

SAIPOL



**PLACE DES CURINS
63190 LEZOUX**

**INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

**MISE A JOUR DES DONNEES
ET INDICATEURS DU DOSSIER DE REEXAMEN**

DECEMBRE 2023

Table des matières

<u>INTRODUCTION.....</u>	<u>3</u>
<u>A. ANALYSE DE LA CONFORMITE AUX MTD DU BREF PRINCIPAL FDM.....</u>	<u>5</u>
<u>B. ANALYSE DE LA CONFORMITE AUX MTD DU BREF TRANSVERSAL EFS</u>	<u>25</u>
<u>C. ANNEXES.....</u>	<u>29</u>
ANNEXE 1.....	29
ANNEXE 2.....	31

Introduction

Le site de SAIPOL est une Installation Classée pour la Protection de l'Environnement (ICPE), autorisée par l'arrêté préfectoral du 17/12/2004, complété par l'arrêté préfectoral du 23/04/2012 puis celui du 07/08/2015. Le site est soumis à la Directive européenne IED n°2010/75/UE au regard son classement sous la rubrique principale **3642** : « Traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires ».

Les activités d'extraction d'huiles végétales sont soumises à l'application des conclusions sur les meilleures techniques disponibles dans les industries agroalimentaire et laitière (BREF FDM « Food Drink and Milk industries »). Les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles relatives à la rubrique IED principale du site sont parues le 12 novembre 2019.

On appelle « périmètre IED » le périmètre d'application de la section 8 du code de l'environnement qui transpose la directive (article R. 515-58). Ainsi, toutes les installations de ce périmètre doivent être exploitées conformément aux MTD et le réexamen doit être réalisé sur l'ensemble du périmètre IED.

Le périmètre IED est composé des installations relevant des rubriques 3000 à 3999 de la nomenclature, ainsi que les installations ou équipements s'y rapportant directement, exploités sur le même site, liés techniquement à ces installations et susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution (dites « installations connexes »). Il n'englobe pas nécessairement toutes les installations du site :

Les nouvelles parcelles récemment acquises ont pour futures destination une activité de bureaux ou des voies de circulation. Elles ne font pas partie du périmètre IED.

Tableau 1 Périmètre IED du site : liste des installations

Ensemble	Sous-ensemble	Ensemble Atelier ou équipement	Rubrique IED	BREF de référence	Statut/ commentaire
Site SAIPOL Lezoux	Procédé alimentaire	Ateliers trituration, décortilage et granulation Pas de procédé de raffinage d'huile sur le site de Lezoux	3642	FDM	Applicable secteur Transformation d'oléagineux
		Extraction d'huile a l'hexane [Mélange d'hexane de la distillation (température>66°C)]	Connexe	EFS	Dans le périmètre du BREF EFS car quantité > seuil de déclaration ICPE
	Stockage matières premières	Silos de graines			
		Cuve d'hexane			
	Stockages produits finis	Huile			Hors périmètre du BREF EFS car produit non classe ICPE
		Silos de tourteaux	Dans le périmètre du BREF EFS car quantité > seuil de déclaration ICPE		

Ensemble	Sous-ensemble	Ensemble Atelier ou équipement	Rubrique IED	BREF de référence	Statut/ commentaire
Utilités		Aéroréfrigérants / Tours adiabatiques		ICS	Le BREF FDM prend en compte le sujet
		Stockage combustible Cuve de FOD		EFS	Hors périmètre du BREF EFS car quantité < seuil de déclaration ICPE
		Chaudière biomasse		FDM	Hors périmètre du BREF LCP Puissance : 7 MW < 50 MW
		Atelier de maintenance et bureaux	Hors IED	/	/

La directive IED réglemente les émissions de plusieurs polluants, le recours aux MTD, le réexamen périodique des autorisations, la participation du public et la remise en état du site en fin d'activité, notamment vis-à-vis de la qualité environnementale des sols et des eaux souterraines à prendre en compte lors de la cessation d'activité. Elle a pour objectif de prévenir la dégradation de la qualité de l'environnement.

