

1.1 - Conclusions générales sur les MTD pour le raffinage de pétrole et de gaz

MTD						Situation du site		
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD	
1.1.1	Système de management environnemental	1	Afin d'améliorer la performance environnementale globale des raffineries de pétrole et de gaz, la MTD consiste à mettre en œuvre et à respecter un système de management environnemental (SME) qui intègre toutes les caractéristiques suivantes. <i>Le contenu (par exemple le niveau de détail) et la nature du SME (normalisé ou non normalisé) dépendent en général de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement</i>	i	Engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau		Oui	Suite au démarrage des installations, ECOSLOPS mettra en place un système de management de l'environnement. A terme, il est envisagé de certifier ce système de management de l'environnement selon la norme ISO 14 001. Dans ce cadre, la direction d'ECOSLOPS s'engagera à son plus haut niveau.
				ii	Définition par la direction d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue de l'installation		Oui	Une politique environnementale sera mise en place par la direction d'ECOSLOPS suite au démarrage des installations. Elle intégrera le principe d'amélioration continue.
				iii	Planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, en relation avec la planification financière et l'investissement		Oui	Dans le cadre du système de management de l'environnement, ECOSLOPS mettra en place les procédures nécessaires et définira des objectifs & cibles.
				iv	Mise en œuvre des procédures, prenant particulièrement en considération les aspects suivants: a) organisation et responsabilité; b) formation, sensibilisation et compétence; c) communication; d) participation du personnel; e) documentation; f) contrôle efficace des procédés; g) programmes de maintenance; h) préparation et réaction aux situations d'urgence; i) respect de la législation sur l'environnement;		Oui	Dans le cadre du système de management de l'environnement, ECOSLOPS mettra en place les procédures nécessaires. Elles prendront en compte notamment les aspects listés dans les MTD.
				v	Contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération: a) surveillance et mesure (voir également le document de référence sur les principes généraux de surveillance); b) mesures correctives et préventives; c) tenue de registres; d) audit interne et externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour;		Oui	Dans le cadre du système de management de l'environnement, ECOSLOPS réalisera un contrôle de ses performances notamment au regard de ses objectifs et cibles et mettra en place si nécessaires des mesures correctives.
				vi	Revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction		Oui	Un examen des performances du système de management de l'environnement sera réalisé annuellement par la direction d'ECOSLOPS.
				vii	Suivi de la mise au point de technologies plus propres		Oui	ECOSLOPS disposera d'une équipe "support procédé" qui travaillera sur l'optimisation des installations et la mise en place de nouveaux projets. Cette équipe assurera une veille technologique et préconisera les meilleures pratiques.
				viii	Prise en compte de l'impact sur l'environnement du démantèlement d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation;		Oui	L'impact environnemental du démantèlement sera pris en compte dès la conception de l'unité par le choix de mesures de protection des sols et des sous-sols adaptées (réentions sous les stockages liquides, zones de stockages des déchets dédiées, collecte des effluents...) limitant ainsi les opérations de dépollution éventuellement nécessaires lors du démantèlement.  Durant l'exploitation de l'unité, l'intégrité de ces mesures de protection sera suivie par des inspections régulières, lors des rondes des opérateurs et via le suivi de la nappe phréatique.  L'unité sera construite conformément à la réglementation en vigueur lors de la construction.
				ix	Réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur		Oui	Dans le cadre du système de management de l'environnement, ECOSLOPS réalisera une analyse régulière des performances de ses installations.

1.1 - Conclusions générales sur les MTD pour le raffinage de pétrole et de gaz

MTD						Situation du site		
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD	
1.1.2	Efficacité énergétique	2	Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques énumérées ci-après.	i-a	Techniques de conception : Analyse de pincement - Méthode fondée sur le calcul systématique d'objectifs thermodynamiques en vue de réduire au minimum la consommation énergétique des procédés. Elle est utilisée pour évaluer la conception de l'ensemble du système.		Non	La capacité thermique du four H3001 de l'unité P2R (< 2 MW) n'est pas suffisante pour mettre en pratique une telle méthode.
				i-b	Techniques de conception : Intégration thermique - Les systèmes d'intégration thermique des procédés garantissent qu'une part substantielle de la chaleur nécessaire à divers procédés est fournie par échange de chaleur entre les flux à chauffer et les flux à refroidir.		Oui	Les slops à l'entrée de l'unité P2R seront préchauffés par un ou plusieurs produits intermédiaires de l'unité P2R. Cette intégration thermique permettra d'économiser de l'eau de refroidissement (qui aurait été le fluide froid caloporteur en lieu et place des slops), et de réduire la capacité thermique du four tubulaire H-3001 (réduction des émissions de CO2 à l'atmosphère).
				i-c	Techniques de conception : Récupération de chaleur et d'électricité - Utilisation de dispositifs de récupération d'énergie tels que: — chaudières de récupération, — dispositifs d'expansion/de récupération de puissance dans l'unité CCLF (FCC) — utilisation de la chaleur perdue pour le chauffage urbain.		Non	La puissance thermique disponible (< 2 MW) n'est pas suffisante pour mettre en place de tels dispositifs.
				ii-a	Techniques de contrôle des procédés et de maintenance : Optimisation des procédés - Combustion contrôlée automatisée afin de réduire la consommation de combustible par tonne de charge traitée, souvent associée à une intégration thermique pour améliorer le rendement du four.		Oui	La combustion sera contrôlée comme suit: le débit de combustible et le débit d'air de combustion seront ajustés par rapport à la température du fluide à chauffer à la sortie du four. Si la température doit être augmentée, les débits de combustible et d'air de combustion seront diminués en conséquence. Si la température doit être diminuée, les débits de combustible et d'air de combustion seront diminués en conséquence. Ainsi, la combustion sera toujours ajustée selon les besoins du procédé.
				ii-b	Techniques de contrôle des procédés et de maintenance : Gestion et réduction de la consommation de vapeur - Cartographie systématique des purgeurs afin de réduire et d'optimiser la consommation de vapeur.		Oui	A noter qu'il s'agit d'une installation neuve. Ce sont des purgeurs de dernière génération qui seront mis en place.
				ii-c	Techniques de contrôle des procédés et de maintenance : Utilisation d'un référentiel énergétique - Participation aux activités d'analyse comparative et de classement afin de tirer parti des meilleures pratiques pour parvenir à une amélioration continue.		Oui	Ce référentiel sera mis en place entre les différentes unités de production du groupe Ecoslops. Notamment ECOSLOPS envisage de mettre en place un système de management de l'énergie selon la norme ISO 50 001.
				iii-a	Techniques de production économes en énergie : Recours à la production combinée de chaleur et d'électricité - Système conçu pour la production combinée (ou la cogénération) de chaleur (par exemple, vapeur) et d'électricité à partir du même combustible.		Non	La puissance thermique disponible (< 2 MW) n'est pas suffisante pour mettre en place de tels dispositifs.
				iii-b	Techniques de production économes en énergie : Cycle combiné à gazéification intégrée (CCGI) - Technique ayant pour but de produire de la vapeur, de l'hydrogène (facultatif) et de l'électricité à partir de divers types de combustibles (fioul lourd ou coke) avec un rendement de conversion élevé.		Non	La puissance thermique disponible (< 2 MW) n'est pas suffisante pour mettre en place de tels dispositifs.
1.1.3.	Stockage et manutention des matières solides	3	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions de poussières dues au stockage et à la manutention des matières pulvérulentes, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes:	i	entreposer les matières pulvérulentes en vrac dans des silos clos équipés d'un système de réduction des poussières (filtre à manches, par exemple);		Non	Non applicable pour l'unité P2R. Aucun produit pulvérulent ne sera reçu ou produit par les installations.
				ii	entreposer les matières fines dans des conteneurs fermés ou des sacs scellés;		Non	Non applicable pour l'unité P2R. Aucun produit pulvérulent ne sera reçu ou produit par les installations.
				iii	maintenir humides les tas de matières pulvérulentes, stabiliser leur surface à l'aide d'agents de croûtage, ou placer les tas sous abri;		Non	Non applicable pour l'unité P2R. Aucun produit pulvérulent ne sera reçu ou produit par les installations.
				iv	utiliser des véhicules de nettoyage des voies d'accès.		Non	Non applicable pour l'unité P2R. Aucun produit pulvérulent ne sera reçu ou produit par les installations.

