
Arrêté du 26 septembre 1985
relatif aux ateliers de traitements de surfaces (mod. par
Arrêté du 16 août 1990 (JO 8 novembre 1990))
(JO du 16 novembre 1985)

Vu la loi 76-663 du 19 juillet 1976 relative à la législation des installations classées pour la protection de l'environnement, et notamment son article 7 ;

Vu le décret 77-1133 du 21 septembre 1977 ;

Vu l'avis des organisations professionnelles concernées ;

Vu l'avis du Conseil supérieur des installations classées en date du 29 mai 1985,

Arrête :

Art. 1 - Les dispositions applicables au titre de la protection de l'environnement aux ateliers de traitements de surfaces sont définies dans l'instruction technique annexée au présent arrêté.

Instruction technique relative aux règles d'aménagement et d'exploitation des ateliers de traitements de surfaces

TITRE I

Objectifs

Art. 1 - La présente instruction concerne les ateliers procédant à des :

- traitements et revêtements électrolytiques ;
- traitements et revêtements chimiques ;
- traitements thermiques en bains de sels fondus ;
- décapage, dégraissage et préparation de surfaces.

Remarque :

La présente instruction a pour objectif de définir les dispositions techniques et administratives imposables aux activités de traitement de surface, en vue de limiter au mieux les pollutions, nuisances et risques liés à l'exploitation de ces installations. D'une manière générale l'ensemble des prescriptions imposées aux exploitants doit correspondre à la mise en oeuvre des meilleures technologies disponibles et économiquement réalistes.

Ce principe doit être appliqué notamment en ce qui concerne la prévention de la pollution des eaux et de la pollution atmosphérique, la limitation des risques d'accidents, l'élimination des déchets, et la réduction des nuisances sonores.

TITRE II

Prévention de la pollution des eaux

Remarque préliminaire : La prévention de la pollution des eaux doit constituer une préoccupation majeure dans la conception, la réalisation et l'exploitation des ateliers de traitements de surfaces au regard de l'environnement.

Les procédés de traitement les moins polluants doivent être choisis. Les techniques de recyclage, de récupération et de régénération doivent être mises en oeuvre autant de fois que cela est possible. Elles constituent un moyen de prévention efficace contre la pollution continue des eaux.

La mise en oeuvre des eaux de rinçage des pièces à traiter doit faire l'objet d'une vigilance accrue, tant au moment de la conception des chaînes de traitement qu'au cours de l'exploitation des ateliers. La réduction des débits d'eaux au niveau le plus bas possible est un impératif qui permet notamment de limiter la pollution continue et les conséquences des pollutions accidentelles.

Art. 2 - Les modes de rejets possibles

2.1 - Tout déversement en nappe souterraine, direct ou indirect (épandage, infiltration...), total ou partiel est interdit.

Tout déversement à l'intérieur des périmètres de protection des gîtes conchylicoles et des périmètres rapprochés des prises d'eau est interdit.

2.2 - Les déversements d'eaux résiduaires peuvent être interdits dans les zones très sensibles.

2.3 - Les rejets d'eaux résiduaires doivent se faire exclusivement après un traitement approprié des effluents. Ils devront notamment respecter les normes de rejets fixées à l'article 3 de la présente instruction.

Remarque : Les effluents contenant peu de matières organiques n'ont pas vocation à être traités dans une station d'assainissement des eaux usées urbaines.

2.4 - Les bains usés, les rinçages morts, les eaux de rinçage des sols et, d'une manière générale, les eaux usées constituent :

- soit des déchets qui doivent alors être éliminés dans des installations dûment autorisées à cet effet et satisfaire aux dispositions définies au titre IV de la présente instruction ;
- soit des effluents liquides visés à l'article 2.3 ci-dessus. Ils doivent alors être traités dans la station de traitement qui doit être conçue et exploitée à cet effet.

Art. 3 - Les normes de rejets - *Remarque préliminaire* : La toxicité des produits chimiques et des métaux mis en oeuvre dans les ateliers de traitement de surfaces justifie la nécessité de limiter les rejets de ces ateliers. La définition des normes de rejet en sortie de l'installation doit correspondre à trois impératifs :

- la limitation des flux de polluants, c'est-à-dire de la quantité de polluants rejetés par un atelier et par unité de temps ;
- la limitation des teneurs des polluants dans les effluents en terme de concentration ;
- la limitation des débits d'effluents rejetés.

