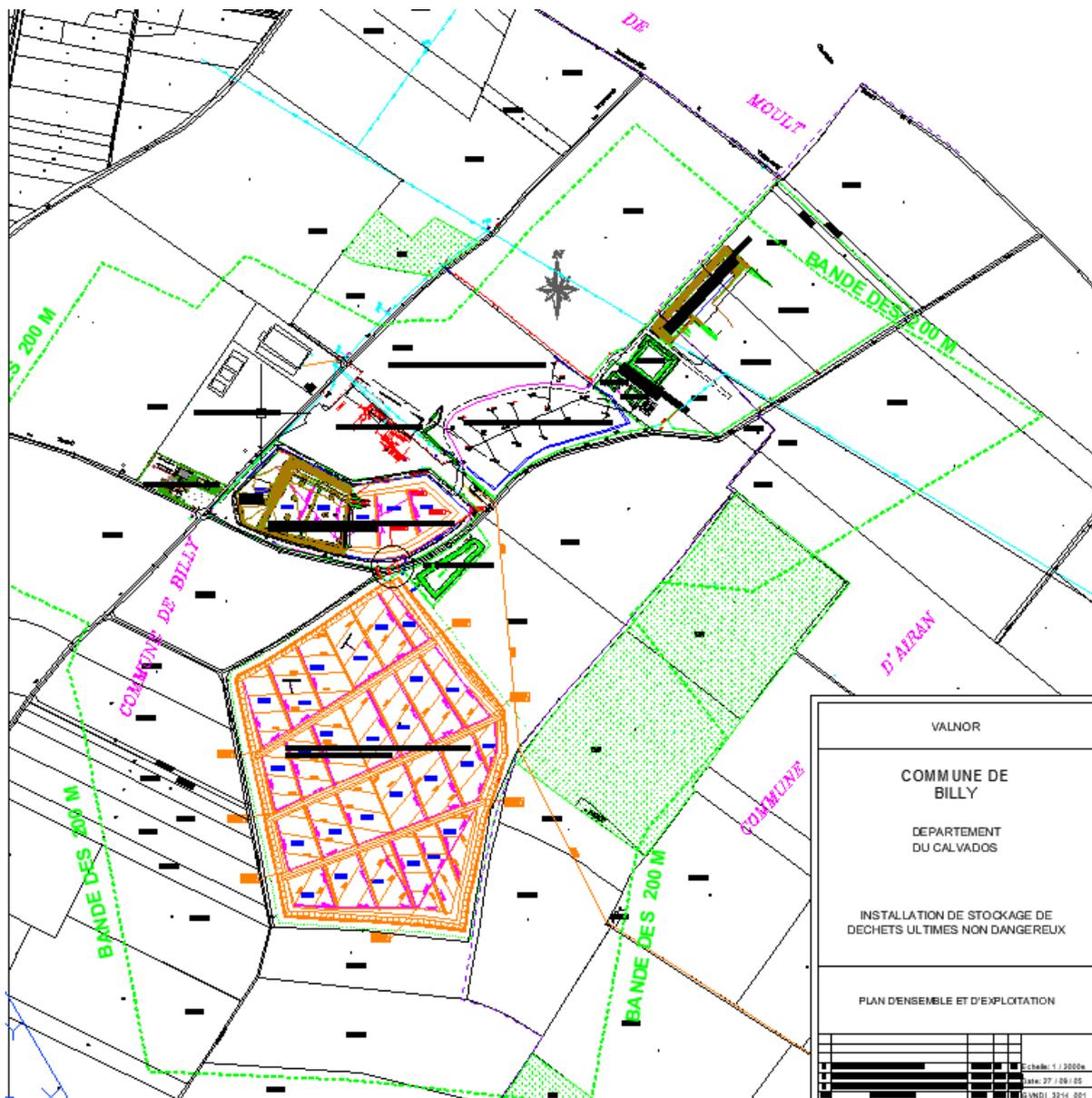
¹⁰ **Effluents acheminés sur le site SPEN de BILLY par rupture de charge.** Les lixiviats produits par les activités de l'ISDUND de BILLY, et les effluents de compostage de la plateforme SPEN à proximité, acheminés via une canalisation enterrée, n'entrent pas dans le champ de la définition des effluents extérieurs au site.

¹¹ Conformément à la Note d'explication de la nomenclature ICPE des installations de gestion et de traitement de déchets (Version du 27 avril 2022) - Direction Générale de la Prévention des Risques - Rubrique 2791 : "Le critère de classement renvoie aux **quantités de déchets maximales traitées en une journée** sur l'installation"

VIII. PLANS RÉGLEMENTAIRES

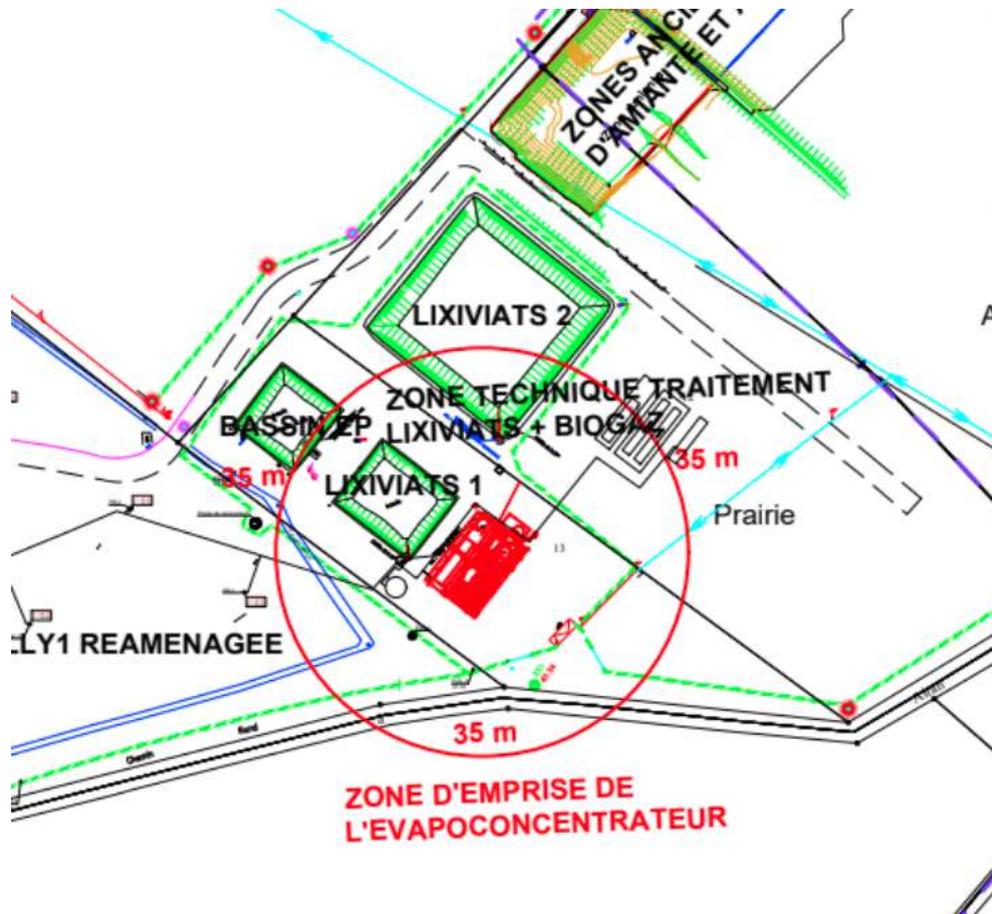
A. Extrait du plan de situation du cadastre (rayon de 200 mètres)

Le plan cadastral à l'échelle réduite au 1/2000ème accompagne le formulaire en ligne sous format PDF et sera mis à la disposition de l'inspection des installations classées sur site, en version papier. Un extrait du plan figure ci-après.