Les MTD sont recensées dans les BREF (Best available technique REFERENCE documents) qui sont les documents de référence des MTD. Les BREF résultent de l'échange d'information entre les pays membres prévu par l'article 16 de la directive du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (dite directive IPPC) et remplacée par la directive IED. Les BREF ne prescrivent pas directement de valeurs limites d'émission. Ils indiquent des fourchettes de valeurs d'émission que les MTD permettent d'atteindre dans des conditions techniques et économiques normales et définies.

Il existe deux types de BREF :

- **les BREF sectoriels**, qui s'appliquent à un secteur industriel (ou partie homogène de secteur),
- **les BREF transversaux**, qui s'appliquent à une opération industrielle qui se retrouve dans différents secteurs d'activité tels les systèmes de refroidissement, les stockages de matières dangereuses, ...

**Le Groupe AVRIL a retenu le Bref sectoriel FDM (Industries agro-alimentaires et laitières) comme BREF principal.
Le BREF transversal étudié est celui concernant les « Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS) ».**

Le tableau suivant présente les stockages du site retenus pour l'étude de ce BREF.

Tableau 2 – Stockages retenus pour l'étude des MTD EFS

Produit stocké	Quantité(1)	Rubrique ICPE	Régime de classement ICPE
Graines d'oléagineux – tourteaux et coques	Silos plats Volume utile : 26 600m ³	2160-1	E
Graines d'oléagineux – tourteaux et coques	Silos verticaux Volume utile : 9 940m ³	2160-2	DC

(1) en tenant compte des réductions de capacités projetées

A. ANALYSE DE LA CONFORMITE AUX MTD DU BREF PRINCIPAL FDM

Le tableau suivant présente l'analyse de la conformité aux MTD, ainsi que l'organisation du site pour assurer un bon fonctionnement des installations, les principales mesures mises en œuvre de prévention, de réduction des risques, de protection de l'Environnement.

Cette analyse sera également reconduite dans le cadre du dépôt de dossier environnemental complet, permettant ainsi d'intégrer les solutions techniques définies dans le cadre des projets d'envergure.

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD		
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025
1. CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD GENERIQUES			
1.1. Système de management environnemental (SME)			
<p>MTD 1. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> i. engagement, initiative et responsabilité de l'encadrement, y compris de la direction, en ce qui concerne la mise en œuvre d'un SME efficace ; ii. analyse visant notamment à déterminer le contexte dans lequel s'insère l'organisation, à recenser les besoins et les attentes des parties intéressées, à mettre en évidence les caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement (ou la santé humaine), ainsi qu'à déterminer les exigences légales applicables en matière d'environnement ; iii. définition d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation ; iv. définition d'objectifs et d'indicateurs de performance pour les aspects environnementaux importants, y compris pour garantir le respect des exigences légales applicables ; v. planification et mise en œuvre des procédures et actions nécessaires (y compris les actions correctives et, si nécessaire, préventives) pour atteindre les objectifs environnementaux et éviter les risques environnementaux ; vi. détermination des structures, des rôles et des responsabilités en ce qui concerne les aspects et objectifs environnementaux et la mise à disposition des ressources financières et humaines nécessaires ; vii. garantir (par exemple, par l'information et la formation) la compétence et la sensibilisation requises du personnel dont le travail est susceptible d'avoir une incidence sur les performances environnementales de l'installation ; viii. communication interne et externe ; ix. inciter les travailleurs à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental ; x. établissement et tenue à jour d'un manuel de gestion et de procédures écrites pour superviser les activités ayant un impact significatif sur l'environnement, ainsi que des enregistrements pertinents ; xi. planification opérationnelle et contrôle des procédés efficaces ; xii. mise en œuvre de programmes de maintenance appropriés ; xiii. protocoles de préparation et de réaction aux situations d'urgence, y compris la prévention et/ou l'atténuation des incidences (environnementales) défavorables des situations d'urgence ; xiv. lors de la (re)conception d'une (nouvelle) installation ou d'une partie d'installation, prise en considération de ses incidences sur l'environnement sur l'ensemble de son cycle de vie, qui inclut la construction, l'entretien, l'exploitation et la mise hors service ; xv. mise en œuvre d'un programme de surveillance et de mesurage; si nécessaire, des informations peuvent être obtenues dans le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles; xvi. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur. 	<p>Le site est certifié ISO 14 001 (management environnemental), renouvellement 11 janvier 2022. Cette certification ainsi que la politique environnementale de la direction (intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation) sont jointes en Annexe 1.</p> <p>La MTD 1 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>Les améliorations du site visent précisément à mieux prévenir les risques et dangers et surtout à limiter leur impact sur l'environnement autant que possible avec les techniques disponibles.</p> <p>La MTD 1 sera renforcée par l'exploitant, par une amélioration de la maîtrise opérationnelle.</p>	