1.1 - Conclusions générales sur les MTD pour le raffinage de pétrole et de gaz

			MTD				Situation du site				
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD			MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD		
					Unité	Fréquence minimale	Technique de surveillance				
1.1.4.	Surveillance des émissions dans l'air et principaux paramètres de procédé	4	La MTD consiste à surveiller les émissions dans l'air au moyen des techniques de surveillance ci-après appliquées au moins à la fréquence minimale indiquée et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente.	i	Émissions de SOx, de NOx et de poussières	Craquage catalytique	En continu (1)(2)	Mesure directe	Non	Non applicable pour l'unité P2R. Les installations ne comprendront pas de craqueur catalytique.	
						Unités de combustion ≥ 100 MW(3) et unités de calcination	En continu (1)(2)	Mesure directe(4)	Non	Non applicable pour l'unité P2R (le four H3001 aura une puissance < 2 MW).	
						Unités de combustion de 50 à 100 MW (3)	En continu (1)(2)	Mesure directe ou surveillance indirecte	Non	Non applicable pour l'unité P2R (le four H3001 aura une puissance < 2 MW).	
						Unités de combustion < 50 MW(3)	Une fois par an et après changements importants de combustible(5)	Mesure directe ou surveillance indirecte	Oui	Une surveillance des émissions de SOx, NOx et poussières du four H3001 sera réalisée annuellement a minima.	
						Unités de récupération du soufre (URS)	En continu pour le SO2 uniquement	Mesure directe ou surveillance indirecte(6)	Non	Non applicable pour l'unité P2R. Les installations ne comprendront pas d'unité de récupération du soufre.	
				ii	Émissions de NH3	Toutes les unités équipées de SCR ou SNCR	En continu	Mesure directe	Non	Non applicable pour l'unité P2R. Les installations ne comprendront pas de SCR ou SNCR.	
				iii	Émissions de CO	Unités de craquage catalytique et de combustion ≥ 100 MW(3)	En continu	Mesure directe	Non	Non applicable pour l'unité P2R. Les installations ne comprendront pas de craqueur catalytique et le four H3001 aura une puissance < 2 MW.	
						Autres unités de combustion	Une fois tous les six mois(5)	Mesure directe	Oui	ECOSLOPS réalisera une mesure semestrielle de CO dans les émissions atmosphériques du four H3001.	
				iv	Émissions de métaux: Nickel (Ni), Antimoine (Sb)(7), Vanadium (V)	Craquage catalytique	Une fois tous les six mois et après toute modification importante de l'unité(5)	Mesure directe ou analyse fondée sur la teneur en métaux des fines de catalyseurs et du combustible	Non	Non applicable pour l'unité P2R. Les installations ne comprendront pas de craqueur catalytique.	
						Unités de combustion(8)			Oui	ECOSLOPS réalisera un suivi semestriel des métaux dans les émissions atmosphériques du four H3001.	
		v	Émissions de dibenzodioxines/furannes polychlorés (PCDD/PCDF)	Reformeur catalytique	Une fois par an ou une fois par régénération, l'intervalle le plus long étant retenu	Mesure directe	Non	Non applicable pour l'unité P2R. Les installations ne comprendront pas de reformeur catalytique.			
				5	La MTD consiste à surveiller les paramètres de procédé appropriés liés aux émissions de polluants au niveau des unités de craquage catalytique et de combustion, au moyen de techniques appropriées appliquées au moins à la fréquence indiquée ci-contre.	Surveillance des paramètres liés aux émissions de polluants, par exemple la teneur en O2 des effluents gazeux et la teneur en N et en S du combustible ou de la charge La surveillance de la teneur en N et en S du combustible ou de la charge n'est pas indispensable lorsque les émissions de NOx et de SO2 font l'objet de mesures en continu au niveau de la cheminée.	En continu pour la teneur en O2. Pour la teneur en N et en S, surveillance périodique, en fonction des changements importants de combustible/ de la charge.			Oui	ECOSLOPS mettra en place un analyseur en continu d'O2 au niveau de la cheminée du four H3001. Les teneurs en N et en S seront suivies périodiquement.
6	La MTD consiste à surveiller les émissions diffuses de COV dans l'air sur l'ensemble du site en appliquant toutes les techniques suivantes: Voir description section 1.20.6	i	méthodes par reniflage associées à des courbes de corrélation pour les principaux équipements;		La détection et la quantification des émissions de l'ensemble du site au moyen de campagnes périodiques par des techniques basées sur l'absorption optique telles que le lidar à absorption différentielle (DIAL) ou la mesure en occultation solaire (SOF) constituent une technique complémentaire utile.			Oui	Des mesures des émissions diffuses fugitives seront réalisées conformément à la norme NF EN 15446 sur l'ensemble de l'unité P2R de manière similaire aux techniques actuellement mises en œuvre sur la Plateforme de La Mède.		
								Non	ECOSLOPS ne prévoit pas en première approche la mise en œuvre de cette technique.		
								Oui	Les émissions de COV des bacs de stockage seront estimées à partir des méthodologies définie en annexes 2 ou 4 de l'arrêté du 3 octobre 2010.		

1.1 - Conclusions générales sur les MTD pour le raffinage de pétrole et de gaz

MTD						Situation du site		
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD	
1.1.5.	Fonctionnement des systèmes de traitement des effluents gazeux	7	Afin d'éviter ou de réduire les émissions dans l'air, la MTD consiste à faire fonctionner les unités de traitement des gaz acides, les unités de récupération du soufre et tous les autres systèmes de traitement des effluents gazeux le plus souvent possible et à la capacité optimale. Des procédures spéciales peuvent être définies pour les situations autres que les conditions d'exploitation normales, en particulier.	i	lors des opérations de démarrage et d'arrêt;		Non	Non applicable pour l'unité P2R. Le four H3001 étant de faible puissance < 2 MW, aucun système de traitement gazeux ne sera mis en place.
				ii	dans d'autres circonstances susceptibles de perturber le bon fonctionnement des systèmes (par exemple lors de travaux d'entretien régulier ou exceptionnel et lors des opérations de nettoyage des unités et/ou du système de traitement des effluents gazeux);		Non	
				iii	lorsque le débit ou la température des effluents gazeux sont insuffisants et ne permettent pas d'utiliser le système de traitement des effluents gazeux à pleine capacité.		Non	
1.1.5.	Fonctionnement des systèmes de traitement des effluents gazeux	8	Afin d'éviter et de réduire les émissions atmosphériques d'ammoniac (NH3) lors de l'application de la réduction catalytique sélective (SCR) ou de la réduction non catalytique sélective (SNCR), la MTD consiste à maintenir des conditions de fonctionnement adéquates des systèmes SCR ou SNCR de traitement des effluents gazeux, de manière à limiter les émissions de NH3 n'ayant pas réagi.		Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques d'ammoniac (NH3) d'une unité de combustion ou de procédé appliquant les techniques de SCR ou de SNCR	Non	Non applicable pour l'unité P2R. Les installations ne comprendront pas de SCR ou SNCR.	
					<table border="1"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ammoniac exprimé en NH3</td> <td> <p>&lt; 5 — 15</p> <p>Le haut de la fourchette est associé à de plus fortes concentrations de NOX en entrée, à des taux de réduction des NOX plus élevés et au vieillissement du catalyseur.</p> <p>Le bas de la fourchette est associé à l'utilisation de la technique de SCR.</p> </td> </tr> </tbody> </table>			Paramètre
Paramètre	NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3							
Ammoniac exprimé en NH3	<p>&lt; 5 — 15</p> <p>Le haut de la fourchette est associé à de plus fortes concentrations de NOX en entrée, à des taux de réduction des NOX plus élevés et au vieillissement du catalyseur.</p> <p>Le bas de la fourchette est associé à l'utilisation de la technique de SCR.</p>							
1.1.5.	Fonctionnement des systèmes de traitement des effluents gazeux	9	Afin de prévenir et de réduire les émissions dans l'air lors de l'utilisation d'une unité de stripage de l'eau acide, la MTD consiste à acheminer les effluents gazeux acides de cette unité vers une URS ou tout système équivalent de traitement des gaz.		Il n'est pas considéré comme MTD d'incinérer directement les gaz acides non traités issus du stripage de l'eau acide.	Non	Non applicable pour l'unité P2R. Les installations ne comprendront pas d'unité de stripage de l'eau acide.	
1.1.6	Surveillance des émissions dans l'eau	10	La MTD consiste à surveiller les émissions dans l'eau au moyen des techniques de surveillance appliquées au moins à la fréquence indiquée dans le tableau 3 et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente.			Oui	Les eaux procédé générées par l'unité P2R seront collectées dans un stockage tampon. Elles seront ensuite soit envoyées au réseau d'eaux huileuses si elles sont conformes aux critères d'acceptabilité du Traitement des Eaux Résiduaires (TER) de la Plateforme de La Mède, soit traitées par une entreprise extérieure comme un déchet. Si elles sont dirigées vers le TER, une surveillance sera mise en place en amont du rejet vers le réseau. La nature des analyses réalisées sera définie dans la convention de rejet établie entre ECOSLOPS et TOTAL RAFFINAGE FRANCE.	