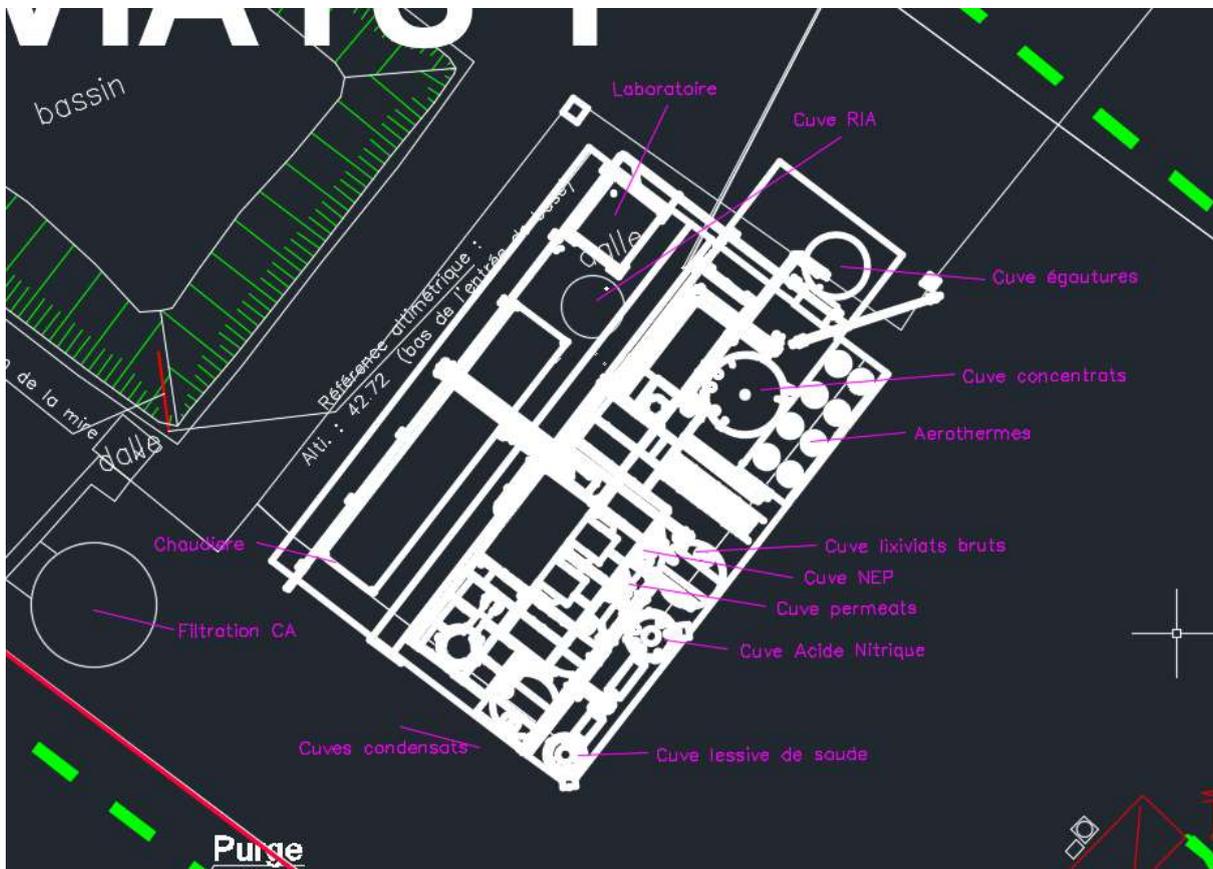
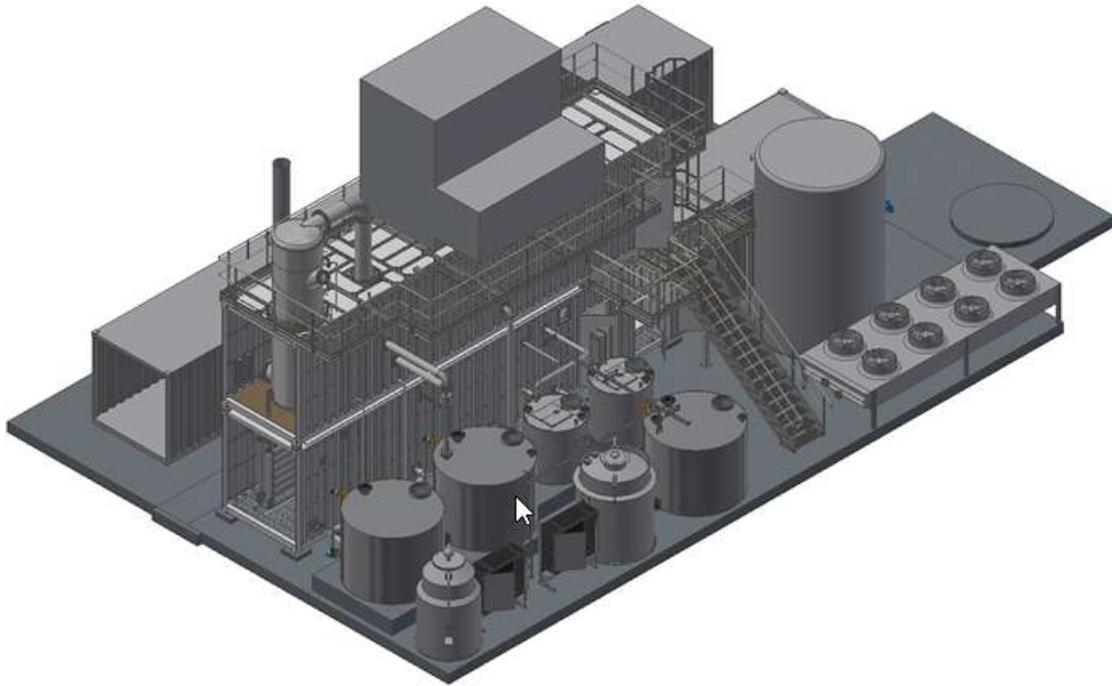
B. Extrait du plan d'ensemble et des abords 35 mètres

L'illustration ci-dessous du plan à l'échelle réduite au 1/500ème¹² accompagne le formulaire en ligne en format PDF : sa version papier "format A0" sera mise sur site à la disposition de l'inspection des installations classées.



¹² Un plan d'ensemble jusqu'à l'échelle 1/1000ème (au lieu de 1/200ème) est admis, sous réserve que les éléments du plan restent lisibles.

C. Extrait du plan projet d'implantation des installations techniques



IX. NOTE D'INTERACTION DES INSTALLATIONS PROJETÉES AVEC LES INSTALLATIONS EXISTANTES

A. Attendus de la note de "connexité - proximité"

Dans le cas d'espèce, il s'agit de remplacer les anciennes installations par des installations plus performantes décrites infra.

Les interactions ne sont donc pas significativement différentes de celles connues actuellement entre les installations NUCLEOS - CHAUDIÈRES et les autres installations en place sur l'ISDUND.

Il est à noter les modifications suivantes :

- En l'absence d'autorisation de rejets au milieu naturel, les installations seront dotées d'une tour aéroréfrigérante (TAR) pour l'évaporation des perméats issus du processus de traitement.