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD		
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025
<p>xvii. audit interne indépendant (dans la mesure du possible) et audit externe indépendant pour évaluer les performances environnementales et déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour ;</p> <p>xviii. évaluation des causes de non-conformité, mise en œuvre de mesures correctives pour remédier aux non-conformités, examen de l'efficacité des actions correctives et détermination de l'existence ou non de cas de non-conformité similaires ou de cas potentiels ;</p> <p>xix. revue périodique, par la direction, du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité ;</p> <p>xx. suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres ;</p> <p>Dans les secteurs agroalimentaire et laitier plus particulièrement, la MTD consiste également à intégrer les éléments suivants dans le SME :</p> <p>i. un plan de gestion du bruit (voir la MTD 13) ;</p> <p>ii. un plan de gestion des odeurs (voir la MTD 15) ;</p> <p>iii. un inventaire de la consommation d'eau, d'énergie et de matières premières ainsi que des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 2) ;</p> <p>iv. un plan d'efficacité énergétique (voir la MTD 6a).</p>			

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD																	
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025															
<p>MTD 2. Afin d'utiliser plus efficacement les ressources et de réduire les émissions, la MTD consiste à établir, à maintenir à jour et à réexaminer régulièrement (y compris en cas de changement important), dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un inventaire de la consommation d'eau, d'énergie et de matières premières ainsi que des flux d'effluents aqueux et gazeux qui intègre tous les éléments suivants :</p> <p>I. des informations sur les procédés de production agroalimentaire et laitière, y compris :</p> <p>(a) des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ;</p> <p>(b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et des techniques de traitement des effluents aqueux/gazeux destinées à éviter ou à réduire les émissions, avec mention de leur efficacité ;</p> <p>II. des informations sur la consommation et l'utilisation de l'eau (par exemple, schémas de circulation et bilans massiques), et détermination des mesures permettant de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux (voir la MTD 7) ;</p> <p>III. des informations sur le volume et les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment :</p> <p>(a) valeurs moyennes et variabilité du débit, du pH et de la température ;</p> <p>(b) valeurs moyennes et variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents (par exemple, le COT ou la DCO, les espèces azotées, le phosphore, les chlorures, la conductivité) ;</p> <p>IV. des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :</p> <p>(a) valeurs moyennes et variabilité du débit et de la température ;</p> <p>(b) valeurs moyennes et variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents (par exemple, poussière, COVT, CO, NOx, SOx) ;</p> <p>(c) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, vapeur d'eau, poussière) ;</p> <p>V. des informations sur la consommation et l'utilisation d'énergie, sur la quantité de matières premières utilisée ainsi que sur la quantité et les caractéristiques des résidus produits, et détermination des mesures permettant d'améliorer continuellement l'utilisation efficace des ressources (voir par exemple MTD 6 et MTD 10) ;</p> <p>VI. définition et mise en œuvre d'une stratégie de surveillance appropriée en vue d'accroître l'utilisation efficace des ressources, compte tenu de la consommation d'énergie, d'eau et de matières premières. La surveillance peut prendre notamment la forme de mesurages directs, de calculs ou de relevés réalisés à une fréquence appropriée. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation).</p>	<p>I. Les descriptions techniques du procès avaient été rédigées dans les dossiers réglementaires (DDAE, PAC).