Ces objectifs peuvent et doivent être atteints par, d'une part, la réduction à leur niveau le plus bas possible des débits d'eau utilisée et, d'autre part, par la mise en oeuvre de traitement des effluents appropriés.

Les normes définies au présent article sont des valeurs maximales. Elles peuvent être rendues plus contraignantes, au cas par cas, en fonction des caractéristiques du rejet et de la sensibilité du milieu récepteur.

3.1 -

3.1.1 - Les normes de rejet en terme de concentration des produits sont définies comme suit, en mg/l (milligrammes par litre d'effluents rejetés), contrôlées sur l'effluent brut non décanté :

Métaux : Zn + Cu + Ni + Al + Fe + Cr + Cd + Pb + Sn : 15 mg/l,

en particulier, les normes suivantes ne doivent pas être dépassées :

Cr VI	0,1 mg/l
Cr III	3,0 mg/l
Cd	0,2 mg/l
Ni	5,0 mg/l
Cu	2,0 mg/l
Zn	5,0 mg/l
Fe	5,0 mg/l
Al	5,0 mg/l
Pb	1,0 mg/l
Sn	2,0 mg/l

D'autres métaux et métalloïdes sont susceptibles d'être mis en oeuvre dans les ateliers (zirconium, vanadium, molybdène, argent, cobalt, magnésium, manganèse, titane, béryllium, silicium...). L'arrêté

d'autorisation doit définir, le cas échéant, une norme de rejet en terme de concentration pour chaque élément.

Remarque : Dans le cas des ateliers où sont mis en oeuvre plus de cinq métaux (dont le fer et l'aluminium), la norme de 15 mg/l pour l'ensemble des métaux peut être difficile à atteindre à un coût acceptable. Dans ce cas, l'étude d'impact doit définir et justifier le niveau des rejets en métaux totaux que la meilleure technique mise en oeuvre dans l'installation permet d'atteindre. En aucun cas ce niveau ne peut être supérieur à 20 mg/l.

Autres polluants :

MES	30,0 mg/l
CN	0,1 mg/l
F	15,0 mg/l
Nitrites	1,0 mg/l
P	10,0 mg/l
DCO	150,0 mg/l
Hydrocarbures totaux	5,0 mg/l

De plus, une norme limitant les rejets de solvants chlorés doit être fixée dans l'arrêté d'autorisation des ateliers utilisant ce produit.

Remarque : En ce qui concerne les cas particuliers de certains éléments (phosphatation, anodisation...) les normes ci-dessus sont applicables. Néanmoins, certaines difficultés techniques peuvent rendre impossible, à des coûts acceptables, le respect des normes relatives aux fluorures (F), aux phosphates (P) et à la demande chimique en oxygène (DCO). Pour ces paramètres, les normes fixées sont fondées sur la mise en oeuvre de la meilleure technique disponible, et économiquement réaliste, définie dans l'étude d'impact.

3.1.2 - Les rejets doivent respecter les caractéristiques suivantes :

- le pH doit être compris entre 6,5 et 9.
- la température doit être inférieure à 30 °C.

3.1.3 - Cas particulier du cadmium - Les rejets de cadmium sont non seulement limités par une norme en terme de concentration, mais aussi par une norme en terme de flux spécifique, définie comme suit :

- les rejets de cadmium sont d'un niveau inférieur à 0,3 gramme de cadmium rejeté par kilogramme de cadmium utilisé.

3.2 - Remarque préliminaire - La limitation des polluants dans les rejets aqueux doit être fondée sur la mise en oeuvre des meilleures technologies de dépollution disponibles, et sur une optimisation de la gestion de l'eau dans les chaînes de traitement. Une attention particulière doit être accordée aux possibilités de recyclage et de régénération des bains et des eaux de rinçage des pièces.

Limitation des débits d'effluents :

Les systèmes de rinçage doivent être conçus et exploités de manière à obtenir un débit d'effluents le plus faible possible. Une norme limitant le débit maximum des effluents rejetés par l'atelier est fixée.

Cette norme est connue par le calcul des performances des fonctions de rinçage, qui sont définies par la valeur du débit rapporté au mètre carré de surface traitée.