1.1 - Conclusions générales sur les MTD pour le raffinage de pétrole et de gaz

N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	MTD			Situation du site	
				Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD	
1.1.7.	Émissions dans l'eau	11	Afin de réduire la consommation d'eau et le volume des eaux polluées, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-après.	i	Intégration du flux d'eau - Réduction du volume d'eau de procédé au niveau de l'unité avant rejet, par réutilisation interne des flux d'eau provenant, par exemple, du refroidissement, des condensats, en vue notamment de les utiliser pour le dessalage du pétrole brut. <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Pour les unités existantes, une reconstruction complète de l'unité ou de l'installation peut s'avérer nécessaire.</i>		Non	La vapeur utilisée par ECOSLOPS sera produite par TOTAL RAFFINAGE France. Pour limiter les risques de pollution du réseau des condensats, TOTAL RAFFINAGE France ne souhaite pas la reprise des condensats issus du procédé. De plus, dans la configuration future de la Plateforme de La Mède, le traitement du pétrole brut sera arrêté.
				ii	Réseau de distribution et d'évacuation de l'eau permettant la séparation des flux d'eaux polluées - Conception d'un site industriel de manière à optimiser la gestion de l'eau, de sorte que chaque flux soit traité de manière appropriée, avec, par exemple, acheminement des eaux acides produites (par les unités de distillation, de craquage, de cokéfaction, etc.) vers une unité de prétraitement appropriée, telle qu'un stripeur d'eau. <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Pour les unités existantes, une reconstruction complète de l'unité ou de l'installation peut s'avérer nécessaire.</i>		Oui	Les eaux procédé générées par l'unité P2R seront collectées dans un stockage tampon. Elles seront ensuite envoyées au réseau d'eaux huileuses si elles sont conformes aux critères d'acceptabilité du TER de la Plateforme de La Mède. Si elles n'étaient pas conformes, elles seraient traitées par une entreprise extérieure comme un déchet. Néanmoins, ECOSLOPS envisage de mettre en place un prétraitement spécifique en vue d'abattre les sulfures, et d'obtenir des eaux conformes aux critères d'acceptabilité du TER de la Plateforme de La Mède.
				iii	Séparation des flux d'eaux non polluées (par ex. refroidissement en circuit ouvert, eau de pluie) - Conception d'un site de manière à éviter d'envoyer les eaux non polluées vers une unité générale de traitement des eaux résiduaires, et à pouvoir rejeter séparément ce type de flux après une éventuelle réutilisation. <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Pour les unités existantes, une reconstruction complète de l'unité ou de l'installation peut s'avérer nécessaire.</i>		Oui	Les installations d'ECOSLOPS seront reliées aux réseaux de collecte des eaux de la Plateforme de La Mède comprenant : - Un réseau de collecte des eaux huileuses (eaux de ruissellement des zones polluables, eaux de cuvette de rétention, eaux de purges des réservoirs, eaux de procédé, eaux polluées des laboratoires et ateliers de maintenance, eaux issues des microstations de traitement des eaux domestiques, eaux des bassins d'observation en cas de détournement). Ces eaux sont dirigées vers le TER. - Un réseau de collecte des eaux potentiellement polluées (eaux de ruissellement des zones non polluables, eaux de purges des circuits de réfrigération semi-fermés, eaux de purges des chaudières, fosses de neutralisation des chaînes de déminéralisation, eaux pluviales des cuvettes de rétention en l'absence d'hydrocarbures). Ces eaux sont dirigées vers des bassins d'observation Est et Ouest avant rejet vers le milieu naturel.  Au niveau des bacs de stockage, les eaux pluviales se trouvant dans les cuvettes de rétention pourront être dirigées vers le réseau d'eaux potentiellement polluées ou le réseau d'eaux huileuses. Si aucune irisation n'est observée à la surface, ces eaux seront dirigées vers le réseau d'eaux potentiellement polluées. Si des irisations sont présentes à la surface, ces eaux seront dirigées vers le réseau d'eaux huileuses.
				iv	Prévention des débordements et des fuites - Pratiques incluant le recours à des procédures spéciales et/ou à des équipements provisoires pour maintenir les performances en cas de besoin, afin de gérer des situations particulières telles que des débordements, des pertes de confinement, etc. <i>Applicable d'une manière générale.</i>		Oui	Les bacs de stockage seront installés dans des cuvettes de rétention, qui permettront de confiner les hydrocarbures à l'intérieur de la cuvette en cas de débordement d'un des bacs de stockage ou en cas de rupture d'un des bacs. Par ailleurs, la Plateforme de La Mède dispose d'un bac d'orage de 30 000 m3 permettant de collecter les épandages en cas de perte de confinement.
		12	Afin de réduire la charge polluante des rejets d'eaux résiduaires dans les eaux réceptrices, la MTD consiste à éliminer les substances polluantes solubles ou insolubles par l'application de toutes les techniques énumérées ci-après.	i	Élimination des substances insolubles par récupération des hydrocarbures - Voir section 1.21.2 <i>Applicable d'une manière générale</i>		Oui	Au sein du procédé mis en œuvre dans l'unité P2R, les ballons décanteurs permettront une séparation des hydrocarbures et des eaux de procédé. Si les eaux procédé sont envoyées au réseau d'eaux huileuses (car conformes aux critères d'acceptabilité du TER), elles seront traitées au sein du TER de la Plateforme de La Mède.
				ii	Élimination des substances insolubles par récupération des matières en suspension et des hydrocarbures dispersés - Voir section 1.21.2 <i>Applicable d'une manière générale</i>		Oui	Si les eaux procédé sont envoyées au réseau d'eaux huileuses (car conformes aux critères d'acceptabilité du TER), elles seront traitées au sein du TER de la Plateforme de La Mède.
				iii	Élimination des substances solubles, y compris traitement biologique et clarification - Voir section 1.21.2 <i>Applicable d'une manière générale</i>		Oui	Si les eaux procédés sont envoyées au réseau d'eaux huileuses (car conformes aux critères d'acceptabilité du TER), elles seront traitées au sein du TER de la Plateforme de La Mède.

1.1 - Conclusions générales sur les MTD pour le raffinage de pétrole et de gaz

MTD						Situation du site			
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD		
1.1.7 (suite)	Emissions dans l'eau (suite)	13	Lorsqu'il faut éliminer davantage de substances organiques ou d'azote, la MTD consiste à recourir à une étape de traitement supplémentaire, comme décrit à la section 1.21.2.		Tableau 3 - Niveaux d'émission associés à la MTD pour les rejets directs d'eaux résiduaires du raffinage de pétrole et de gaz, et fréquences de surveillance associées à la MTD (1)		Oui	Les eaux procédé générées par l'unité P2R seront collectées dans un stockage tampon. Elles seront ensuite envoyées au réseau d'eaux huileuses si elles sont conformes aux critères d'acceptabilité du TER de la Plateforme de La Mède. Il est à noter qu'ECOSLOPS envisage de mettre en place un prétraitement spécifique en vue d'abattre les sulfures, et d'obtenir des eaux conformes aux critères d'acceptabilité du TER de la Plateforme de La Mède.	
					Paramètre	NEA-MTD (moyenne annuelle) en mg/l			Fréquence de surveillance et méthode d'analyse (norme) (2)
					Indice d'hydrocarbure	0,1-2,5			Quotidienne EN 9377-2 (3)
					Matières en suspension totales (MEST)	5-25			Quotidienne
					Demande chimique en oxygène (DCO)(4)	30-125			Quotidienne
					Demande biologique en oxygène (DBO5)	Pas de NEA-MTD			Hebdomadaire
					Azote global(5), exprimé en N	1-25(6)			Quotidienne
					Piomb, exprimé en Pb	0,005-0,030			Trimestrielle
					Cadmium, exprimé en Cd	0,002-0,008			Trimestrielle
					Nickel, exprimé en Ni	0,005-0,100			Trimestrielle
Mercuré, exprimé en Hg	0,000 1-0,001	Trimestrielle							
Vanadium	Pas de NEA-MTD	Trimestrielle							
Indice de phénol	Pas de NEA-MTD	Mensuelle EN 14402							
Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX)	Benzène: 0,001-0,050 Pas de NEA-MTD pour T, E, X	Mensuelle							
<p>(1) Les paramètres et les fréquences d'échantillonnage ne sont pas tous applicables aux effluents des raffineries de gaz.                  (2) Se rapporte à un échantillon composite proportionnel au débit prélevé sur une période de 24 heures ou, s'il est établi que le débit est suffisamment stable, à un échantillon proportionnel au temps.                  (3) La transition de la méthode en cours à la norme EN 9377-2 peut nécessiter une période d'adaptation.                  (4) Si une corrélation est possible sur le site, la DCO peut être remplacée par le COT. La corrélation entre la DCO et le COT doit être établie au cas par cas. La surveillance du COT est la solution à privilégier, car elle n'est pas tributaire de l'utilisation de composés très toxiques.                  (5) L'azote global désigne le total de l'azote dosé par la méthode Kjeldahl, des nitrates et des nitrites.                  (6) Si un procédé de nitrification/dénitrification est utilisé, des niveaux inférieurs à 15 mg/l peuvent être atteints.</p>									
1.1.8	Production et gestion des déchets	14	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire la production de déchets, la MTD consiste à adopter et à mettre en œuvre un plan de gestion des déchets garantissant, par ordre de priorité, la préparation en vue du réemploi, le recyclage, la valorisation ou l'élimination des déchets.			Oui	Des mesures générales visant à favoriser la valorisation des déchets générés par les installations et à mettre en place des conditions de stockage adaptées seront mises en œuvre par ECOSLOPS.		
		15	Afin de réduire la quantité de boues à traiter ou à éliminer, la MTD consiste à utiliser une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après.	i	Prétraitement des boues - Avant traitement final (par exemple, dans un incinérateur à lit fluidisé), les boues sont déshydratées et/ou déshuilées (à l'aide de centrifugeurs ou de sécheurs, par ex.) afin d'en réduire le volume et de récupérer les hydrocarbures dans l'équipement de récupération des slops (produits «hors spécification»). <i>Applicable d'une manière générale</i>	Oui	Seuls les stockages associés à l'unité P2R généreront des boues. Il s'agit des sédiments qui s'accumuleront au fond de chacun des bacs. Lors de la vidange et du nettoyage de ces bacs, les boues seront prises en charge par des centres agréés et équipés de centrifugeurs, sécheurs... pour leur prétraitement.		
				ii	Réutilisation des boues dans les unités de procédé - Certains types de boues (par exemple, les boues huileuses) peuvent être utilisés dans les unités (de cokéfaction, par ex.) comme si elles faisaient partie de la charge, en raison de leur teneur en hydrocarbures. <i>L'applicabilité est limitée aux boues répondant aux exigences requises pour être utilisées dans les unités au moyen d'un traitement approprié.</i>	Oui	Seuls les stockages associés à l'unité P2R généreront des boues. Il s'agit des sédiments qui s'accumuleront au fond de chacun des bacs. Lors de la vidange et du nettoyage de ces bacs, les boues seront prises en charge par des centres agréés qui pourront les réutiliser dans d'autres procédés.		
16	Afin de réduire la production de déchets de catalyseurs solides, la MTD consiste à utiliser une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après.	i	Gestion des catalyseurs solides usés - Utilisation programmée et sûre des matières utilisées comme catalyseur (par exemple, par les contractants) afin de les récupérer ou de les réutiliser dans des installations hors site. Ces opérations dépendent du type de catalyseur et du procédé.	Non	L'unité P2R ne nécessitera pas l'utilisation de catalyseurs.				
		ii	Élimination du catalyseur de la suspension huileuse - Les boues huileuses décantées provenant des unités de procédé [par exemple, unité CCLF (FCC)] peuvent contenir des concentrations non négligeables de fines de catalyseur. Ces fines doivent être séparées préalablement à la réutilisation de la suspension huileuse comme charge d'alimentation.	Non	L'unité P2R ne nécessitera pas l'utilisation de catalyseurs.				