</p> <p>II. Le site est alimenté en eau par le réseau d'adduction publique uniquement (eau potable). Au cours des 3 dernières années, la consommation annuelle s'établit en moyenne autour de 50 000m³. Les principaux consommateurs d'eau sur le site sont les suivants : - la production de vapeur (chaudière à coques – chaudière gaz en secours), - TAR (procédé atelier extraction). Le site dispose de 3 compteurs d'eau : - un compteur principal: TAR, chaudières - un compteur pour la zone atelier mécanique : alimentation des sanitaires, RIA et nettoyages divers - un compteur pour la zone de presserier : RIA et sanitaires. Les compteurs d'eau sont relevés mensuellement</p> <p>III. Les effluents aqueux générés par le site sont les suivants :</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nature du rejet</th> <th>Volume 2019</th> <th>Traitement</th> <th>Point de rejet</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Eau de process + eau pluviale</td> <td>23 449 m3</td> <td>1 piège à hexane en sortie de l'atelier d'extraction 1 décanteur</td> <td>Point de rejet n°2 vers la STEP communale</td> </tr> <tr> <td>Eau pluviale + eau sanitaire</td> <td>Non mesuré</td> <td>-</td> <td>Points de rejets n°1, 3, 4 et 5 vers la STEP communale</td> </tr> <tr> <td>Station de rabattement de la nappe + eau pluviale</td> <td>Non mesuré</td> <td>-</td> <td>Point de rejet n°6 fossé puis cours d'eau du Litrou</td> </tr> </tbody> </table> <p>Les paramètres suivis par l'exploitant sont indiqués dans la MTD 4.</p> <p>IV. *Rejets de poussières Tous les 2 ans, l'exploitant réalise une campagne de mesure des retombées atmosphériques de poussières suivant la norme NF X 43-014. *Rejets atmosphériques odorants L'exploitant ne réalise pas de campagne de mesure d'odeur. *Rejets de la chaudière Le site dispose d'une chaudière biomasse brûlant les granules de coques produits sur le site et une chaudière de secours au gaz naturel. Chaque chaudière possède une cheminée. Une campagne de mesure est réalisée tous les 3 ans sur ces 2 chaudières. Les paramètres surveillés sont : les poussières (pour la chaudière biomasse uniquement), SO₂, NO_x, CO, COVNM. Les mesures effectuées sont conformes à la norme NF X 44052. *Rejets de COV Les rejets de COV du site sont composés essentiellement d'hexane issus du procédé d'extraction d'huile à l'hexane. L'exploitant met à jour chaque année son plan de gestion des solvants.</p>	Nature du rejet	Volume 2019	Traitement	Point de rejet	Eau de process + eau pluviale	23 449 m3	1 piège à hexane en sortie de l'atelier d'extraction 1 décanteur	Point de rejet n°2 vers la STEP communale	Eau pluviale + eau sanitaire	Non mesuré	-	Points de rejets n°1, 3, 4 et 5 vers la STEP communale	Station de rabattement de la nappe + eau pluviale	Non mesuré	-	Point de rejet n°6 fossé puis cours d'eau du Litrou	<p>I. Le procédé est décrit dans le PAC juin 2023, il reste inchangé.</p> <p>II. La consommation va évoluer à la suite des travaux d'amélioration sur le site : Remplacement des tours aéroréfrigérantes par des tours adiabatiques : - 16 500 m³/an L'augmentation de capacité va entraîner une consommation supplémentaire ne eau Les améliorations apportées vont permettre de compenser cette consommation et de maintenir la consommation annuelle sous les 45 000 m³</p> <p>III. La gestion des effluents ne va pas être influencé lors des modifications, seul le volume d'eau de process va diminuer.</p> <p>IV. A la suite des modifications sur le site, SAIPOL va moderniser l'ensemble de ses équipements, les émissions seront captées et traitées. Les quais de chargements seront fermés afin d'éviter l'envol des poussières. Ainsi, les émanations de poussières seront réduites. Il n'y aura pas de modifications quant aux chaudières.</p> <p>V. Il n'y aura pas de modification quant aux énergies utilisées. Une campagne d'installation de compteurs et de mise en place de la remontée des données sur plateforme informatisée va être réalisé en 2024. L'automatisation de l'atelier d'extraction permettra de mieux suivre les paramètres.</p> <p>V. Le management organisationnel restera aussi performant qu'avant les travaux.</p> <p>La MTD 2 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>
Nature du rejet	Volume 2019	Traitement	Point de rejet															
Eau de process + eau pluviale	23 449 m3	1 piège à hexane en sortie de l'atelier d'extraction 1 décanteur	Point de rejet n°2 vers la STEP communale															
Eau pluviale + eau sanitaire	Non mesuré	-	Points de rejets n°1, 3, 4 et 5 vers la STEP communale															
Station de rabattement de la nappe + eau pluviale	Non mesuré	-	Point de rejet n°6 fossé puis cours d'eau du Litrou															