Ainsi défini, le débit d'effluents doit correspondre à un niveau moyen, pour chaque fonction de rinçage nécessaire dans une chaîne de traitement, de moins de 8 litres par mètre carré de surface traitée.

Sont pris en compte dans le calcul des débits de rinçage, les débits :

- des eaux de rinçage ;
- des vidanges de cuves de rinçage ;
- des éluats, rinçages et purges des systèmes de recyclage, de régénération et de traitement spécifique

des effluents ;

- des vidanges des cuves de traitement ;
- des eaux de lavage des sols ;
- des effluents des stations de traitement des effluents atmosphériques.

Ne sont pas pris en compte dans le calcul des débits de rinçage, les débits :

- des eaux de refroidissement ;
- des eaux pluviales.

Remarques :

a) On entend par surface traitée la surface immergée qui participe à l'entraînement du bain.

Dans certains cas, la surface des supports des pièces à traiter est significative ; il y a lieu d'en tenir compte dans le calcul des performances de rinçage.

b) Il apparaît que le débit d'effluents rejetés défini sur la base de huit litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage nécessaire peut être obtenu dans la quasi-totalité des ateliers. Néanmoins, dans certains cas (décapage, électrozincage de tôles ou de fils...) le niveau du débit d'effluent obtenu est inférieur à deux litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage nécessaire.

En revanche, dans quelques cas particuliers où la forme des pièces traitées favorise un entraînement important des bains, le niveau obtenu par la mise en oeuvre des meilleures techniques industrielles économiquement acceptables peut être supérieur à huit litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage.

Dans tous les cas, l'étude d'impact doit définir et justifier le niveau des débits d'effluents rejetés par l'installation.

c) L'obtention de ces objectifs suppose que l'étude des différents stades de rinçage soit effectuée avec précision et nécessite que leur conception soit appropriée à la valeur de l'entraînement et au rapport de dilution nécessaire ; d'une manière générale, lorsque les eaux de rinçage ne sont pas recyclées et que des techniques classiques sont mises en oeuvre pour assurer le rinçage des pièces présentant des entraînements moyens, une cuve de rinçage simple ne doit pas être utilisée pour obtenir un rapport de dilution supérieur à 100, deux cuves de rinçage en cascade ne doivent pas être employées pour un rapport de dilution supérieur à 5 000, un triple rinçage en cascade ne doit pas être employé pour l'obtention d'un rapport de dilution supérieur à 100 000.

Les installations susceptibles de traiter des pièces dont les entraînements sont importants (supérieurs à 0,3 l par mètre carré) doivent être pourvues de dispositifs de rinçage plus performants pour satisfaire le même objectif de débit. Souvent elles peuvent également être avantageusement équipées de dispositifs de récupération de produits.

Dans les cas exceptionnels où la surface traitée ne serait pas aisée à déterminer, soit directement, soit indirectement en fonction des consommations électriques, des quantités de métaux utilisées et de l'épaisseur moyenne déposée ou d'autres paramètres, la concentration en métaux entraînés dans les eaux à détoxifier peut constituer un indicateur précieux. Lorsque la dilution est telle que cette concentration est faible (moins de vingt fois la norme de rejet), c'est l'indice d'un débit excessif qui ne permet pas d'effectuer la détoxification dans des conditions de rendement satisfaisantes : il convient alors de reconsidérer l'ensemble du processus sur la base des dispositions techniques rappelées précédemment.

3.3 - Une norme limitant les flux rejetés est fixée pour chaque type de polluant utilisé, ou se formant, dans l'installation et susceptible d'être rejeté.

Ce flux est exprimé en quantité de polluant rejeté par unité de temps.

Remarque : Dans les cas où le fonctionnement de l'installation le justifie, et sur la base de l'étude d'impact, deux normes en terme de flux peuvent être fixées. A titre d'exemple, on pourra fixer une norme

moyenne sur vingt-quatre heures et une norme maximum sur deux heures consécutives.

Art. 4 - Surveillance, contrôles - Remarque préliminaire : Les contrôles réglementaires des effluents liquides doivent être adaptés à l'atelier.

En plus de ces contrôles, l'exploitant assure l'autosurveillance des rejets de son installation.