1.1 - Conclusions générales sur les MTD pour le raffinage de pétrole et de gaz

MTD						Situation du site		
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD	
1.1.9	Bruit	17	Afin d'éviter ou de réduire le bruit, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après.	i	réaliser une évaluation du bruit ambiant et établir un plan de gestion du bruit adapté à l'environnement local;		Oui	Une campagne de mesure de bruit sera réalisée au démarrage des installations afin de vérifier la conformité aux valeurs limites réglementaires.
				ii	isoler les machines/activités bruyantes dans une structure/unité séparée;		Oui	Les installations d'ECOSLOPS seront implantées au sein de la Plateforme de La Mede où sont déjà présentes des sources sonores (pompes, unités en fonctionnement, circulation des véhicules...) et dont les niveaux sonores et les émergences respectent la réglementation. Les équipements mis en place seront de faibles capacités. Leur incidence sera donc très limitée.
				iii	utiliser des remblais pour masquer la source de bruit;		Oui	Les installations d'ECOSLOPS seront implantées au sein de la Plateforme de La Mede où sont déjà présentes des sources sonores (pompes, unités en fonctionnement, circulation des véhicules...) et dont les niveaux sonores et les émergences respectent la réglementation. Les équipements mis en place seront de faibles capacités. Leur incidence sera donc très limitée. La mise en place de ce type de mesure ne sera donc pas nécessaire.
				iv	utiliser des murs antibruit.		Oui	Les installations d'ECOSLOPS seront implantées au sein de la Plateforme de La Mede où sont déjà présentes des sources sonores (pompes, unités en fonctionnement, circulation des véhicules...) et dont les niveaux sonores et les émergences respectent la réglementation. Les équipements mis en place seront de faibles capacités. Leur incidence sera donc très limitée. La mise en place de ce type de mesure ne sera donc pas nécessaire.
1.1.10	Conclusions sur les MTD pour la gestion intégrée des raffineries	18	Afin d'éviter ou de réduire les émissions diffuses de COV, la MTD consiste à appliquer les techniques énumérées ci-après.	I-i	Techniques relatives à la conception de la raffinerie - Limiter le nombre de sources d'émission potentielles.	<i>L'applicabilité peut être limitée</i>	Oui	ECOSLOPS sera à l'origine d'un seul émissaire canalisé : le four H3001 dont la puissance sera < 2 MW.
				I-ii	Techniques relatives à la conception de la raffinerie - Optimiser les caractéristiques intrinsèques de confinement des procédés.		Oui	Ces techniques seront prises en compte par ECOSLOPS dans la conception des installations.
				I-iii	Techniques relatives à la conception de la raffinerie - Choisir un équipement présentant un degré élevé d'intégrité.		Oui	
				I-iv	Techniques relatives à la conception de la raffinerie - Garantir l'accès aux éléments susceptibles de présenter un défaut d'étanchéité afin de faciliter les opérations de surveillance et de maintenance.		Oui	
				II-i	Techniques relatives à l'implantation et à la mise en service de la raffinerie - Procédures bien définies pour la construction et l'assemblage.	Oui		
				II-ii	Techniques relatives à l'implantation et à la mise en service de la raffinerie - Procédures rigoureuses de mise en service et de transfert de responsabilité afin de garantir que la raffinerie est construite conformément aux exigences de conception.	<i>L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes.</i>	Oui	
				III	Techniques relatives au fonctionnement de la raffinerie - Utilisation d'un programme de détection et réparation des fuites afin de repérer les éléments qui présentent des fuites et de les réparer. Voir section 1.20.6	<i>Applicable d'une manière générale</i>	Oui	

1.9 - Conclusions sur les MTD pour les unités de combustion

MTD						Situation du site		
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD	
1.9	Unités de combustion	34	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de NOX provenant des unités de combustion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après.  I. Techniques primaires ou liées au procédé, telles que:	i-a	Choix ou traitement du combustible : Utilisation de gaz en remplacement du combustible liquide - Le gaz contient généralement moins d'azote que les combustibles liquides, et les émissions de NOX qui résultent de sa combustion sont plus faibles. Voir section 1.20.3 <i>L'applicabilité peut être limitée par les contraintes liées à la disponibilité de combustibles gazeux à faible teneur en soufre, laquelle dépend notamment de la politique énergétique de l'Etat membre.</i>		Oui	Le four H3001 de l'unité P2R utilisera comme combustible l'essence légère produite par les installations. Il s'agira d'un combustible liquide « propre » avec de faibles teneurs en azote et en soufre.
				i-b	Choix ou traitement du combustible : Utilisation de combustibles liquides de raffinerie (CLR) à faible teneur en azote, notamment par choix du CLR ou par hydrotraitement du CLR - Le choix du combustible liquide de raffinerie privilégie les combustibles liquides à faible teneur en azote parmi les combustibles utilisables dans l'unité. L'hydrotraitement vise à réduire la teneur en soufre, en azote et en métaux du combustible. Voir section 1.20.3 <i>L'applicabilité est limitée par la disponibilité de combustibles liquides à faible teneur en azote et par la capacité de production d'hydrogène et de traitement du sulfure d'hydrogène (H2S) (par ex. unités de traitement par des amines et unités Claus).</i>		Oui	Le combustible principal sera l'essence légère produite par l'unité P2R. Cette essence aura une teneur en azote inférieure à 1 ppm.
				ii-a	Modifications de la combustion : Combustion étagée: — Etagement de l'air — Etagement du combustible - Voir section 1.20.2 <i>En cas d'utilisation d'un combustible liquide ou de combustibles mixtes, la combustion étagée peut nécessiter un brûleur de conception particulière.</i>		Oui	Le combustible liquide sera atomisée avant d'être brûlé, la technologie utilisée sera un étagement de l'air.
				ii-b	Modifications de la combustion : Optimisation de la combustion - Voir section 1.20.2 <i>Applicable d'une manière générale</i>		Oui	Un brûleur de la plus récente génération sera mis en place, afin de minimiser les émissions de NOX vers l'atmosphère.
				ii-c	Modifications de la combustion : Recirculation des effluents gazeux- Voir section 1.20.2 <i>Applicable moyennant l'utilisation de brûleurs spécifiques avec recirculation interne des effluents gazeux. L'applicabilité peut se limiter à la possibilité d'équiper les unités fonctionnant par tirage forcé ou tirage induit d'une recirculation extérieure des effluents gazeux.</i>		Non	La puissance thermique installée du four H3001 sera trop faible (< 2 MW) pour mettre en place un tel dispositif.
				ii-d	Modifications de la combustion : Injection de diluant - Voir section 1.20.2 <i>Applicable d'une manière générale pour les turbines à gaz lorsque des diluants inertes appropriés sont disponibles.</i>		Non	Cette technique n'est pas applicable au four H3001 de faible puissance. De plus, la teneur en azote de l'essence légère sera < 1 ppm.
				ii-e	Modifications de la combustion : Utilisation de brûleurs à faibles émissions de NOX (brûleurs bas NOX) - Voir section 1.20.2 <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles, compte tenu des contraintes spécifiques des combustibles (par exemple, pour le pétrole lourd). Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par la complexité due aux conditions propres au site, par exemple conception des fours, dispositifs environnants. Dans des cas très spécifiques, des modifications substantielles peuvent se révéler indispensables. Pour les fours, l'applicabilité peut être limitée dans le procédé de cokéfaction retardée, en raison de la possibilité de production de coke dans les fours. Pour les turbines à gaz, l'applicabilité peut être limitée aux combustibles à faible teneur en hydrogène (généralement &lt; 10 %).</i>		Oui	Un brûleur avec étagement à l'air sera mis en place.