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD		
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025
	<p>V. L'usine utilise deux sources d'énergie principales :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'électricité pour le fonctionnement des moteurs (pompes, agitateurs, compresseurs, ...), la production d'air comprimé, l'éclairage, ... - le gaz naturel en cas d'utilisation de la chaudière de secours. <p>L'exploitant mesure mensuellement la consommation en gaz et en électricité. La quantité de matières premières (graines) utilisées est suivie quotidiennement. La quantité de déchets générées est suivie annuellement (GEREP) et via le registre déchets du site (complété au fur et à mesure des évacuations de déchets).</p> <p>VI. Une réunion en groupe de travail est conduite chaque matin pour échanger sur les principaux indicateurs du site (consommation de graines, consommation d'eau, perte d'hexane. Cela permet d'identifier au plus tôt une éventuelle dérive.</p> <p>La MTD 2 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>		

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD		
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025
<p>1.2. Surveillance</p> <p>MTD 3 : Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux d'effluents aqueux (voir MTD 2), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, surveillance continue du débit des effluents aqueux, de leur pH et de leur température) à certains points clés (par exemple, à l'entrée et/ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).</p>	<p>Les flux d'effluents aqueux représentatifs du fonctionnement de l'installation ont été identifiés Il s'agit de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les eaux pluviales susceptibles d'être polluées et les eaux sanitaires, - les eaux de procédé, - la station de rabattement de la nappe, - les eaux pluviales non polluées. <p>Les eaux pluviales non polluées et les rejets de la station de pompage de rabattement de nappe sont dirigés vers le milieu naturel (fosse puis cours d'eau du Litrou) sans traitement.</p> <p>Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées ainsi que les eaux de procédé sont envoyées à la STEP communale.</p> <p>L'exploitant surveille, en sortie du site (avant l'envoi vers la STEP) les caractéristiques suivantes des effluents : débit, DCO, DBO5, MEST, azote globale, phosphore total.</p> <p>La MTD 3 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>Suite aux modifications, la gestion des effluents restera identique. Cependant les volumes évolueront.</p> <p>En effet, concernant les rejets au milieu naturel, le volume évoluera du fait de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'augmentation de la surface des toitures augmentera dans le même temps le volume d'eaux pluviales propres ; - l'eau de nappe sera utilisée pour les tours adiabatiques, son volume diminuera ainsi. <p>Concernant les eaux de rejet dans la STEP, le volume évoluera également :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'installation des tours adiabatiques permettra de supprimer les purges des tours aéroréfrigérantes. - la surface de voirie évoluera peu. <p>L'exploitant continuera la surveillance de ses eaux.</p> <p>La MTD 3 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	
<p>MTD 4.</p> <p>La MTD consiste à surveiller les émissions dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après 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 d'une qualité scientifique équivalente.</p>	<p>Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées ainsi que les eaux de procédé sont envoyées à la STEP communale. Le site est donc concerné par le cas de rejets indirects.</p> <p>Pour information, la charge générée par le site de Lezoux est stable (peu de fluctuation).</p> <p>Nota : La surveillance des émissions aqueuses en sortie de site est réalisée par l'exploitant de la STEP communale dans laquelle sont traités les effluents.</p>	<p>L'exploitant maintiendra son programme d'auto surveillance de ses eaux de rejet.</p> <p>Les normes de conformité de rejet de ces eaux resteront inchangées à la suite des modifications.</p> <p>Le suivi des chlorures sera réalisé mensuellement au point de rejet n° 2, dès 2024.</p> <p>La MTD 4 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	