La TAR a été positionnée en point haut de l'installation, les accès en ont été restreints et une distance de sécurité de 8 m a été définie pour le positionnement du laboratoire du technicien.

- Une aire de dépotage et de stockage des réactifs a été implantée sur la zone d'emprise de la nouvelle installation.

Les cuves de stockage des réactifs (acide et base) sont des cuves PeHD "double peau" avec une détection de niveau instrumentée et reliée à la supervision pour détection de fuites éventuelles.

Des bornes de dépotage "standardisées" et sécurisées (vannes et coffrets cadenassables, raccord pompier normalisés, identification visuelle des risques...) ont été créées spécifiquement pour permettre l'accessibilité et le remplissage des cuves de réactifs.

Un dispositif de lavage des vapeurs acides a été ajouté au dispositif de dépotage de la cuve d'acide nitrique afin d'éviter tout dégagement de vapeurs acides lors des opérations de dépotage.

Un dispositif de réchauffage de la lessive de soude a été ajouté au dispositif de stockage et de transport de la lessive de soude afin d'éviter une cristallisation de la lessive.

- Une cuve de stockage de 20 m³ permettra le stockage des concentrats issus du processus de traitement.

Néanmoins, la note rappelle les incidences possiblement associées à ces interactions, et les éventuelles dispositions permettant de supprimer ou limiter ces incidences (*cf. tableaux pages suivantes*).

B. Interactions des installations projetées avec les installations existantes

Zones et activités susceptibles d'interactions	Incidences associées aux interactions possibles	Dispositions prises pour supprimer ou limiter ces incidences
<p>Pesage sur le pont-basculé des camions de dépotage des réactifs, des effluents extérieurs à traiter et des concentrats à évacuer (boues de process)</p>	<p>Interactions classiquement associées aux apports et expéditions, comme actuellement avec les activités et les installations existantes</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer les consignes en vigueur (cf. "circulation sur le site") - Respect de l'art. ARTICLE 8.5.7 – TRANSPORTS – CHARGEMENTS – DÉCHARGEMENTS de l'arrêté préfectoral en vigueur)
<p>Circulation sur le site des camions de dépotage des réactifs, des effluents extérieurs à traiter et des concentrats à évacuer (boues de process)</p>	<p>Risque de collision, comme actuellement avec les activités et les installations existantes</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Vitesse limitée à 20 km/H - Coactivité limitée dans le temps et la distance - Plan de circulation annexé au protocole sécurité (<i>opérations de déchargement</i>) remis à chaque apporteur extérieur - Respect des emplacements prévus pour le stationnement des camions - Affichage sur site
<p>Stockage et dépotage des réactifs</p>	<p>Risque de déversement accidentel, comme actuellement avec les activités et les installations existantes (article ARTICLE 8.5.7 – TRANSPORTS – CHARGEMENTS – DÉCHARGEMENTS de l'arrêté préfectoral en vigueur)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Stockages d'effluents liquides sur rétention dès lors que la réglementation l'exige - Aire de dépotage et de stockage des réactifs implantée sur la zone d'emprise de la nouvelle installation. - Aire de dépotage reliée à la capacité de rétention constituée par les bassins de stockage des lixiviats - Etablissement d'un protocole de dépotage avec le fournisseur de réactifs (Brenntag)
<p>Dépotage des effluents extérieurs à traiter</p>	<p>S'agissant d'une nouvelle activité de dépotage d'effluents extérieurs par</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Dépotage direct dans le bassin de stockage des lixiviats L2

Zones et activités susceptibles d'interactions	Incidences associées aux interactions possibles	Dispositions prises pour supprimer ou limiter ces incidences
	camion citerne, risque nouveau de déversement accidentel	- Respect des emplacements prévus pour le stationnement des véhicules de dépôtage

X. INCIDENCES ENVIRONNEMENTALES DU PROJET

A. Autres interactions possibles dans les différents compartiments environnementaux

Il s'agit dans le tableau ci-après de passer en revue les différents compartiments environnementaux susceptibles d'interagir avec le projet.

Compartiments environnementaux	Possibilités d'interactions ou de modifications significatives	Incidences associées aux interactions	Disposition prise pour supprimer ou limiter ces incidences
VISUEL : intégration paysagère	Non significative à distance : - l'emprise ICPE reste inchangée - l'emprise de la zone technique reste inchangée - les nouvelles installations sont plus hautes que les installations existantes	Modification de l'impact visuel à proximité des installations	Installations modulaires, compactes, limitant l'emprise sur les lieux
VISUEL : panache de vapeur de perméat en sortie TAR	Oui : - les installations sont conçues pour limiter cette incidence	Modification de l'impact visuel à proximité des installations	Conception de la TAR intégrant le passage des vapeurs à travers un matelas dévésiculeur à chevrons

Compartiments environnementaux	Possibilités d'interactions ou de modifications significatives	Incidences associées aux interactions	Disposition prise pour supprimer ou limiter ces incidences
BIENS et PATRIMOINE CULTUREL	Non : - les biens ou le patrimoine culturel local ne sont pas impactés	Sans objet	Sans objet
FAUNE FLORE	Non pas d'impact additionnel : l'emprise de la zone technique demeure identique (pas d'extension au milieu environnant)	Sans objet	Sans objet
EAUX : volume et qualité des effluents de ruissellement	Non : - la surface imperméabilisée reste inchangée - les déchets dangereux seront stockés à l'abri des intempéries (cuve de stockage étanche) - les stockages d'effluents liquides sont sur rétention dès lors que la réglementation l'exige - l'aire de dépotage est reliée à la capacité de rétention constituée par les bassins de stockage des lixiviats	Sans objet	Sans objet
EAUX : rejets liquides au milieu récepteur "Le cours Sémillon"	Non : - le procédé retenu est " 0 rejets liquides au milieu récepteur "Le cours Sémillon", conformément à l'autorisation préfectorale en vigueur	Sans objet	Les installations dotées d'une tour aéroréfrigérante (TAR) permettent l'évaporation des perméats issus de l'osmose inverse, sans rejet au milieu récepteur

Compartiments environnementaux	Possibilités d'interactions ou de modifications significatives	Incidences associées aux interactions	Disposition prise pour supprimer ou limiter ces incidences
EAUX : ressource en eau	<p>Non :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les nouvelles installations n'engendrent pas de surconsommation d'eau significative par rapport aux activités existantes, les perméats issus du process pourront être évaporés ou réutilisés pour des besoins ponctuels sur site : phases de nettoyage des installations techniques - l'emprise des nouvelles installations, au droit de la zone technique existante n'a pas d'incidence sur les périmètres de protection d'eau potable - les nouvelles installations ne nécessitent pas de prélèvement d'eau de forage 	Sans objet	Sans objet
AIR	<p>Non :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le procédé par évaporation sous vide associée à une osmose inverse de finition, a l'avantage de ne pas produire de rejets gazeux 	Sans objet	Le Chapitre IV : Emissions dans l'air de l'arrêté du 14/12/13 au titre de la rubrique 2921 [D] ne comporte pas de dispositions réglementaires.
CLIMAT / GES	<p>Oui</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le traitement in situ permet d'éviter les transferts de lixiviats externes et par conséquent permet une réduction de l'impact carbone du site 	Réduction de l'impact carbone du site	cf projections du § "INTÉRÊT ENVIRONNEMENTAL ET PERFORMANCES DU PROJET"