1.9 - Conclusions sur les MTD pour les unités de combustion

MTD						Situation du site																					
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD																				
1.9	Unités de combustion	34	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de NOX provenant des unités de combustion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après.  II. Techniques secondaires ou en bout de chaîne, telles que:	i	Réduction catalytique sélective (SCR) - Voir section 1.20.2 <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par les contraintes d'espace et l'exigence d'injection optimale des réactifs.</i>		Ces techniques ne sont pas applicables au four H3001 de faible puissance. De plus, la teneur en azote de l'essence légère sera < 1ppm.																				
				ii	Réduction non catalytique sélective (SNCR) - Voir section 1.20.2 <i>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par les exigences liées à la fenêtre de température et au temps de séjour à respecter lors de l'injection des réactifs.</i>																						
iii	Oxydation - Voir section 1.20.2 L'applicabilité peut être limitée par la capacité supplémentaire d'épuration requise et par la nécessité de prendre dûment en compte la génération d'ozone et les risques associés. <i>L'applicabilité peut être limitée par la nécessité d'un traitement supplémentaire des eaux résiduaires, ainsi que par les effets multimilieux associés (émissions de nitrate, par ex.) et par une disponibilité insuffisante d'oxygène liquide (pour la production d'ozone). Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par les contraintes d'espace.</i>																										
iv	Technique combinée SNOX Voir section 1.20.4 <i>Applicable uniquement aux débits élevés d'effluents gazeux (&gt; 800 000 Nm3/h, par ex.) et lorsqu'il est nécessaire de réduire à la fois les émissions de NOX et celles de SOX.</i>																										
			Niveaux d'émissions associés à la MTD	Voir tableaux 9, 10, 11	<p>Tableau 9 : Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques de NOX d'une turbine à gaz</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Type d'équipement</th> <th>NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3 @ 15 % O2 <small>Les NEA-MTD font référence aux émissions combinées de la turbine</small></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">NOX exprimé en NO2</td> <td rowspan="2">Turbine à gaz (y compris turbine à gaz à cycle combiné — TGCC) et turbine à cycle combiné à gazéification intégrée (TCCGI)</td> <td>40-120 (turbine existante)</td> </tr> <tr> <td>20-50 (nouvelle turbine) <small>Dans le cas des combustibles à teneur élevée en H2 (supérieure à 10 %), la valeur haute de la fourchette est 75 mg/Nm3.</small></td> </tr> </tbody> </table> <p>Tableau 10 : Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques de NOX d'une unité de combustion alimentée au gaz, à l'exception des turbines à gaz</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Type de combustion</th> <th>NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">NOX exprimé en NO2</td> <td rowspan="2">Combustion au gaz</td> <td>30-150 pour une unité existante <small>Dans le cas d'une unité existante recourant au préchauffage de l'air à haute température (c.-à-d. &gt; 200 °C) ou utilisant un combustible gazeux dont la teneur en H2 est supérieure à 50 %, la valeur haute de la fourchette des NEA-MTD est 200 mg/Nm3.</small></td> </tr> <tr> <td>30-100 pour une nouvelle unité</td> </tr> </tbody> </table> <p>Tableau 11 - Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques de NOX d'une unité de combustion multicom bustibles, à l'exception des turbines à gaz</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>Type de combustion</th> <th>NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">NOX exprimé en NO2</td> <td rowspan="2">Unité de combustion multicom bustibles</td> <td>30-300 pour une unité existante <small>Dans le cas des unités existantes de puissance &lt; 100 MW qui utilisent du fioul à teneur en azote supérieure à 0,5 % (p/p) ou qui utilisent plus de 50 % de combustible liquide, ou qui ont recours au préchauffage de l'air, les valeurs peuvent atteindre 450 mg/Nm3.  L'utilisation de la technique SCR permet d'atteindre les valeurs basses de la fourchette.</small></td> </tr> </tbody> </table>	Paramètre	Type d'équipement	NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3 @ 15 % O2 <small>Les NEA-MTD font référence aux émissions combinées de la turbine</small>	NOX exprimé en NO2	Turbine à gaz (y compris turbine à gaz à cycle combiné — TGCC) et turbine à cycle combiné à gazéification intégrée (TCCGI)	40-120 (turbine existante)	20-50 (nouvelle turbine) <small>Dans le cas des combustibles à teneur élevée en H2 (supérieure à 10 %), la valeur haute de la fourchette est 75 mg/Nm3.</small>	Paramètre	Type de combustion	NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3	NOX exprimé en NO2	Combustion au gaz	30-150 pour une unité existante <small>Dans le cas d'une unité existante recourant au préchauffage de l'air à haute température (c.-à-d. &gt; 200 °C) ou utilisant un combustible gazeux dont la teneur en H2 est supérieure à 50 %, la valeur haute de la fourchette des NEA-MTD est 200 mg/Nm3.</small>	30-100 pour une nouvelle unité	Paramètre	Type de combustion	NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3	NOX exprimé en NO2	Unité de combustion multicom bustibles	30-300 pour une unité existante <small>Dans le cas des unités existantes de puissance &lt; 100 MW qui utilisent du fioul à teneur en azote supérieure à 0,5 % (p/p) ou qui utilisent plus de 50 % de combustible liquide, ou qui ont recours au préchauffage de l'air, les valeurs peuvent atteindre 450 mg/Nm3.  L'utilisation de la technique SCR permet d'atteindre les valeurs basses de la fourchette.</small>	Oui	La concentration attendue pour les NOx dans les rejets atmosphériques du four H3001 est de 300 mg/Nm3 @ 3% O2 sur fumées sèches.
Paramètre	Type d'équipement	NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3 @ 15 % O2 <small>Les NEA-MTD font référence aux émissions combinées de la turbine</small>																									
NOX exprimé en NO2	Turbine à gaz (y compris turbine à gaz à cycle combiné — TGCC) et turbine à cycle combiné à gazéification intégrée (TCCGI)	40-120 (turbine existante)																									
		20-50 (nouvelle turbine) <small>Dans le cas des combustibles à teneur élevée en H2 (supérieure à 10 %), la valeur haute de la fourchette est 75 mg/Nm3.</small>																									
Paramètre	Type de combustion	NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3																									
NOX exprimé en NO2	Combustion au gaz	30-150 pour une unité existante <small>Dans le cas d'une unité existante recourant au préchauffage de l'air à haute température (c.-à-d. &gt; 200 °C) ou utilisant un combustible gazeux dont la teneur en H2 est supérieure à 50 %, la valeur haute de la fourchette des NEA-MTD est 200 mg/Nm3.</small>																									
		30-100 pour une nouvelle unité																									
Paramètre	Type de combustion	NEA-MTD (moyenne mensuelle) mg/Nm3																									
NOX exprimé en NO2	Unité de combustion multicom bustibles	30-300 pour une unité existante <small>Dans le cas des unités existantes de puissance &lt; 100 MW qui utilisent du fioul à teneur en azote supérieure à 0,5 % (p/p) ou qui utilisent plus de 50 % de combustible liquide, ou qui ont recours au préchauffage de l'air, les valeurs peuvent atteindre 450 mg/Nm3.  L'utilisation de la technique SCR permet d'atteindre les valeurs basses de la fourchette.</small>																									