4.1 - Autosurveillance

4.1.1 - Un contrôle en continu est effectué sur les effluents avant rejet. Il porte sur les débits et le pH. Le pH est mesuré et enregistré en continu. Les enregistrements sont archivés pendant une durée d'au moins cinq ans.

Le débit journalier est consigné sur un support prévu à cet effet. Ces valeurs seront archivées pendant une durée d'au moins cinq ans.

Remarque : Il n'est pas nécessaire d'imposer une mesure du débit en continu au point de rejet, si cette valeur peut être obtenue de façon fiable par un autre moyen (compteur d'alimentation en eau, temps de marche de pompes...).

4.1.2 - Des contrôles du niveau des rejets en cyanure et en métaux (en fonction des caractéristiques présumées du rejet) sont réalisés par l'exploitant sur un échantillon moyen représentatif de la période considérée. Les résultats de ces contrôles sont archivés sur un support prévu à cet effet.

4.1.2. a - Des contrôles réalisés par des méthodes simples doivent permettre une estimation du niveau des rejets par rapport aux normes de rejet fixées. Ces contrôles sont effectués :

- chaque jour, en vue de déterminer le niveau des rejets en cyanure et en chrome hexavalent ;
- une fois par semaine, en vue de déterminer le niveau des rejets en métaux, lorsque la technique le permet.

4.1.2. b - Des contrôles, réalisés suivant les normes Afnor dans ce domaine, doivent permettre de déterminer le niveau du cyanure et des métaux dans les rejets. Ces contrôles sont réalisés une fois par trimestre. La fréquence de ces contrôles peut être mensuelle notamment si les flux rejetés par l'installation sont importants.

4.1.3 - Cas particulier du cadmium - Un échantillon représentatif du rejet pendant une période de 24 heures est prélevé. La quantité de cadmium rejetée au cours du mois doit être calculée sur la base des quantités quotidiennes de cadmium rejetées.

4.2 - Une synthèse de ces résultats d'autosurveillance ainsi que des commentaires éventuels sont adressés périodiquement à l'inspection des installations classées.

4.3 - Des contrôles trimestriels portent sur l'ensemble des paramètres nécessaires pour apprécier la qualité des rejets au regard de la protection de l'environnement.

Ces contrôles sont effectués avant rejet en amont des éventuels points de mélange avec les autres effluents de l'atelier (eaux pluviales, eaux-vannes...) non chargés de produits toxiques.

Ils sont effectués sur un échantillon moyen représentatif du rejet pendant la période prise en compte.

4.4 - Les mesures, contrôles et analyses définis au présent article sont à la charge de l'exploitant.

Art. 5 - Aménagement

5.1 - Les appareils (fours, cuves, filtres, canalisations, stockage...) susceptibles de contenir des acides, des bases, des toxiques de toutes natures, ou des sels fondus ou en solution dans l'eau sont construits conformément aux règles de l'art. Les matériaux utilisés à leur construction doivent être soit résistants à l'action chimique des liquides contenus, soit revêtus sur les surfaces en contact avec le liquide d'une garniture inattaquable.

L'ensemble de ces appareils est réalisé de manière à être protégé et à résister aux chocs occasionnels dans

le fonctionnement normal de l'atelier.

5.2 - Le sol des installations où sont stockés, transvasés ou utilisés les liquides contenant des acides, des bases, des toxiques de toutes natures ou des sels à une concentration supérieure à 1 gramme par litre est muni d'un revêtement étanche et inattaquable. Il est aménagé de façon à diriger tout écoulement accidentel vers une capacité de rétention étanche. Le volume de la capacité de rétention est au moins égal au volume de la plus grosse cuve et à 50 p. 100 du volume de l'ensemble des cuves de solution concentrée situées dans l'emplacement à protéger.

Les capacités de rétention sont conçues de sorte qu'en situation accidentelle la présence du produit ne puisse en aucun cas altérer une cuve, une canalisation et les liaisons. Elles sont munies d'un déclencheur d'alarme en point bas.

Remarque : Dans le cas de grosses cuves associées à une capacité de rétention, l'objectif de 50 p. 100 du volume des cuves associées pourra être techniquement difficile à réaliser. Sur la base de l'étude d'impact qui le justifiera, il pourra être limité à 100 mètres cubes. Dans tous les cas, le volume de la capacité de rétention sera au moins égal au volume de la plus grosse cuve, éventuellement supérieur à 100 mètres cubes.