Compartiments environnementaux	Possibilités d'interactions ou de modifications significatives	Incidences associées aux interactions	Disposition prise pour supprimer ou limiter ces incidences
ODEURS	<p>Oui :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le process intègre un prétraitement des lixiviats en lagune par voie biologique, ce qui aura pour effet de réduire les éventuelles odeurs d'ammoniac des lixiviats bruts stockés en lagune aérés 	Abattement de l'ammoniac des lixiviats bruts stockés en lagune	Le prétraitement des lixiviats intègre le développement d'une biomasse aérobie et en particulier de bactéries nitrifiantes en lagune par l'action conjointe d'aérateur et d'une boucle de réchauffage.
BRUIT & VIBRATIONS	<p>Non :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les nouvelles installations sont conteneurisées afin de ne pas générer de pression sonore supérieure aux dispositifs actuels 	Nuisances sonores	<p>La vérification périodique de la conformité sonore inclut cette zone technique , par ailleurs éloignée des habitations (ZER)</p> <p>Les équipements susceptibles de vibrations sont fixés sur un massif d'inertie qui empêche la transmission des vibrations</p>
TRAFIC	<p>Oui :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Augmentation du trafic localement (<i>apports d'effluents extérieurs à traiter ; approvisionnement en consommables - par exemple acide, soude ; expéditions de concentrat</i>) - Réduction significative du trafic (<i>circulation de citernes induites par l'export des effluents à traiter vers une filière externalisée</i>) 	Nuisances liées au trafic (<i>bruit, accidentologie</i>)	<ul style="list-style-type: none"> - Plan de circulation annexé au protocole sécurité (<i>opérations de déchargement</i>) remis à chaque transporteur - Activité en période diurne (7H30 / 17H00) - Trafic sur des voies privées et publiques dimensionnées pour le trafic PL - Trafic estimé à un dépotage mensuel pour les réactifs (acide et soude) et la gestion des concentrats - Trafic évité de près de 250 citernes / an avec la solution de traitement projetée par évapoconcentrateur, osmose et TAR (cf. § INTÉRÊT

Compartiments environnementaux	Possibilités d'interactions ou de modifications significatives	Incidences associées aux interactions	Disposition prise pour supprimer ou limiter ces incidences
	<p>- Réduction significative du trafic (circulation de citernes induites par l'export des effluents à traiter vers une filière externalisée)</p>		<p>ENVIRONNEMENTAL ET PERFORMANCES DU PROJET)</p>
<p>DECHETS D'ACTIVITE</p>	<p>Oui :</p> <p>Le fonctionnement de la nouvelle unité de traitement des lixiviats entraînera la production de déchets d'activité qui peut être distinguée en deux catégories :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les déchets liés à l'entretien des équipements et à l'utilisation de certains consommables considérés comme des déchets dangereux (DD) au sens de l'article R.541-8 du code de l'environnement - les déchets liés à la présence d'un opérateur nécessaire à la conduite de l'exploitation, à l'origine de déchets assimilables à des ordures ménagères, ou d'autres déchets non dangereux (DND). Le fonctionnement de la nouvelle unité de traitement des lixiviats entraînera la production de déchets d'activité qui peut être distinguée en deux catégories : - les déchets liés à l'entretien des équipements et à l'utilisation de certains consommables considérés comme des déchets dangereux (DD) au sens de l'article R.541-8 du code de l'environnement 	<p>Production de déchets supplémentaire Production de déchets supplémentaire</p>	<p>Cf. Le tableau <i>"Liste non exhaustive des déchets produits par les nouvelles installations"</i> page suivante reprenant l'ensemble des déchets qui seront produits par la nouvelle installation et leur devenir.</p>

Compartiments environnementaux	Possibilités d'interactions ou de modifications significatives	Incidences associées aux interactions	Disposition prise pour supprimer ou limiter ces incidences
	<p>- les déchets liés à la présence d'un opérateur nécessaire à la conduite de l'exploitation, à l'origine de déchets assimilables à des ordures ménagères, ou d'autres déchets non dangereux (DND).</p>		
EMISSIONS LUMINEUSES	Non : aucune interaction	Sans objet	
CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE	<p>Oui :</p> <p>Le processus de traitement utilisera principalement la thermie délivrée par les chaudières biogaz. Il consommera cependant sensiblement plus d'électricité que les Nucléos en raison de l'automatisation du process et de la mise en place d'une supervision active.</p>	Consommation d'électricité	Utilisation de la thermie fournie par les chaudières biogaz et mise sous vide des effluents à traiter nécessitant ainsi moins d'énergie pour leur vaporisation (optimisation thermique).
SANTÉ	<p>Oui :</p> <p>- Mise en service d'une tour aéroréfrigérante</p>	Risque Légionellose	- cf. § ANALYSE DES DANGERS LIÉS AU PROJET ET MESURES ASSOCIÉES

Compartiments environnementaux	Possibilités d'interactions ou de modifications significatives	Incidences associées aux interactions	Disposition prise pour supprimer ou limiter ces incidences
SÉCURITÉ	<p>Oui :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les installations sont conteneurisées et empilées avec une accessibilité aux étages assurée par un escalier et des échelles à crinoline 	Chute d'objets ou de personnes	<ul style="list-style-type: none"> - L'accès à l'étage 1 (Évapoconcentration) est assuré par un escalier sécurisé d'un seul tenant muni de deux rampes à main courante - L'accès à l'étage 2 (TAR) est restreint et assuré par une échelle à crinoline munie d'une trappe cadenassable - L'accès à l'étage 3 (Packing de la TAR) est restreint et assuré par une échelle à crinoline - Les étages sont sécurisés par la mise en place de rampes sur l'intégralité des zones de circulation.

Liste non exhaustive des déchets produits par les nouvelles installations**

Classification *	Type	CED	Mode d'entreposage	Quantité estimée	Localisation du Traitement **	Type de traitement**
DND	Déchets d'emballage et résiduels	15 01 01 15 01 02 15 01 03 15 01 06 15 01 09	Bac	150 kg/an	In situ	Valorisation Recyclage et enfouissement
	Déchet stabilisé	19 03 05	Cuve sur rétention	480 t/an	In situ	Enfouissement après stabilisation
	Membrane osmose inverse de finition	15 02 03	Bac de rétention étanche	4 filtres / 3 ans	In situ	Enfouissement
	Filtres	15 02 03	Bac de rétention étanche	10 kg/an	In situ	Enfouissement
DD	Chiffons, papier absorbant souillés	15 02 02*	Bac de rétention étanche		Extérieur	Elimination
	Huiles de vidange du compresseur	13 02 06*	bidon de 10 l sur rétention	50 l/an	Extérieur	Régénération
	Déchets d'emballage (bidons de biocide et biodispersants)	15 01 10*	bidon de 25 l sur rétention	50 kg/an	Extérieur	Recyclage

* : Classification définie aux articles R541-7 et R541-8 du Code de l'Environnement relatifs à la classification des déchets.

** : Les déchets d'activité produits, leur mode d'élimination/valorisation pourront varier en fonction du prestataire et des conditions technico-économiques du moment.