1.9 - Conclusions sur les MTD pour les unités de combustion

MTD						Situation du site			
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD		
1.9	Unités de combustion	35	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de métaux provenant des unités de combustion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après.  I. Techniques primaires ou liées au procédé, telles que:	i-a	Choix ou traitement du combustible : Utilisation de gaz en remplacement du combustible liquide - La combustion de gaz au lieu d'un combustible liquide produit moins d'émissions de poussières. Voir section 1.20.3 <i>L'applicabilité peut être limitée par les contraintes liées à la disponibilité de combustibles à faible teneur en soufre, tels que le gaz naturel, ce qui dépend notamment de la politique énergétique de l'Etat membre.</i>	Tableau 12 - Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions de poussières dans l'air d'une unité de combustion multicomcombustibles, à l'exception des turbines à gaz  Paramètre Type de combustion NEA-MTD(moyenne mensuelle) mg/Nm3  Poussières Combustion multicomcombustibles  5-50 pour une unité existante Les valeurs basses de la fourchette peuvent être obtenues dans le cas d'unités appliquant des techniques secondaires. Les valeurs hautes de la fourchette correspondent aux unités utilisant un pourcentage élevé de combustible liquide et où seules des techniques primaires sont applicables.  5-25 pour une nouvelle unité de puissance < 50 MW	Oui	Le four H3001 de l'unité P2R utilisera comme combustible l'essence légère produite par les installations. Il s'agira d'un combustible liquide « propre » avec de faibles teneurs en métaux.	
				i-b	Choix ou traitement du combustible : Utilisation de combustibles liquides de raffinerie (CLR) à faible teneur en soufre, notamment par choix du CLR ou par hydrotraitement du CLR - Le choix du combustible liquide de raffinerie privilégie les combustibles liquides à faible teneur en soufre parmi les combustibles utilisables dans l'unité. L'hydrotraitement vise à réduire la teneur en soufre, en azote et en métaux du combustible. Voir section 1.20.3 <i>L'applicabilité est limitée par la disponibilité de combustibles liquides à faible teneur en soufre et par la capacité de production d'hydrogène et de traitement du sulfure d'hydrogène (H2S) (par ex. unités de traitement par des amines et unités Claus).</i>		Oui	Le combustible principal sera l'essence légère produite par l'unité P2R. Cette essence aura une teneur en soufre n'excédant pas 50 ppm, une teneur en azote inférieure à 1 ppm, et des traces de métaux.	
				ii-a	Modifications de la combustion : Optimisation de la combustion - Voir section 1.20.2 <i>Applicable d'une manière générale à tous les types de combustion</i>		Oui	Mise en place de boucles de contrôle (sur débit de combustible et sur débit d'air de combustion) et utilisation d'un brûleur de dernière génération (bas Nox - étagement de l'air)	
				ii-b	Modifications de la combustion : Atomisation du combustible liquide - Utilisation d'une pression élevée pour réduire la taille des gouttelettes de combustible liquide. Les brûleurs récents sont généralement à atomisation de vapeur. <i>Applicable d'une manière générale aux unités utilisant des combustibles liquides</i>		Oui	Le combustible liquide sera atomisée avant d'être brûlé. Cette atomisation se fera en deux temps: première atomisation mécanique à travers un gicleur avec la nécessité d'une pression élevée du combustible, deuxième atomisation à l'aide d'air comprimé pour affiner le spray formé lors de la première atomisation.	
			Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de métaux provenant des unités de combustion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après.  II. Techniques secondaires ou en bout de chaîne, telles que: Technique	i	Électrofiltre - Voir section 1.20.1 <i>Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par les contraintes d'espace.</i>		Non	Ces techniques ne sont pas applicables au four H3001 de faible puissance. De plus, l'essence légère ne contiendra que des traces de métaux.	
				ii	Filtre de troisième étage à décolmatage par contre courant - Voir section 1.20.1 <i>Applicable d'une manière générale</i>		Non	Ces techniques ne sont pas applicables au four H3001 de faible puissance. De plus, l'essence légère ne contiendra que des traces de métaux.	
				iii	Épuration par voie humide - Voir section 1.20.3 <i>L'applicabilité peut être limitée dans les zones arides et dans le cas où les sous-produits du traitement (y compris, par exemple, les eaux résiduaires à forte teneur en sel) ne peuvent pas être réutilisés ou éliminés de manière appropriée. Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par les contraintes d'espace.</i>		Non	Ces techniques ne sont pas applicables au four H3001 de faible puissance. De plus, l'essence légère ne contiendra que des traces de métaux.	
				iv	Laveurs centrifuges - Voir section 1.20.1 <i>Applicable d'une manière générale</i>		Non	Ces techniques ne sont pas applicables au four H3001 de faible puissance. De plus, l'essence légère ne contiendra que des traces de métaux.	
			Niveaux d'émissions associés à la MTD	Voir tableau 12				Oui	La concentration attendue pour les poussières dans les rejets atmosphériques du four H3001 est de 20 mg/Nm3 @ 3% O2 sur fumées sèches.

1.9 - Conclusions sur les MTD pour les unités de combustion

MTD						Situation du site		
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD	
1.9	Unités de combustion	36	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de SOX provenant des unités de combustion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après. I. Techniques primaires ou liées au procédé reposant sur le choix ou le traitement du combustible, telles que:	i	Utilisation de gaz en remplacement du combustible liquide - Voir section 1.20.3 <i>L'applicabilité peut être limitée par les contraintes liées à la disponibilité de combustibles à faible teneur en soufre, tels que le gaz naturel, ce qui dépend de la politique énergétique de l'Etat membre. 28.10.2014 L 307/66 Journal officiel de l'Union européenne FR</i>		Oui	Le four H3001 de l'unité P2R utilisera comme combustible l'essence légère produite par les installations. Il s'agira d'un combustible liquide « propre » avec une teneur en soufre n'excédant pas 50 ppm.
				ii	Traitement du gaz de raffinerie - La concentration résiduelle de H2S du gaz de raffinerie dépend des paramètres de procédé du traitement, par exemple la pression du procédé d'épuration par les amines. Voir section 1.20.3 <i>Dans le cas de gaz à faible valeur calorifique contenant du sulfure de carbone (COS), provenant, par exemple, des unités de cokéfaction, une étape de conversion peut se révéler nécessaire avant l'élimination du H2S.</i>		Non	Le four H3001 n'utilisera pas comme combustible du gaz de raffinerie.
				iii	Utilisation de combustibles liquides de raffinerie (CLR) à faible teneur en soufre, notamment par choix du CLR ou par hydrotraitement du CLR - Le choix du combustible liquide de raffinerie privilégie les combustibles liquides à faible teneur en soufre parmi les combustibles utilisables dans l'unité. L'hydrotraitement vise à réduire la teneur en soufre, en azote et en métaux du combustible. Voir section 1.20.3 <i>L'applicabilité est limitée par la disponibilité de combustibles liquides à faible teneur en soufre et par la capacité de production d'hydrogène et de traitement du sulfure d'hydrogène (H2S) (par ex. unités de traitement par des amines et unités Claus).</i>		Oui	Le combustible principal sera l'essence légère produite par l'unité P2R. Cette essence aura une teneur en soufre n'excédant pas 50 ppm.
				i	Épuration non régénérative - Épuration par voie humide ou épuration à l'eau de mer. Voir section 1.20.3 <i>L'applicabilité peut être limitée dans les zones arides et dans le cas où les sous-produits du traitement (y compris, par exemple, les eaux résiduaires à forte teneur en sels) ne peuvent pas être réutilisés ou éliminés de manière appropriée. Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par les contraintes d'espace.</i>		Non	Ces techniques ne sont pas applicables au four H3001 de faible puissance. De plus, la teneur en soufre de l'essence légère n'excèdera pas 50 ppm.
				ii	Épuration régénérative - Utilisation d'un réactif absorbant spécifiquement les SOX (par exemple solution absorbante), qui permet en général de récupérer le soufre en tant que sous-produit au cours d'un cycle de régénération du réactif. Voir section 1.20.3 <i>L'applicabilité est limitée aux situations dans lesquelles les sous-produits peuvent être vendus. La conversion des unités existantes peut être limitée par la capacité existante de récupération du soufre. Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par les contraintes d'espace.</i>		Non	
				iii	Technique combinée SNOX Voir section 1.20.4 <i>Applicable uniquement aux débits élevés d'effluents gazeux (&gt; 800 000 Nm3/h, par ex.) et lorsqu'il est nécessaire de réduire à la fois les émissions de NOX et celles de SOX</i>		Non	

1.9 - Conclusions sur les MTD pour les unités de combustion

MTD						Situation du site		
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD		MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD
1.9.	Unités de combustion		Niveaux d'émissions associés à la MTD	Voir tableaux 13 et 14	Tableau 13 - Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques de SO2 d'une unité de combustion utilisant du gaz de raffinerie, à l'exception des turbines à gaz		Oui	La concentration attendue en SOx dans les rejets atmosphériques du four H3001 sera de 300 mg/Nm3 @ 3% O2 sur fumées sèches.
					Paramètre	NEA-MTD(moyenne mensuelle) mg/Nm3		
					SO2	5-35 Dans la configuration spécifique du traitement du gaz de raffinerie avec épurateur fonctionnant à basse pression et rapport molaire H/C du gaz de raffinerie supérieur à 5, les valeurs hautes de la fourchette des NEA-MTD peuvent atteindre 45 mg/Nm3		
					Tableau 14 - Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques de SO2 des unités de combustion multicom bustibles, à l'exception des turbines à gaz et des moteurs à gaz fixes Ces NEA-MTD correspondent aux émissions moyennes pondérées des unités de combustion multicom bustibles existantes au sein de la raffinerie, à l'exception des turbines à gaz et des moteurs à gaz fixes.			
		Paramètre	NEA-MTD(moyenne mensuelle) mg/Nm3					
		SO2	35-600					
		37	Afin de réduire les émissions atmosphériques de monoxyde de carbone (CO) des unités de combustion, la MTD consiste à contrôler la combustion.	Voir section 1.20.5.			Oui	La combustion sera contrôlée comme suit : le débit de combustible et le débit d'air de combustion seront ajustés par rapport à la température du fluide à chauffer à la sortie du four. Si la température doit être augmentée, les débits de combustible et d'air de combustion seront diminués en conséquence. Si la température doit être diminuée, les débits de combustible et d'air de combustion seront diminués en conséquence. Ainsi, la combustion sera toujours ajustée selon les besoins du procédé de façon à ne jamais se trouver en défaut d'air de combustion.
			Niveaux d'émissions associés à la MTD		Tableau 15 - Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques de monoxyde de carbone d'une unité de combustion		Oui	La concentration attendue en CO dans les rejets atmosphériques du four H3001 sera de 50 mg/Nm3 @ 3% O2 sur fumées sèches.
Paramètre	NEA-MTD(moyenne mensuelle) mg/Nm3							
Monoxyde de carbone, exprimé en CO	≤ 100							