PORTER A CONNAISSANCE – SAIPOL (63) – ACTUALISATION DE L'ANALYSE DES MTD

Définition de la MTD				Positionnement du site par rapport aux MTD									
				2021		2022 (déplacement zone dépotage hexane)		Mise à jour 2023 et projection 2025					
Substance/paramètre	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée à	Substance/paramètre	Surveillance actuelle faite selon la norme	Norme conforme à la MTD Oui/non	Fréquence de surveillance actuelle	Conforme à la MTD Oui/non					
Demande chimique en oxygène (DCO) (2) (3)	Pas de norme EN	Une fois par jour (4)	MTD 12	Demande chimique en oxygène (DCO)	NF T 90-101	Oui	Mensuelle	OUI Rejet indirect : L'exploitant souhaite conserver la fréquence de surveillance mensuelle					
Azote total (NT) (2)	Plusieurs normes EN (par exemple, EN 12260, EN ISO 11905-1)			Azote total (NT)	NF EN 25663 (NGL) NF EN 25663 (NTK) NF EN ISO 15923-1 (NO2) NF EN ISO 15923-1 (NO3)	Oui	Mensuelle	OUI Rejet indirect : L'exploitant souhaite conserver la fréquence de surveillance mensuelle					
Carbone organique total (COT) (2) (3)	EN 1484			Carbone organique total (COT)	/	/	Note (3) Le choix de l'exploitant est de surveiller la DCO	/					
Phosphore total (PT) (2)	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 et -2, EN ISO 11885)			Phosphore total (PT)	NF EN ISO 1188-5	Oui	Mensuelle	OUI Rejet indirect : L'exploitant souhaite conserver la fréquence de surveillance mensuelle					
Matières en suspension totales (MEST) (2)	EN 872	Une fois par mois	-	Matières en suspension totales (MEST)	NF EN 872	Oui	Mensuelle	OUI Rejet indirect : L'exploitant souhaite conserver la fréquence de surveillance mensuelle					
Demande biochimique en oxygène (DBOn) (2)	EN 1899-1			Demande biochimique en oxygène (DBOn)	NF EN 1899-1/2 Sur 5 jours	Oui	Mensuelle	OUI Rejet indirect : L'exploitant souhaite conserver la fréquence de surveillance mensuelle					
Chlorures (Cl-)	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Une fois par mois	-	Chlorures (Cl-)	NF ISO 15923-1	Oui	Trimestrielle Mesure réalisée au niveau du point de prélèvement des TAR (avant rejet point n°2) Pas d'apport autre que les rejets des TAR	NON L'exploitant prévoit de passer d'un suivi trimestriel à un suivi mensuel					
<p>(1) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.</p> <p>(2) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.</p> <p>(3) Le paramètre de surveillance est soit le COT, soit la DCO. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.</p> <p>(4) S'il est établi que les niveaux d'émission sont suffisamment stables, la fréquence de surveillance pourra être abaissée, mais elle sera en tout état de cause d'au moins une fois par mois.</p>				<p>Dans le cas des rejets indirects, l'AMPG 3642/3643 indique dans l'article 7.2 : « (X) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, des fréquences de surveillance différentes peuvent être fixées par arrêté préfectoral ».</p> <p>La MTD 4 est partiellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux. Par conséquent, l'exploitant prévoit d'adapter sa fréquence de suivi de trimestrielle à mensuelle pour le suivi des chlorures.</p>									
<p>MTD 5. La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN (pour mémoire, c'est l'AMPG qui s'applique).</p>				<p>L'activité du site SAIPOL de Lezoux est associée au secteur Transformation d'oléagineux et raffinage des huiles végétales. Pour rappel, le site de Lezoux ne réalise pas de raffinage d'huile.</p> <p>La manutention des graines et des tourteaux génère des émissions de poussières. Les opérations suivantes sont à l'origine d'émissions de poussières dans l'environnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Déchargement des graines, - Nettoyage et décorticage des graines, - Manutention des tourteaux : remplissage des silos plats et chargement des camions, - Refroidissement tourteaux et coques. <p>Recensement des émissaires Les rejets atmosphériques canalisés sont :</p>					<p>Le site réalise des analyses de ses rejets sur plusieurs installations sur les rejets canalisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la chaudière biomasse (où sont analysés : CO, NOx, COVNM, PCDD, PCB, poussières et SO2) - la chaudière gaz (où sont analysés : NOx, poussières et SO2) - le filtre modulaire de la réception des graines (où sont analysés les poussières) - le décorticage (où sont analysés les poussières) - les 2 refroidisseurs (où sont analysés les poussières) 				