XI. ANALYSE DES DANGERS LIÉS AU PROJET ET MESURES ASSOCIÉES

Dans ce tableau d'analyse des dangers sont passées en revue les différentes étapes opérationnelles susceptibles de générer des dangers

Étape opérationnelle	Sources et dangers potentiels associés	Risques associés	Mesures préventives / correctives pour supprimer ou limiter ces dangers
Installations en service	Présence de biogaz : danger d'atmosphère explosible	Risque d'explosion	Sans objet : les produits employés ne sont ni inflammables ni comburants. Le danger « atmosphère explosive » n'est pas applicable
Installations en service	Transfert de thermies des chaudières biogaz aux installations de traitement	Risque de brûlures	Les canalisations de transfert de thermies sont isolées et calorifugées Le transfert de chaleur se fait par l'intermédiaire d'échangeurs à plaques de type "FREEFLOW"
Livraison des réactifs non dangereux	Présence d'effluents	Risque de déversement de produits non dangereux	Remplacement de l'éthylène glycol par du propylène glycol de qualité alimentaire. Néanmoins, les stockages sont disposés sur rétention

Étape opérationnelle	Sources et dangers potentiels associés	Risques associés	Mesures préventives / correctives pour supprimer ou limiter ces dangers
Remplissage des cuves de réactifs dangereux	Présence d'effluents dangereux du type acide et base (acide nitrique et soude) et biocide / biodispersants	Risques d'émanations toxiques	<p>Des bornes de dépotage "standardisées" et sécurisées (<i>vannes et coffrets cadenassables, raccords pompiers normalisés, identification visuelle des risques...</i>) ont été créées spécifiquement pour permettre l'accessibilité et le remplissage des cuves de réactifs.</p> <p>Un dispositif de lavage des vapeurs acides a été ajouté à la cuve d'acide nitrique afin d'éviter tout dégagement de vapeurs acides lors de son remplissage.</p>
Stockage et transport des réactifs dangereux	Présence de lessive de soude	Cristallisation de la soude	Un dispositif de réchauffage de la lessive de soude a été ajouté aux équipements de stockage et de transport afin d'éviter une cristallisation de la lessive.
Stockage des réactifs dangereux	Présence d'effluents dangereux du type acide et base (acide nitrique et soude) et biocide / biodispersants	Risque de déversement de produits dangereux	<p>Tous les produits liquides susceptibles de générer un risque de pollution par déversement au sol seront stockés dans des conditionnements compatibles et entreposés sur des rétentions étanches appropriées au volume à retenir, ou équivalent (double peau) conformément à la réglementation en vigueur.</p> <p>Les cuves de stockage des réactifs acide et base sont "double peau", toutes munies d'un dispositif externe</p>

Étape opérationnelle	Sources et dangers potentiels associés	Risques associés	Mesures préventives / correctives pour supprimer ou limiter ces dangers
			<p>visualisant le niveau de remplissage et une détection de fuite continue, reliée à la supervision.</p> <p>L'ensemble des installations sont indépendantes et totalement séparées du réseau des eaux pluviales, installées sur rétention avec la présence d'un point bas lequel reçoit toutes les eaux égouts du process et de manière générale tout effluent déversé au sol.</p> <p>Une cuve enterrée de 10 m³ reçoit l'intégralité des égouttures et permet de relever ces effluents vers le bassin des lixiviats L1.</p>
<p>Contrôle par le personnel exploitant</p>	<p>Intégration d'un laboratoire sur les installations afin d'effectuer le contrôle et l'analyse de prélèvements à différentes étapes du process</p>	<p>Légionellose (pneumopathie)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Prise en compte d'une distance de sécurité de 8 m pour le positionnement du laboratoire, compte tenu de la TAR. - Formation des opérateurs aux risques associés à la TAR - Contrôle hebdomadaire de la flore interférente (tests easycult) sur l'eau de circulation de la TAR

Étape opérationnelle	Sources et dangers potentiels associés	Risques associés	Mesures préventives / correctives pour supprimer ou limiter ces dangers
Installations en service	Conduite semi automatisée de l'installation	Risque de dysfonctionnement des installations	Les nouveaux éléments de l'installation seront entièrement automatisés et des électrovannes pourront réguler les débits, pressions et températures, avec des mises en sécurité programmées en cas de dysfonctionnements. L'automate associé permettra d'arrêter l'installation en cas de pollution accidentelle sur les perméats dès leur stockage en cuve tampon et ce avant alimentation de la TAR.
Installations en service	Tour AéroRéfrigérante	Légionellose (pneumopathie)	Positionnement de la TAR en point haut de l'installation, avec restrictions d'accès aux personnels non habilités.
Installations en service	Tour AéroRéfrigérante	Légionellose (pneumopathie)	Vérification Générales Périodiques (VGP) , conformément aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 2921 [D] Arrêté du 14 décembre 2013
Installations en service	Tour AéroRéfrigérante	Légionellose (pneumopathie)	- Procédure "MAÎTRISE DU RISQUE LÉGIONELLES DANS LES TOURS AÉRORÉFRIGÉRANTES"

Étape opérationnelle	Sources et dangers potentiels associés	Risques associés	Mesures préventives / correctives pour supprimer ou limiter ces dangers
			<p>- Formation dispensée aux opérateurs susceptibles d'approcher la TAR “Sensibilisation au risque légionellose sur les tours aéroréfrigérantes (TAR)”</p> <p>Cette formation vise à développer les capacités correspondantes aux objectifs opérationnels suivants</p> <ul style="list-style-type: none"> - Intégrer les notions essentielles sur les légionelles et la légionellose - Identifier les différents principes des installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air - Connaître ses limites d'interventions dans le cadre de ronde de sécurité (aucune intervention sur la TAR)
Installations en service	Installations en élévation par rapport à leur environnement	Foudre	<p>Conformément aux engagements SPEN par courrier à la DREAL du 14 février 2022 (rubrique 2910) :</p> <p>Analyse du risque foudre (ARF) commandée, en cours de planification d'intervention</p> <p>Cette ARF prendra en compte l'ensemble des installations actuelles et futures édifiées sur la zone technique de traitement valorisation des effluents (<i>pas uniquement les chaudières</i>) en tenant compte de son environnement proche et éloigné</p> <p>Etude technique (ET) - à définir suivant les préconisations de l'ARF</p>

Étape opérationnelle	Sources et dangers potentiels associés	Risques associés	Mesures préventives / correctives pour supprimer ou limiter ces dangers
Installations en service	Installations techniques et stockage des réactifs	Incendie	<ul style="list-style-type: none"> - Présence d'un nouveau RIA alimenté par le bassin d'eaux pluviales de BILLY I sur la plateforme technique de traitement des effluents - Présence d'une cuve de rétention 10 m³ au droit des nouvelles installations, qui permet de récupérer l'ensemble des égouttures et des écoulements sur la zone d'emprise des installations techniques. Cette cuve est ensuite reliée au bassin lixiviats 1.

XII. INTÉRÊT ENVIRONNEMENTAL ET PERFORMANCES DU PROJET

A. Utilisation d'une énergie fatale captée sur les chaudières fonctionnant au biogaz, limitant par conséquent la consommation d'énergie électrique

Afin de réduire les consommations électriques, la thermie utile à l'évaporation sera apportée par une partie de l'énergie fatale des chaudières alimentées par le biogaz de L'ISDUND. Pour cela, une boucle de circulation de propylène glycol chaud entre chacune des deux chaudières et l'évaporateur projeté sera réalisée.

Les installations disposent de trois dispositifs de consommation de thermies :

- Le dispositif d'évapo concentration sous vide
- Le dispositif de réchauffage bassin
- Un dispositif d'aérothermes de sécurité relais, en cas de dysfonctionnement partiel ou total des dispositifs précédents

Une **troisième chaudière viendra compléter le dispositif à échéance 2027**, suivant l'évolution de la production méthanogène du massif de déchets.