## 1.13 - Conclusions sur les MTD pour le procédé de distillation

MTD						Situation du site	
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD
1.13	Procédé de distillation	44	Afin d'éviter ou de réduire les flux d'eaux résiduaires générés par le procédé de distillation, la MTD consiste à recourir à des pompes à vide à anneau liquide ou à des condenseurs à surface	<i>Peut ne pas être applicable dans certains cas de mise à niveau. Dans le cas des unités nouvelles, des pompes à vide, associées ou non à des éjecteurs à vapeur, peuvent être nécessaires pour obtenir un vide poussé (10 mm Hg). En outre, un équipement de rechange doit être prévu en cas de défaillance de la pompe à vide.</i>		Non	Pour les besoins du schéma procédé de l'unité P2R, le vide sera obtenu soit à l'aide d'éjecteurs de vapeur, soit à l'aide de pompes sèches.
		45	Afin d'éviter ou de réduire la pollution de l'eau par le procédé de distillation, la MTD consiste à acheminer l'eau acide à l'unité de stripage.			Non	Le procédé de l'unité P2R ne prévoit pas d'unité de stripage. Les eaux procédé générées par l'unité P2R seront collectées dans un stockage tampon. Elles seront ensuite soit envoyées au réseau d'eaux huileuses si elles sont conformes aux critères d'acceptabilité du TER, soit traitées par une entreprise extérieure comme un déchet.
		46	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques des unités de distillation, la MTD consiste à traiter de manière appropriée les effluents gazeux de procédé, en particulier les effluents gazeux incondensables, par élimination des gaz acides avant réutilisation.	<i>Applicable d'une manière générale aux unités de distillation du brut et de distillation sous vide. Peut ne pas être applicable aux raffineries autonomes de lubrifiants et de bitumes dont les émissions de composés soufrés sont inférieures à 1 t/j. Dans certaines configurations de raffineries, l'applicabilité peut être limitée par la nécessité de recourir à des tuyauteries et des compresseurs de grandes dimensions, ainsi que par la capacité supplémentaire requise de traitement par les amines.</i>		Non	Les rejets atmosphériques de composés soufrés du four H3001 seront < à 1t/j.

1.15 - Conclusions sur les MTD pour les procédés de stockage et de manutention

MTD						Situation du site		
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD	
1.15	Procédés de stockage et manutention	49	Afin de réduire les émissions atmosphériques de COV dues au stockage d'hydrocarbures liquides volatils, la MTD consiste à utiliser des réservoirs à toit flottant équipés de joints d'étanchéité très performants ou un réservoir à toit fixe relié à un système de récupération des vapeurs.	<p>Les joints d'étanchéité très performants sont des dispositifs spécifiques destinés à limiter les pertes de vapeurs; il s'agit par exemple de joints d'étanchéité primaires améliorés, de joints multiples (secondaires ou tertiaires) supplémentaires (en fonction de la quantité émise).</p> <p><i>L'applicabilité de joints d'étanchéité très performants peut se limiter à la possibilité d'équiper les réservoirs existants de joints d'étanchéité tertiaires.</i></p>		Oui	Les bacs de slops, d'essence légère et de gasoil (susceptible de contenir du naphta en marche dégradée) seront des bacs avec toit fixe et écran interne dotés d'un double joint.	
		50	Afin de réduire les émissions atmosphériques de COV dues au stockage d'hydrocarbures liquides volatils, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après.	i	<p>Nettoyage manuel des réservoirs de pétrole brut - Le nettoyage est effectué par des ouvriers qui entrent à l'intérieur des réservoirs et éliminent les boues manuellement.</p> <p><i>Applicable d'une manière générale</i></p>		Oui	Le nettoyage des bacs d'ECOSLOPS privilégiera cette technique.
				ii	<p>Utilisation d'un système en circuit fermé - Pour les inspections internes, les réservoirs sont régulièrement vidés, nettoyés et dégazés. Ce nettoyage comprend la dissolution des résidus sur le fond du réservoir. Des systèmes en circuit fermé, éventuellement associés à des techniques secondaires mobiles, permettent d'éviter ou de réduire les émissions de COV.</p> <p><i>L'applicabilité peut être limitée, par exemple par le type de résidus, la construction du toit des réservoirs ou les matériaux des réservoirs.</i></p>		Oui	ECOSLOPS ne retiendra pas l'utilisation d'un système en circuit fermé et privilégiera la technique de nettoyage manuel ci-avant

1.15 - Conclusions sur les MTD pour les procédés de stockage et de manutention

MTD						Situation du site		
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD	
1.15	Procédés de stockage et manutention	51	Afin d'éviter ou de réduire les émissions dans le sol et dans les eaux souterraines résultant du stockage des hydrocarbures liquides, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-après.	i	Programme de maintenance incluant surveillance, prévention et gestion de la corrosion - Système de gestion incluant la détection des fuites et des contrôles opérationnels pour éviter le remplissage excessif, la gestion des stocks et les procédures d'inspection fondées sur les risques, ainsi que les procédures de maintenance destinées à vérifier et à améliorer l'intégrité des réservoirs. Il comprend également les procédures d'intervention en cas de déversement, qui permet de réagir avant que les déversements n'atteignent les eaux souterraines. A renforcer en particulier lors des périodes de maintenance. <i>Applicable d'une manière générale</i>		Oui	ECOSLOPS mettra en place un programme de maintenance de ses bacs comprenant ces éléments.
				ii	Réservoirs à double fond - Double fond étanche qui offre une protection contre les écoulements à travers le premier matériau. <i>Applicable d'une manière générale aux nouveaux réservoirs et aux réservoirs existants remaniés</i> Les techniques ii) et iii) peuvent ne pas être applicables d'une manière générale lorsque les réservoirs sont destinés à contenir des produits dont la manutention à l'état liquide requiert de la chaleur (par ex. le bitume) et qui, du fait de leur solidification, rendent les fuites improbables.		Oui	ECOSLOPS vérifiera ce point avec les constructeurs de bacs compte-tenu de la taille réduite des réservoirs.
				iii	Revêtements imperméables - Barrière antifuite continue qui s'étend sous toute la surface du fond du réservoir. <i>Applicable d'une manière générale aux nouveaux réservoirs et aux réservoirs existants remaniés</i> Les techniques ii) et iii) peuvent ne pas être applicables d'une manière générale lorsque les réservoirs sont destinés à contenir des produits dont la manutention à l'état liquide requiert de la chaleur (par ex. le bitume) et qui, du fait de leur solidification, rendent les fuites improbables.		Oui	ECOSLOPS vérifiera ce point avec les constructeurs de bacs compte-tenu de la taille réduite des réservoirs..
				iv	Rétentions assurant un confinement suffisant du parc de stockage - Rétentions des bacs de stockage, destinées à contenir les déversements importants pouvant être causés par une rupture de la robe du réservoir ou par un remplissage excessif (pour des raisons de protection de l'environnement et de sécurité). Les dimensions et les règles de construction connexes sont généralement définies par les réglementations locales. <i>Applicable d'une manière générale</i>		Oui	Les bacs de stockage seront installés dans des cuvettes de rétention dont le dimensionnement suit rigoureusement l'arrêté du 3/10/2010.
		52	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de COV dues aux opérations de chargement et de déchargement des hydrocarbures liquides volatils, la MTD consiste à utiliser une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous pour obtenir un taux de récupération d'au moins 95 %.	Récupération des vapeurs par: i) condensation ii) absorption iii) adsorption iv) séparation membranaire v) systèmes hybrides Voir section 1.20.6. <i>Applicable d'une manière générale aux opérations de chargement/déchargement lorsque la capacité annuelle est &gt; 5 000 m3/an. Non applicable aux opérations de chargement/déchargement des navires de mer ayant une capacité annuelle &lt; 1 million m3/an</i> Une unité de destruction des vapeurs (par exemple par incinération) peut remplacer l'unité de récupération si la récupération des vapeurs est dangereuse ou techniquement impossible en raison du volume de vapeurs à récupérer.	Tableau 16 - Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques de COV non méthaniques et de benzène dues aux opérations de chargement et de déchargement des hydrocarbures liquides volatils	Paramètre	NEA-MTD (moyenne horaire) Valeurs horaires en fonctionnement continu, exprimées et mesurées conformément à la directive 94/63/CE du Parlement européen et du Conseil (JO L 365 du 31.12.1994, p. 24).	Oui
COVNM	0,15-10 g/Nm3 La valeur inférieure peut être obtenue avec des systèmes hybrides à deux étapes. La valeur supérieure peut être obtenue avec un système membranaire ou d'absorption à une seule étape.							
Benzène	< 1 mg/Nm3 La surveillance du benzène n'est pas indispensable lorsque le niveau des émissions de COVNM se situe dans le bas de la fourchette.							