5.3 - Les systèmes de rétention sont conçus et réalisés de sorte que les produits incompatibles ne puissent se mêler (cyanure et acides, hypochlorite et acides...).

5.4 - Les réserves de cyanure, d'acide chromique et de sels métalliques sont entreposées à l'abri de l'humidité. Le local contenant le dépôt de cyanure ne doit pas renfermer de solutions acides. Les locaux doivent être pourvus de fermeture de sûreté et d'un système de ventilation naturelle ou forcée.

5.5 - Les circuits de régulation thermique de bains sont construits conformément aux règles de l'art. Les échangeurs de chaleur des bains sont en matériaux capables de résister à l'action chimique des bains. Le circuit de régulation thermique ne comprendra pas de circuits ouverts.

5.6 - L'alimentation en eau est munie d'un dispositif susceptible d'arrêter promptement cette alimentation. Ce dispositif doit être proche de l'atelier, clairement reconnaissable et aisément accessible.

5.7 - La détoxification des eaux résiduaires peut être effectuée soit en continu, soit par cuvées. Les contrôles des quantités de réactifs à utiliser seront effectués soit en continu, soit à chaque cuvée, selon la méthode de traitement adoptée.

L'ouvrage d'évacuation des eaux issues de la station de détoxification sera aménagé pour permettre ou faciliter l'exécution des prélèvements.

5.8 - Les systèmes de contrôle en continu doivent déclencher, sans délai, une alarme efficace signalant le rejet d'effluents non conformes aux limites du pH et entraîner automatiquement l'arrêt immédiat de l'alimentation en eau.

Art. 6 - Exploitation

6.1 - Le bon état de l'ensemble des installations (cuves de traitement et leurs annexes, stockages, rétentions, canalisations, ...) est vérifié périodiquement par l'exploitant, notamment avant et après toute suspension d'activité de l'atelier supérieure à trois semaines et au moins une fois par an. Ces vérifications sont consignées dans un document prévu à cet effet et mis à disposition de l'inspection des installations classées.

6.2 - Seul un préposé nommément désigné et spécialement formé a accès aux dépôts de cyanures, d'acide chromique et de sels métalliques.

Celui-ci ne délivre que les quantités strictement nécessaires pour ajuster la composition des bains ; ces produits ne doivent pas séjourner dans les ateliers.

6.3 - Sans préjudice des dispositions réglementaires concernant l'hygiène et la sécurité des travailleurs, des consignes de sécurité sont établies et affichées en permanence dans l'atelier.

Ces consignes spécifient notamment :

- la liste des vérifications à effectuer avant la remise en marche de l'atelier après une suspension prolongée d'activité ;
- les conditions dans lesquelles sont délivrés les produits toxiques et les précautions à prendre à leur réception, à leur expédition et à leur transport ;
- la nature et la fréquence des contrôles de la qualité des eaux détoxiquées dans l'installation ;
- les opérations nécessaires à l'entretien et à une maintenance ;
- les modalités d'intervention en cas de situations anormales et accidentelles.

L'exploitant s'assure de la connaissance et du respect de ces consignes par son personnel.

6.4 - L'exploitant tient à jour un schéma de l'atelier faisant apparaître les sources et la circulation des eaux et des liquides concentrés de toute origine.

Ce schéma est présenté à l'inspecteur des installations classées sur sa simple demande.

Remarque : Les effluents contenant des sels de cuivre ne seront pas mélangés avec des effluents contenant des sels ammoniacaux car il se forme un complexe cuproammoniacal soluble au pH de précipitation du cuivre.

Les effluents contenant des produits complexant les métaux tels que l'acide éthylènediaminotétracétique (EDTA) ne seront pas mélangés à d'autres effluents car les métaux sont partiellement solubilisés à leur pH de précipitation optimum. Certains bains contiennent des complexants. Le respect des normes sera obtenu par un traitement approprié.

6.5 - Un préposé dûment formé contrôle les paramètres du fonctionnement des dispositifs de traitement des rejets conformément au manuel de conduite et d'entretien. Ce document, maintenu en bon état, est mis à la disposition de l'inspecteur des installations classées sur sa simple demande. Le préposé s'assure notamment de la présence de réactifs nécessaires et du bon fonctionnement des systèmes de régulation, de contrôle et d'alarme.