La boucle de circulation thermique sera calorifugée pour optimiser le transfert thermique du propylène glycol et garantir par conséquent le rendement de l'unité de traitement des effluents.

La régulation de cette boucle fermée aura pour particularité, grâce à son automate spécifique, une mise en sécurité autonome en cas de dysfonctionnement, protégeant autant la partie chaudières que les installations de traitement.

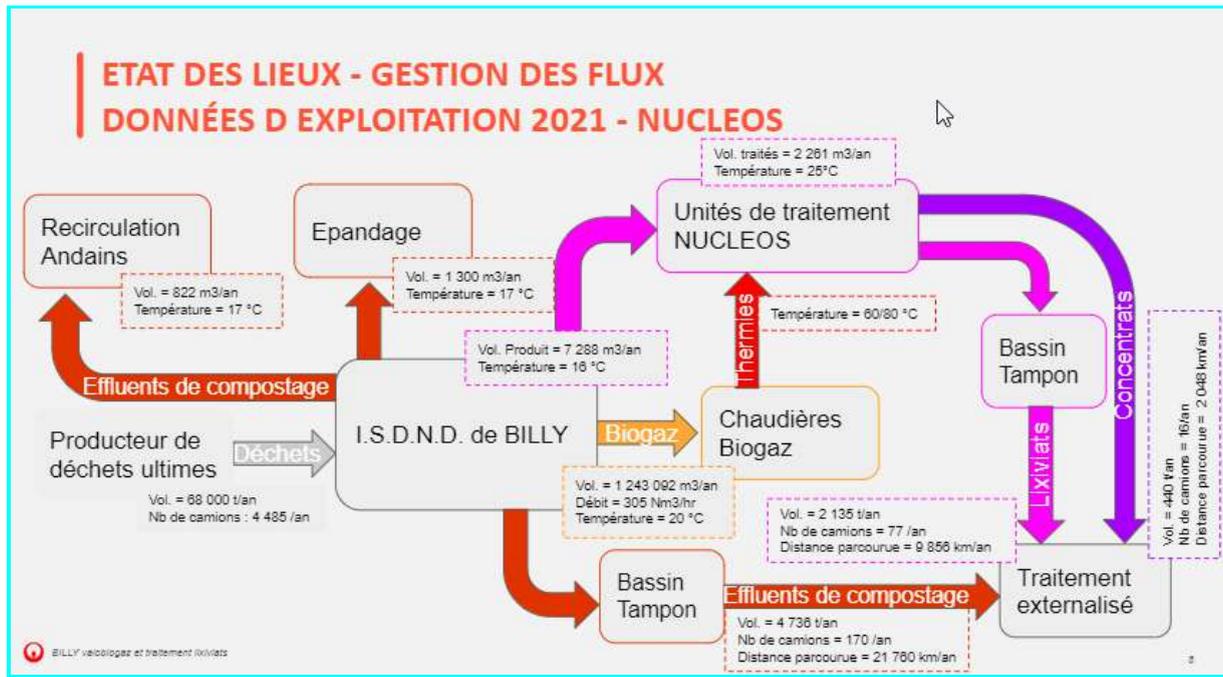
B. Capacité épuratoire du projet

Le site a une production croissante de lixiviats qui atteindra un pic de production en 2027 de l'ordre de 10 200 m³/an ainsi qu'une production d'effluents de compostage variable d'environ 5 000 m³/an (en fonction de la saisonnalité).

Le site s'est équipé en 2006 d'une solution de traitement composée de modules de traitement de lixiviats de type Nucleos, dont les performances de traitement sont à ce jour d'environ 6 800 m³/an.

Afin de gérer l'excédent prévisionnel de production de lixiviats et d'effluents de compostage générés par l'exploitation du site, SPEN est contraint d'en externaliser une part croissante, générant des flux de transports et une dépendance à une filière de traitement extérieure.

A titre d'exemple, le bilan des flux sur l'année 2021 montre l'impact du projet d'évapo concentration sur ces mêmes flux.

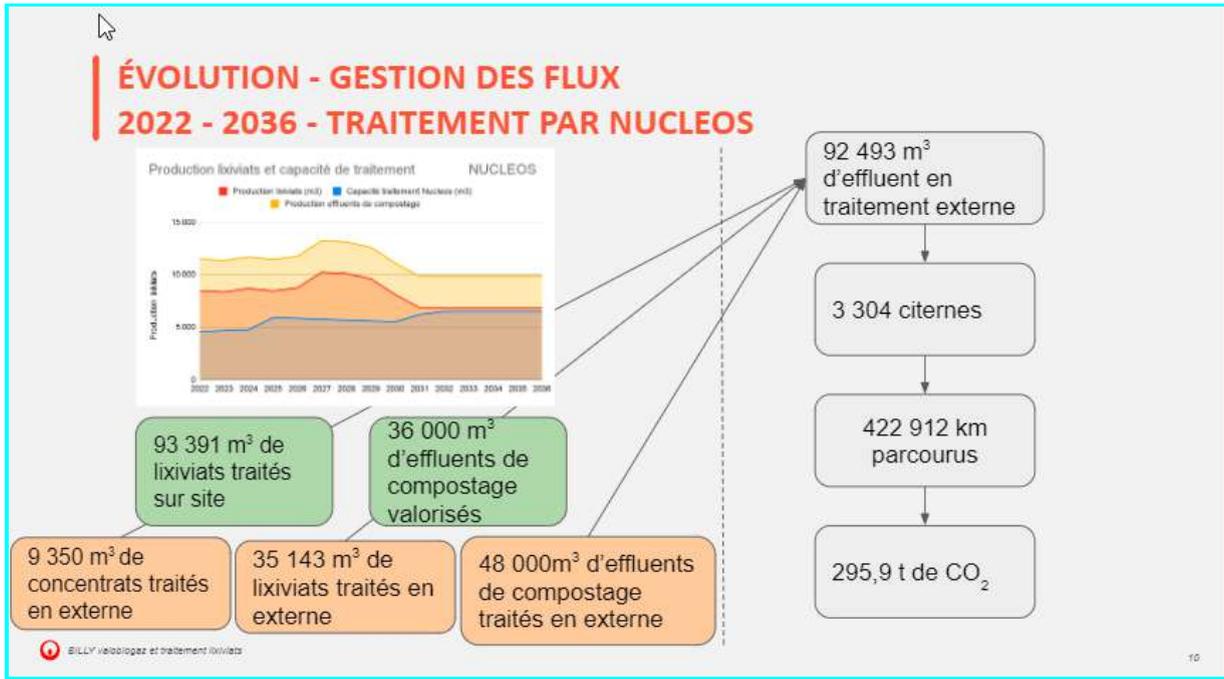


En 2021, l'ISDUND de Billy a été contraint d'externaliser le traitement de :

- 4 736 t d'effluents de compostage (en cimenterie Calcia)
- 2 135 t de lixiviats (en traitement Sedibex)
- 440 t de concentrats (en traitement Sedibex)

Ce qui a occasionné la circulation de 263 citernes dédiées au traitement des effluents, soit environ 33 664 km parcourus, pour un impact carbone estimé à 23,5 t de CO₂.