Définition de la MTD						Positionnement du site par rapport aux MTD		
						2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025
Substance/Paramètre	Secteur	Procédé spécifique	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance (1)	Surveillance associée	<p>POUR LES POUSSIÈRES</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 point de rejet au niveau du poste de réception des graines, - 1 point de rejet au niveau du nettoyage des graines, - 4 points de rejets au niveau du décorticage des graines, - 1 point de rejet au niveau du refroidissement des granules de coques, - 1 point de rejet au niveau du refroidissement des tourteaux. <p>POUR LES COVT</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 point de rejet au niveau du rejet de l'absorption de l'atelier d'extraction. <p>Surveillance POUSSIÈRES</p> <p>Actuellement, l'exploitant réalise des mesures des retombées de poussières autour du site. La mesure des retombées de poussières est réalisée selon la norme NF X 43-014. Des collecteurs sont disposés autour du site, aux 4 points cardinaux, pendant une durée d'un mois. La mesure est réalisée tous les 2 ans.</p> <p>-> Cette mesure n'est pas conforme à cette MTD. L'exploitant prévoit de réaliser une mesure annuelle des poussières selon la norme EN 13284-1 au droit des émissaires listes ci-avant.</p> <p>COVT</p> <p>Actuellement, l'exploitant ne réalise pas de mesure des émissions canalisées de COVT.</p> <p>Pour mémoire, il réalise annuellement un plan de gestion des solvants.</p> <p>-> Afin de se conformer à cette MTD, l'exploitant prévoit de réaliser une mesure annuelle des COVT selon la norme EN 12619 au droit des émissaires listes ci-avant.</p> <p>La MTD 5 n'était actuellement pas mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux. Par conséquent, l'exploitant prévoyait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de mettre en place un suivi annuel des poussières au niveau des points de rejets identifiés et selon la norme EN 13284-1, - de mettre en place un suivi annuel des COVT au niveau du point de rejet identifié et selon la norme EN 12619. <p>- la zone extraction (où sont analysés les COV)</p> <p>A la suite de la modernisation du site, ces analyses annuelles seront maintenues. Les nouveaux rejets canalisés feront l'objet de cette même surveillance.</p> <p>La MTD 5 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>		
Poussière	Aliments pour animaux	Séchage du fourrage vert	EN 13284-1	Une fois tous les trois mois (2)	MTD 17			
		Broyage et refroidissement des granulés dans la fabrication des aliments composés pour animaux		Une fois par an	MTD 17			
		Extrusion d'aliments secs pour animaux de compagnie		Une fois par an	MTD 17			
	Production de bière	Manutention et transformation du malt et des grains crus		Une fois par an	MTD 20			
	Laiteries	Procédés de séchage		Une fois par an	MTD 23			
	Meunerie	Nettoyage du grain et meunerie		Une fois par an	MTD 28			
	Transformation d'oléagineux et raffinage des huiles végétales	Manutention et préparation des graines, séchage et refroidissement du tourteau		Une fois par an	MTD 31			
	Production d'amidon	Séchage de l'amidon, des protéines et des fibres		Une fois par an	MTD 34			
Fabrication du sucre	Séchage de la pulpe de betterave	Une fois par mois (2)	MTD 36					
PM2,5 et PM10	Fabrication du sucre	Séchage de la pulpe de betterave	EN ISO 23210	Une fois par an	MTD 36			
COVT	Transformation des poissons et des mollusques et crustacés	Encintes de fumage	EN 12619	Une fois par an	MTD 26			
	Transformation de la viande	Encintes de fumage			MTD 29			
	Transformation d'oléagineux et raffinage des huiles végétales (3)	-			-			
	Fabrication du sucre	Séchage à haute température de la pulpe de betterave		Une fois par an	-			
CO	Transformation de la viande (4)	Encintes de fumage	EN 15058	Une fois par an	-			
	Fabrication du sucre	Séchage à haute température de la pulpe de betterave			-			
NO _x	Transformation de la viande (4)	Encintes de fumage	EN 14792	Une fois par an	-			
	Fabrication du sucre	Séchage à haute température de la pulpe de betterave			-			
SO _x	Fabrication du sucre	Séchage de la pulpe de betterave lorsque le gaz naturel n'est pas utilisé	EN 14791	Deux fois par an (2)	MTD 37			
<p>(1) Les mesures sont effectuées au niveau d'émission le plus élevé prévu dans les conditions normales de fonctionnement.</p> <p>(2) S'il est établi que les niveaux d'émission sont suffisamment stables, la fréquence de surveillance pourra être abaissée, mais sera en tout état de cause d'au moins une fois par an</p> <p>(3) Les mesures sont effectuées sur deux jours.</p> <p>(4) La surveillance s'applique uniquement lorsqu'un système d'oxydation thermique est utilisé.</p>								
<p>Applicabilité</p> <p>Niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD) en ce qui concerne les émissions dans l'air :</p> <p>Sauf indication contraire, les niveaux d'émission dans l'air associés aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD) qui sont indiqués dans les présentes conclusions sur les MTD désignent des concentrations, exprimées en masse de substances émises par volume d'effluents gazeux dans les conditions normalisées suivantes : gaz secs à une température de 273,15 °K et à une pression de 101,3 kPa, sans correction pour la teneur en oxygène; concentrations exprimées en mg/Nm³.</p> <p>La formule permettant de calculer la concentration des émissions au niveau d'oxygène de</p>								

