

ANNEXE 2

Les valeurs limite spécifiques des polluants de l'air

1. Extraction, traitement ou raffinage de pétrole :

Le rejet total d'oxydes de soufre ne doit pas dépasser le flux journalier correspondant à une concentration moyenne journalière de 600 mg/Nm³ (exprimé en SO₂) sur l'ensemble des équipements en fonctionnement;

- Pour chaque installation, la valeur limite d'émission en oxydes d'azote (exprimé en NO₂) ne dépasse pas 200 mg/Nm³.
- Pour chaque installation, la valeur limite d'émission en particules ne dépasse pas 30 mg/Nm³.

Les valeurs limite à la source sont rapportées à une teneur en oxygène dans les gaz résiduaux secs, de 3% en volume.

2. Production et régénération de dioxyde et trioxyde de soufre, acide sulfurique et oléum :

a) Unités de régénération de SO₂ :

- Si la teneur en SO₂ à l'entrée est supérieure à 8%, le taux de conversion est d'au moins 99% et la valeur limite de flux spécifique est 7 kg/tonne produite d'acide sulfurique (100%).
- Si la teneur en SO₂ à l'entrée est inférieure à 8%, le taux de conversion est d'au moins 98% et la valeur limite de flux spécifique est de 13 kg/tonne produite d'acide sulfurique (100%).

b) Unités de Production de SO₂ :

Le taux de conversion doit être d'au moins 99,6% lorsque la teneur en SO₂ à l'entrée est supérieure à 8%. La valeur limite pour la moyenne des rejets d'oxydes de soufre et d'acide sulfurique, exprimés en SO₂, est de 2,6 kg/tonne produite d'acide sulfurique (100%) ou d'équivalent acide 100% pour l'oléum ou l'anhydride sulfurique.

3. Production d'acide nitrique :

La valeur limite de flux spécifique pour la moyenne des rejets d'oxydes d'azote, hormis le N₂O, exprimés en HNO₃ est de 1,6 kg/tonne produite d'acide nitrique (100%) et la valeur limite de flux spécifique pour la moyenne des rejets de protoxyde d'azote N₂O est de 7 kg/tonne produite d'acide nitrique (100%).

4. Production d'acide phosphorique, d'engrais phosphatés et de produits fluorés

- Acide phosphorique : 10 mg/m³ pour le fluor et composés inorganiques du fluor (gaz, vésicules et particules), (exprimés en HF).
- Phosphate Diammonium (DAP) : 50 mg/m³ pour l'ammoniac (NH₃) et 5 mg / m³ pour le HF.
- Triple superphosphate (TSP) : 10 mg/m³ pour l'HF et 50 mg/m³ pour les poussières.
- Phosphate bicalcique (DCP) : 50 mg / m³ pour les poussières.
- Nitrate d'ammonium : 50 mg / m³ pour l'ammoniac (NH₃).
- Fluorure d'aluminium : 10 mg/m³ pour HF

5. Sidérurgie :

Fours à arc électrique :

Quel que soit le flux horaire, la valeur limite de concentration et de flux spécifique en poussières sont simultanément inférieures aux deux valeurs ci-après: 20 mg/m³ et 150 g/tonne d'acier.

6. Cubilots de fonderie de fonte :

La valeur limite de flux spécifique pour les rejets de poussières émises par les cubilots dans les fonderies de fonte, sur un cycle complet de fabrication, est de :

- 500 g par tonne de fonte produite pour les cubilots de capacité inférieure ou égale à 4 tonnes,
- 350 g par tonne de fonte produite pour les cubilots de capacité supérieure à 4 tonnes mais inférieure ou égale à 8 tonnes,
- 200 g par tonne de fonte produite pour les cubilots de capacité supérieure à 8 tonnes.

7. Fusion de cuivre électrolytique dans des fours à cuve :

Pour les gaz de rejets des fours à cuve, lors de la fusion de cuivre électrolytique, les émissions de cuivre et de ses composés, exprimées en cuivre, ne doivent pas dépasser 10 mg/m³.

8. Unités de production de bitume ou d'autres matériaux pour l'enrobage des routes :

La valeur limite de concentration de poussières est de 50 mg/m³ quel que soit le flux horaire.

La hauteur de la cheminée doit être de 10 mètres au moins pour les centrales d'enrobage de capacité supérieure ou égale à 150 tonnes/heure et de 8 mètres au moins pour les centrales de capacité inférieure à 150 tonnes/heure.

9. Stockages d'hydrocarbures :

La concentration moyenne de composés organiques dans les échappements des unités de récupération des vapeurs n'excède pas 35 mg/m³.