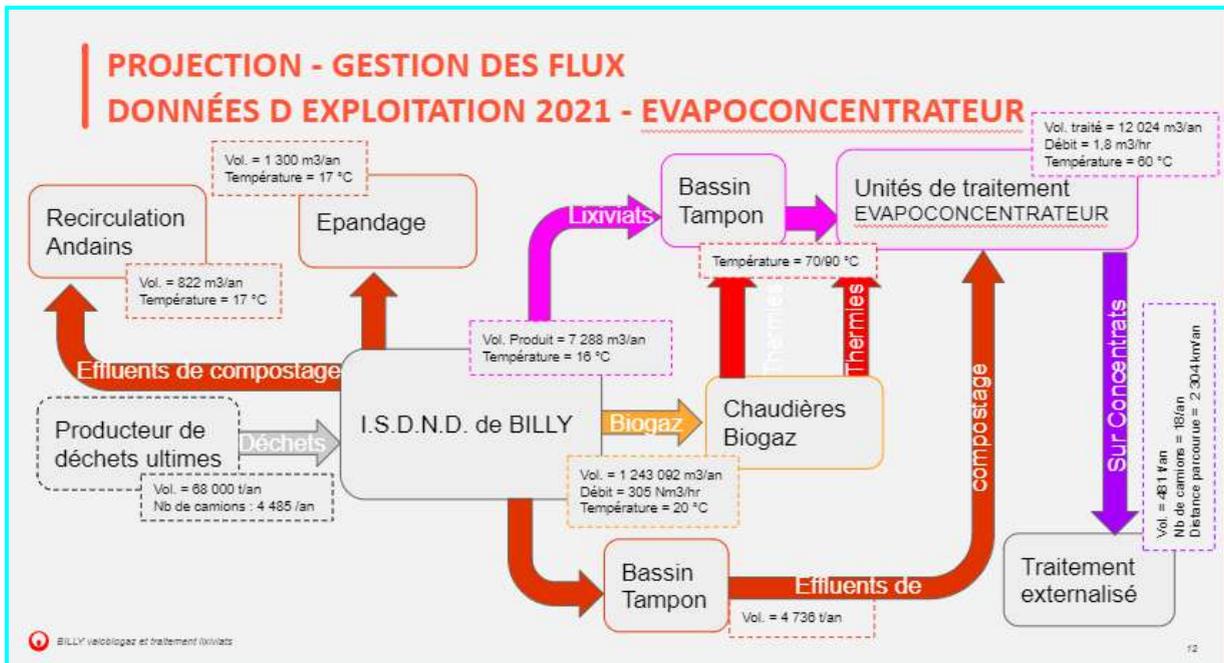
La projection 2022 - 2036 des bilans prévisionnels de production d'effluents du site ramène au bilan suivant :



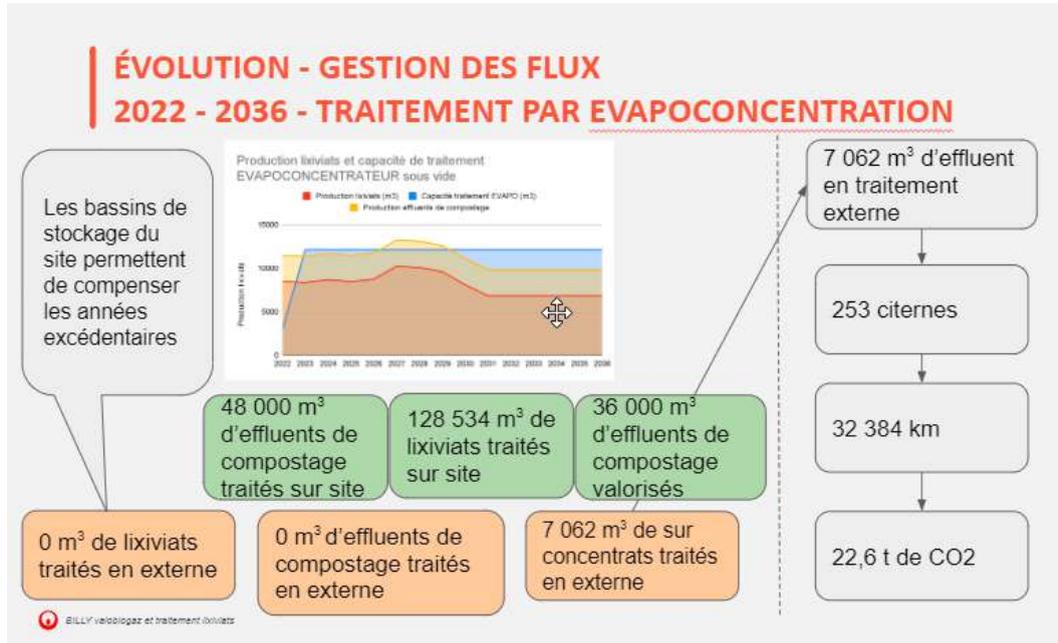
En revanche, en 2021 si l'ISDUND de Billy avait traité ses effluents avec une technologie de type Evapoconcentration, le site aurait dû externaliser le traitement de :

- 481 t de sur concentrats

Ce qui aurait **réduit la circulation de 245 citernes** dédiées au traitement des effluents du site, soit environ 31 360 km non parcourus, pour une empreinte carbone réduite de 21,9 t de CO₂ sur l'année 2021.



En projetant les bilans prévisionnels de production d'effluents du site, l'impact est estimé comme suit :



XIII. GARANTIES FINANCIÈRES

Les garanties financières en vigueur¹³ couvrent en période d'exploitation et de post-exploitation, entre autres thématiques, le **contrôle et le traitement des lixivats produits** au regard du bilan hydrique prévisionnel d'exploitation et de post-exploitation de l'ISDUND.

Les nouvelles installations de traitement des lixivats ne modifient pas les **coûts unitaires**¹⁴ ni le **mode de calcul** fixés à la circulaire relative aux garanties financières pour les ISDUND¹⁵ ; Ceux-ci sont régulièrement actualisés par le biais du renouvellement des actes de cautionnement au prorata de la variation de l'indice TP01.

Le traitement des **effluents extérieurs** relevant de la rubrique n° 2791 [DC] n'est pas soumis à l'obligation de constitution de garanties financières¹⁶.

¹³ **Acte de cautionnement solidaire COFACE N° 21962** d'un montant de 1 428 066 € TTC pour la période d'exploitation n° 3 du 1er août 2021 au 31 juillet 2026, transmis en préfecture du Calvados le 6 mai 2021

¹⁴ conformément aux **coûts unitaires** fixés à la Circulaire DPPR/SDPD/BGTD/SD n° 532 du 23/04/99 relative aux garanties financières pour les installations de stockage de déchets, actualisés au prorata de l'évolution de l'indice TP 01

¹⁵ Annexe II - **Modalités de calcul** de la Circulaire DPPR/SDPD/BGTD/SD n° 532 du 23/04/99 relative aux garanties financières pour les installations de stockage de déchets

¹⁶ Arrêté du 31 mai 2012 fixant la **liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières** en application du 5° de l'article R. 516-1 du code de l'environnement

XIV. CONCLUSION

La société SPEN (Groupe VEOLIA) souhaite faire **évoluer les performances techniques et énergétiques** de son unité de traitement des lixiviats et de valorisation du biogaz vers des installations au plus proche des meilleures techniques du moment, et profiter de ces nouvelles capacités de traitement pour les **mutualiser, en cas de besoin, pour la gestion des effluents** de ses autres unités de traitement de déchets¹⁷.

Il s'agit de pouvoir traiter in situ l'intégralité des flux générés par les installations de traitement du site de Billy, avec un pic prévisionnel de production d'effluents en 2027, et de surseoir à des apports externes permettant d'optimiser la capacité de traitement de ces installations.