1.19 - Conclusions sur les MTD pour la gestion intégrée des émissions

MTD						Situation du site	
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD
1.19	Conclusions sur les MTD pour la gestion intégrée des émissions	57	Afin de parvenir à une réduction globale des émissions atmosphériques de NOX des unités de combustion et des unités de craquage catalytique en lit fluidisé [CCLF (FCC)], la MTD consiste à appliquer une technique de gestion intégrée des émissions au lieu d'appliquer la MTD 24 et la MTD 34.	<p>La technique consiste à gérer de manière intégrée les émissions de NOX de plusieurs ou de la totalité des unités de combustion et des unités CCLF (FCC) se trouvant sur le site de la raffinerie, par la mise en oeuvre et la combinaison la plus appropriée des MTD dans les différentes unités concernées, ainsi que par la surveillance de l'efficacité de cette démarche, de telle sorte que les émissions totales soient inférieures ou égales aux émissions correspondant aux NEA-MTD qui résulteraient de l'application des techniques visées dans les MTD 24 et 34 dans chaque unité. Cette technique est particulièrement adaptée aux sites de raffinage du pétrole, caractérisés par: — leur complexité et la multiplicité des unités de procédé, qui sont interdépendantes sur le plan des charges d'alimentation et de l'approvisionnement énergétique, — de fréquentes adaptations des procédés en fonction de la qualité du pétrole brut reçu, — la nécessité technique d'utiliser une partie des résidus de procédé comme combustibles internes, entraînant de fréquentes adaptations du mélange combustible aux exigences des procédés.</p> <p>En outre, pour chaque nouvelle unité de combustion ou nouvelle unité CCLF (FCC) incluse dans le système de gestion intégrée des émissions, les NEA-MTD fixés par la MTD 24 et la MTD 34 restent applicables. Tableau 18</p>	<p>Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques de NOX lors de l'application de la MTD 57</p> <p>Les NEA-MTD pour les émissions de NOX des unités concernées par la MTD 57, exprimés en moyenne mensuelle en mg/Nm3, sont inférieurs ou égaux à la moyenne pondérée des concentrations de NOX (exprimée en moyenne mensuelle en mg/Nm3) qui serait obtenue en appliquant concrètement dans chacune de ces unités des techniques qui permettraient de respecter les niveaux d'émissions suivants:</p> <p>a) pour les unités de craquage catalytique (régénérateur): la fourchette de NEA-MTD indiquée dans le tableau 4 (MTD 24);</p> <p>b) pour les unités de combustion utilisant du combustible de raffinerie seul ou simultanément avec d'autres combustibles: les fourchettes de NEA-MTD indiquées dans les tableaux 9, 10 et 11 (MTD 34). 28.10.2014 L 307/73 Journal officiel de l'Union européenne FR</p> <p>Ce NEA-MTD est exprimé par la formule suivante:</p> $\frac{\sum [(débit des effluents gazeux de l'unité concernée) \times (concentration de NO_x qui serait obtenue pour cette unité)]}{\sum (débit des effluents gazeux de toutes les unités concernées)}$ <p>Remarques:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les conditions de référence applicables pour l'oxygène sont celles spécifiées dans le tableau 1.</li> <li>2. La pondération des niveaux d'émission de chaque unité s'effectue sur la base du débit des effluents gazeux de l'unité concernée, exprimé en moyenne mensuelle (Nm3/heure), ce qui est représentatif du fonctionnement normal de cette unité au sein de l'installation de raffinage (moyennant l'application des conditions de référence visées à la remarque 1).</li> <li>3. En cas de changement important et structurel de combustible ayant une incidence sur le NEA-MTD pour une unité ou en cas d'autres modifications importantes et structurelles de la nature ou du fonctionnement des unités concernées, ou en cas de remplacement ou d'extension de ces unités ou d'ajout d'unités de combustion ou d'unités CCLF (FCC), le NEA MTD défini dans le tableau 18 doit être adapté en conséquence.</li> </ol> <p><i>La MTD pour la surveillance des émissions de NOX relevant d'une technique de gestion intégrée des émissions est celle indiquée dans la MTD 4, complétée par les éléments suivants: — un plan de surveillance comprenant une description des procédés soumis à surveillance, la liste des sources d'émission et des flux (produits, gaz résiduels) soumis à surveillance pour chaque procédé et une description de la méthode (calculs, mesures) utilisée, avec les hypothèses sous-jacentes et le degré de confiance associé, — une surveillance permanente des débits des effluents gazeux des unités concernées, par mesure directe ou par une méthode équivalente, — un système de gestion des données pour la collecte, le traitement et la communication de toutes les données de surveillance nécessaires pour déterminer les émissions des sources couvertes par la technique de gestion intégrée des émissions.</i></p>	Non	Les installations d'ECOSLOPS ne comporteront qu'une seule installation de combustion, aussi une gestion intégrée des émissions n'est pas applicable.

1.19 - Conclusions sur les MTD pour la gestion intégrée des émissions

MTD						Situation du site	
N° Référence	Référence	N° MTD	Intitulé de la MTD	Technique	Paramètres clés associés à la MTD	MTD applicable?	Situation des installations par rapport aux MTD
1.19	Conclusions sur les MTD pour la gestion intégrée des émissions	58	Afin de parvenir à une réduction globale des émissions atmosphériques de SO2 des unités de combustion, des unités de craquage catalytique en lit fluidisé [CCLF (FCC)] et des unités de récupération du soufre, la MTD consiste à appliquer une technique de gestion intégrée des émissions au lieu d'appliquer la MTD 26, la MTD 36 et la MTD 54.	<p>La technique consiste à gérer de manière intégrée les émissions de SO2 de plusieurs ou de la totalité des unités de combustion, des unités CCLF (FCC) et des unités de récupération du soufre se trouvant sur le site de la raffinerie, par la mise en oeuvre et la combinaison la plus appropriée des MTD dans les différentes unités concernées, ainsi que par la surveillance de l'efficacité de cette démarche, de telle sorte que les émissions totales soient inférieures ou égales aux émissions correspondant aux NEA-MTD qui résulteraient de l'application des techniques visées dans les MTD 26 et 36 dans chaque unité ainsi que de l'application des NPEA-MTD indiqués dans la MTD 54. Cette technique est particulièrement adaptée aux sites de raffinage du pétrole, caractérisés par:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>leur complexité et la multiplicité des unités de procédé, qui sont interdépendantes sur le plan des charges d'alimentation et de l'approvisionnement énergétique,</li> <li>de fréquentes adaptations des procédés en fonction de la qualité du pétrole brut reçu,</li> <li>la nécessité technique d'utiliser une partie des résidus de procédé comme combustibles internes, entraînant de fréquentes adaptations du mélange combustible aux exigences des procédés.</li> </ul> <p>En outre, pour chaque nouvelle unité de combustion, nouvelle unité CCLF (FCC), ou nouvelle unité de récupération du soufre incluse dans le système de gestion intégrée des émissions, les NEA-MTD fixés par la MTD 26 et la MTD 36, ainsi que les NPEA-MTD fixés par la MTD 54 restent applicables.</p>	<p>Niveaux d'émission associés à la MTD pour les émissions atmosphériques de SO2 lors de l'application de la MTD 58</p> <p>Les NEA-MTD pour les émissions de SO2 des unités concernées par la MTD 58, exprimés en moyenne mensuelle en mg/Nm3, sont inférieurs ou égaux à la moyenne pondérée des concentrations de SO2 (exprimée en moyenne mensuelle en mg/Nm3) qui serait obtenue en appliquant concrètement dans chacune de ces unités des techniques qui permettraient de respecter les niveaux d'émissions suivants:</p> <p>a) pour les unités de craquage catalytique (régénérateur): les fourchettes de NEA-MTD indiquées dans le tableau 6 (MTD 26);</p> <p>b) pour les unités de combustion utilisant du combustible de raffinerie seul ou simultanément avec d'autres combustibles: les fourchettes de NEA-MTD indiquées dans les tableaux 13 et 14 (MTD 36); et</p> <p>c) pour les unités de récupération du soufre: les NEA-MTD indiqués dans le tableau 17 (MTD 54). Ce NEA-MTD est exprimé par la formule suivante:</p> $\frac{\sum [(débit \text{ des effluents gazeux de l'unité concernée}) \times (\text{concentration de SO}_2 \text{ qui serait obtenue pour cette unité})]}{\sum (\text{débit des effluents gazeux de toutes les unités concernées})}$ <p>Remarques:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Les conditions de référence applicables pour l'oxygène sont celles spécifiées dans le tableau 1.</li> <li>La pondération des niveaux d'émission de chaque unité s'effectue sur la base du débit des effluents gazeux de l'unité concernée, exprimé en moyenne mensuelle (Nm3/heure), ce qui est représentatif du fonctionnement normal de cette unité dans l'installation de raffinage (moyennant l'application des conditions de référence visées à la remarque 1).</li> <li>En cas de changement important et structurel de combustible ayant une incidence sur le NEA-MTD pour une unité ou en cas d'autres modifications importantes et structurelles de la nature ou du fonctionnement des unités concernées, ou en cas de remplacement ou d'extension de ces unités ou d'ajout d'unités de combustion, d'unités CCLF (FCC) ou d'unités de récupération du soufre, le NEA-MTD défini dans le tableau 19 doit être adapté en conséquence.</li> </ol> <p><i>La MTD pour la surveillance des émissions de SO2 relevant d'une technique de gestion intégrée des émissions est celle indiquée dans la MTD 4, complétée par les éléments suivants: — un plan de surveillance comprenant une description des procédés soumis à surveillance, la liste des sources d'émission et des flux (produits, gaz résiduels) soumis à surveillance pour chaque procédé et une description de la méthode (calculs, mesures) utilisée, avec les hypothèses sous-jacentes et le degré de confiance associé, — une surveillance permanente des débits des effluents gazeux des unités concernées, par mesure directe ou par une méthode équivalente, — un système de gestion des données pour la collecte, le traitement et la communication de toutes les données de surveillance nécessaires pour déterminer les émissions des sources couvertes par la technique de gestion intégrée des émissions.</i></p>	Non	Les installations d'ECOSLOPS ne comporteront qu'une seule installation de combustion, aussi une gestion intégrée des émissions n'est pas applicable.