TITRE III

Prévention de la pollution atmosphérique

Art. 7 - Les émissions atmosphériques (gaz, vapeurs, vésicules, particules) émises au-dessus des bains doivent être, si nécessaire, captées au mieux et épurées, au moyen des meilleures technologies disponibles, avant rejet à l'atmosphère.

Art. 8 - Les systèmes de captation sont conçus et réalisés de manière à optimiser la captation des gaz ou vésicules émis par rapport au débit d'aspiration. Le cas échéant, des systèmes séparatifs de captation et de traitement sont réalisés pour empêcher le mélange de produits incompatibles.

Art. 9 - Les débits d'aspiration sont quantifiés explicitement dans l'arrêté d'autorisation pour chacun des bains le nécessitant (bains chauds, attaque acide, etc.). Ces débits seront en cohérence avec les exigences liées à la protection des travailleurs et aux ambiances de travail.

Remarque : En ce qui concerne le cas particulier des bains de solvants chlorés, la meilleure prévention des pollutions consiste à réduire au minimum les émissions à la source, au moyen de systèmes de condensation dotés d'un moyen de contrôle de fonctionnement.

Art. 10 - Les effluents ainsi aspirés doivent être épurés, le cas échéant, au moyen de techniques adaptées (laveurs de gaz, dévésiculeurs, etc.) pour satisfaire aux exigences de l'article 11 de la présente instruction.

Art. 11 - Les teneurs en polluants avant rejet des gaz et vapeurs doivent être aussi faibles que possible et respecter avant toute dilution les limites fixées comme suit :

Acidité totale exprimée en H	0,5 mg/Nm ³
HF, exprimé en F	5 mg/Nm ³
Cr total	1 mg/Nm ³
dont Cr VI	0,1 mg/Nm ³
(pour les ateliers de plus de 50 m ³ de bains).	
CN	1 mg/Nm ³
Alcalins, exprimés en OH	10 mg/Nm ³
Nox, exprimés en NO ₂	100 ppm

Remarques : Cas particulier de l'attaque nitrique (du laiton notamment) :

- certaines activités (robinetteries, ...) sont la source d'émissions chroniques importantes de NOx. Pour cette activité, la valeur de 100 ppm doit être imposée comme valeur maximale sur un cycle de production. La norme de 400 ppm peut être imposée comme maximum instantané.

Rejets de cyanure : la norme de 1 mg/Nm³ peut être difficile à atteindre en permanence. La norme fixée dans l'arrêté doit prendre en compte les contraintes techniques d'exploitation.

Art. 12 - Il y a lieu d'assurer une optimisation des débits d'eaux de lavage.

Les eaux de lavage des gaz et les effluents extraits des dévésiculeurs sont des effluents susceptibles de contenir des toxiques. Ils doivent être recyclés, traités avant rejet ou éliminés dans une installation dûment autorisée à cet effet.

Les prescriptions concernant leur élimination sont définies, suivant le cas, aux titres II et IV de la présente instruction.

Art. 13 -

13.1 - Autosurveillance. Une autosurveillance des rejets atmosphériques est réalisée par l'exploitant.

L'autosurveillance porte sur :

- le bon fonctionnement des systèmes de captation et d'aspiration. L'exploitant s'assure notamment de l'efficacité de la captation et de l'absence d'anomalies dans le fonctionnement des ventilateurs ainsi que du bon fonctionnement des installations de lavage éventuelles (niveau d'eau...) ;
- le bon traitement des effluents atmosphériques, notamment par l'utilisation d'appareils simples de prélèvement et d'estimation de la teneur en polluants dans les effluents atmosphériques. Ce type de contrôles doit être réalisé au moins une fois par an. Ils peuvent être trimestriels si les flux rejetés sont importants.

13.2 - Contrôle - Un contrôle des performances effectives des systèmes est réalisé dès leur mise en service.

TITRE IV

Les déchets

Art. 14 - Sont soumis aux dispositions du titre IV tous les déchets des ateliers de traitement de surface dans lesquels sont compris notamment l'ensemble des résidus de traitement (boues, rebuts de fabrication, bains usés, bains morts, résines échangeuses d'ions, etc.).