Ce projet va permettre d'avoir des impacts positifs sur l'environnement, notamment :

- Utilisation d'une énergie fatale captée sur les chaudières fonctionnant au biogaz, limitant par conséquent la consommation d'énergie électrique
- Production d'une eau traitée (perméat) d'une qualité améliorée par rapport à l'unité actuelle grâce au choix d'une technologie d'évapo-concentration à haut rendement avec une finition par osmose inverse
- Valorisation potentielle du perméat pour les opérations de nettoyage en-place (NEP) pour les opérations de nettoyage en-place (NEP) qui va par conséquent réduire les prélèvements en eau nécessaires à l'exploitation des unités industrielles du site de Billy

D'autres impacts positifs sur le plan sociétal ne sont pas à négliger, comme la réduction significative du trafic routier parcouru par les citernes de transfert des lixiviats en filières de traitement externe : soit **moins 3 052 rotations de citernes pour la gestion des effluents excédentaires du site à horizon 2036**.

Cette demande de modification de la stratégie, de la capacité de traitement des effluents aqueux et de leur origine s'appuie sur des **technologies industrielles éprouvées** et performantes. Leur système de fonctionnement automatisé permet des mises en sécurité immédiates en cas de dysfonctionnement.

¹⁷ Effluents de compostage et lixiviats d'ISDUND en post-exploitation de sites exploités par les filiales du groupe VEOLIA en région Normandie

Au vu de ce qui précède, les améliorations apportées par la SPEN dans le traitement de ces effluents :

- sont compatibles avec les seuils quantitatifs et les critères fixés par les autorisations préfectorales en vigueur et la réglementation ICPE en vigueur¹⁸
- n'entraînent pas de modification substantielle au sens de l'article L. 181-14 du code de l'environnement, c'est-à-dire réunissent les deux conditions suivantes :
 - ne constituent pas d'extension devant faire l'objet d'une évaluation environnementale¹⁹,
 - ne sont pas de nature à entraîner des dangers et inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L 181-3 du Code de l'Environnement.



¹⁸ Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter l'ISDUND du 24 mai 2011

Arrêté ministériel du 15 février 2016 relatif aux ISDND

Arrêté ministériel du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la **rubrique n° 2921** ;

Arrêté du 23 novembre 2011 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la **rubrique n°2791** ;

Arrêté du 13/07/98 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la **rubrique n°4130** ;

Arrêté du 03/08/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de **rubrique n°2910**

¹⁹ En vertu de l'article R 122-2 du code de l'environnement et de son annexe associée

XV. ANNEXES

A. Courrier bénéfice des droits acquis pour la rubrique "combustion" 2910-B1



Direction Technique & Performance

RECYCLAGE & VALORISATION DES DECHETS

Préfecture du Calvados

**Bureau de l'Environnement
et du développement durable
rue Saint-Laurent
14 038 CAEN CEDEX**

Billy, le 02 août 2019

Objet : I.S.D.U.N.D. de Billy (14)
Rubrique ICPE n° 2910 : demande de bénéfice des droits acquis

Monsieur le préfet,

En application du décret n°2018-704 du 3 août 2018, paru au Journal Officiel du 5 août 2018, entrant en vigueur le 20 décembre 2018, relatif à la modification de la rubrique n°2910 « combustion » de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,

Nous sollicitons le **bénéfice des droits acquis** en vertu des articles L 513-1 et R 513-1 du Code de l'Environnement pour notre installation de stockage de déchets ultimes non dangereux (ISDUND) située à Billy (14 370) et **l'actualisation du classement de nos installations** au titre du principe de l'antériorité, selon la rubrique figurant page suivante.

Nous informons monsieur le chef de l'unité départementale de la DREAL du Calvados, et

Restant à la disposition de vos services pour tout renseignement complémentaire, nous vous prions de croire, monsieur le préfet, en l'expression de notre haute considération.

Pascal HAGUES
Réfèrent ICPE Normandie Ouest

Adresse Administrative :
Le Mont Tornu • BILLY - 14370 VALAMBRAY
tel. +33 (0)2 31 73 12 89 • fax: +33 (0)2 31 73 13 85

Valnor
Siège social : 18 20, rue Henri Rivière - Le Trident
BP: 91013 • 76171 ROUEN Cedex 1
S.A.S au capital de 597 040 € • Siret 410 301 162 00393
R.C.S. Rouen B 410 301 162 • APE 3821Z
tel. +33 (0)2 32 08 54 00 • fax: +33 (0)2 32 08 54 05
www.veolia.fr



Rubrique	Activité exercée	Capacité	Régime	Commentaire
2910	<p>Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre 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</p> <p>B. Lorsque sont consommés seuls ou en mélange des produits différents de ceux visés en A, ou de la biomasse telle que définie au b) ii) ou au b) iii) ou au b) v) de la définition de la biomasse :</p> <p>1. Uniquement de la biomasse telle que définie au b) ii) ou au b) iii) ou au b) v) de la définition de la biomasse, le biogaz autre que celui visé en 2910-A, ou un produit autre que la biomasse issu de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, avec une puissance thermique nominale supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 50 MW</p>	<p>Appareils de valorisation du biogaz :</p> <p>Chaudière N°1 puissance thermique nominale de 1 395 kW</p> <p>Chaudière N°2 puissance thermique nominale de 1 400 kW</p>	E	<p>L'installation de combustion, identifiée comme la somme des puissances thermiques nominales installées pour la valorisation du biogaz, susceptibles de fonctionner simultanément, est supérieure à 1 MW (2.795 MW). L'arrêté sectoriel est applicable aux appareils de combustion dont la <u>puissance unitaire</u> est supérieure à 1 MW.</p> <p><u>Références documentaires :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Note DGPR du 25 avril 2017 (modalités d'application des rubriques déchets 27xx). • Directive (UE) n° 2015/2193 du 25/11/15 relative à la limitation des émissions de certains polluants dans l'atmosphère en provenance des installations de combustion moyennes. • Textes de transposition de la Directive (UE) n° 2015/2193 du 25/11/15 (Décret et arrêtés du 03/08/2018 et décret du 18/12/2018 relatif au registre d'information)

A : autorisation, E : enregistrement, D : déclaration, NC : non classable

B. Déclaration au titre du bénéfice des droits acquis pour la rubrique "toxique aigüe par inhalation de catégorie 3" n° 4130-2b [D]



PREUVE DE DEPOT N°

**DECLARATION DU BENEFICE DES DROITS ACQUIS
D'UNE INSTALLATION CLASSEE
RELEVANT DU REGIME DE LA DECLARATION
Article R513-1 du code de l'environnement**

Nom et adresse de l'installation :

<input type="text" value="ISDUND SPEN BILLY"/>	
<input type="text" value="LIEU DIT Le Mont Tornu - BILLY"/>	
<input type="text"/>	
<input type="text" value="14370"/>	<input type="text" value="VALAMBRAY"/>

Départements concernés :

Communes concernées :

Sur le site, le déclarant exploite déjà au moins :

- une installation classée relevant du régime d'autorisation :
- une installation classée relevant du régime d'enregistrement :
- une installation classée relevant du régime de déclaration :

Demande de modification de certaines prescriptions applicables :

Rappel réglementaire : si oui, cette demande sera soumise à l'avis de l'autorité administrative qui statue par arrêté (article R512-52 du code de l'environnement). L'absence de réponse dans un délai de 3 mois à partir de la réception du dossier et des éventuels compléments vaut refus (décret n° 2014-1273 du 30 octobre 2014).