Art. 15 - Les déchets des ateliers de traitement de surface doivent impérativement être éliminés dans une installation dûment autorisée à cet effet au titre de la législation sur les installations classées.

Art. 16 - Leur stockage sur le site doit être fait dans des conditions techniques garantissant la protection de l'environnement en toutes circonstances. Notamment toutes les prescriptions imposées pour le stockage et l'emploi des produits de traitement (article 5) doivent être respectées.

Art. 17 - L'exploitant de l'atelier de traitement de surface, producteur des déchets, doit veiller à leur bonne

élimination même s'il a recours au service de tiers : il s'assure du caractère adapté des moyens et procédés mis en oeuvre. Il doit notamment obtenir et archiver pendant au moins trois ans tout document permettant d'en justifier. Une synthèse précisant de façon détaillée les déchets produits, leur composition approximative, les enlèvements, les quantités et leur modalité d'élimination finale, ainsi que les déchets éliminés par l'exploitant lui-même (en précisant le procédé utilisé) sera transmise suivant une périodicité au moins annuelle, définie dans l'arrêté d'autorisation à l'inspection des installations classées. L'inspecteur peut obtenir toute information, justification ou analyse complémentaire sur simple demande.

Art. 18 - L'arrêté préfectoral pourra interdire tout mode d'élimination qui n'apporterait pas les meilleurs garanties et résultats en matière de protection de l'environnement.

Art. 19 - Sans préjudice de la responsabilité propre du transporteur, l'exploitant s'assure que les emballages et les modalités d'enlèvement et de transport sont de nature à respecter l'environnement et conformes aux réglementations en vigueur.

Il s'assure avant tout chargement que les récipients utilisés par le transporteur sont compatibles avec les déchets enlevés. Il vérifie également la compatibilité du résidu avec le mode de transport utilisé.

Art. 20 - Les dispositions ci-dessus énoncées doivent figurer explicitement dans l'arrêté d'autorisation.

TITRE V

Dispositions diverses

Art. 21 - L'ensemble des dispositions de la présente instruction s'applique à tous les ateliers existants, au plus tard un an après la date de publication à l'exception des articles 3.1, 3.2, 3.3, 4, 5.2, 5.5, 11 et 13. Les articles 3.2 et 5.5 s'appliquent aux ateliers existants à l'occasion de modifications notables ou d'extensions des installations.

Art. 22 - Les dispositions des articles 3.1, 3.3, 5.2 et 11, à l'exception des limitations de rejet de cadmium visées à l'article 24, sont applicables aux ateliers existants dans les conditions suivantes :

- au plus tard le 31 décembre 1988, pour les installations qui ne sont pas équipées, à la date de publication de la présente instruction, des moyens adaptés de traitement des effluents ;
- au plus tard le 31 décembre 1990, pour l'ensemble des installations.

Les prescriptions imposées aux articles 3.1, 3.3, 5.2, 11 et 13 pourront ne pas être atteintes dans leur totalité au terme du délai défini au présent article, si après avis explicite du conseil départemental d'hygiène, sur la base d'une étude technico-économique fournie par l'exploitant, il apparaît que les dispositions à mettre en oeuvre ne sont pas économiquement acceptables.

Art. 23 - Les dispositions des articles 4 et 13, à l'exception de l'article 4.1.3 concernant la surveillance et les contrôles, s'appliquent aux ateliers existants au plus tard le 31 décembre 1987.

Art. 24 -

24.1 - Les dispositions concernant la limitation des rejets de cadmium définies aux articles 3.1.1 et 3.1.3 sont applicables aux ateliers existants suivant l'échéancier défini comme suit :

	Applicables au 1 ^{er} janvier 1986	Applicables au 1 ^{er} janvier 1989
Concentration en Cd Flux de Cd	0,5 mg/l 0,3 g/kg utilisé	0,2 mg/l

24.2 - L'article 4.1.3 est applicable aux ateliers existants dès le 1^{er} janvier 1986.

Art. 25 - (Arr. du 16 août 1990, art. 1^{er}) Pour les ateliers de traitements de surfaces utilisant du

cadmium, les conditions techniques de rejet sont réexaminées au moins tous les quatre ans.