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD							
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025					
<p>référence est la suivante:</p> $E_R = \frac{21 - O_R}{21 - O_M} \times E_M$ <p>dans laquelle: ER: concentration des émissions au niveau d'oxygène de référence OR; OR: niveau d'oxygène de référence, en % volumique; EM: concentration mesurée des émissions; OM: niveau d'oxygène mesure, en % volumique.</p> <p>En ce qui concerne les périodes d'établissement des valeurs moyennes de NEA-MTD pour les émissions dans l'air, la définition suivante s'applique.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Période d'établissement de la moyenne</th> <th>Définition</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Moyenne sur la période d'échantillonnage</td> <td>Valeur moyenne de trois mesures consécutives d'au moins 30 minutes chacune ⁽¹⁾.</td> </tr> </tbody> </table> <p>⁽¹⁾ Si, en raison de contraintes liées à l'échantillonnage ou à l'analyse, des prélèvements/mesures de 30 minutes ne conviennent pas pour un paramètre, quel qu'il soit, il convient d'appliquer une période de mesurage plus appropriée.</p> <p>Lorsque les effluents gazeux d'au moins deux sources (par exemple, des sécheurs ou des fours) sont rejetés par une cheminée commune, le NEA-MTD s'applique à l'effluent gazeux global rejeté par cette cheminée.</p>	Période d'établissement de la moyenne	Définition	Moyenne sur la période d'échantillonnage	Valeur moyenne de trois mesures consécutives d'au moins 30 minutes chacune ⁽¹⁾ .				
Période d'établissement de la moyenne	Définition							
Moyenne sur la période d'échantillonnage	Valeur moyenne de trois mesures consécutives d'au moins 30 minutes chacune ⁽¹⁾ .							
<p>1.3. Efficacité énergétique</p>								
<p>MTD 6.</p> <p>Afin d'accroître l'efficacité énergétique, la MTD consiste à utiliser la MTD 6 a et une combinaison appropriée des techniques courantes énumérées au point b. ci-après :</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a Plan d'efficacité énergétique</td> <td>Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (voir MTD 1) consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, pour la consommation d'énergie spécifique) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.</td> </tr> <tr> <td>b Utilisation de techniques courantes</td> <td>Les techniques courantes comprennent notamment: - la régulation et le contrôle des brûleurs; - la cogénération; - les moteurs économes en énergie; - la récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques et/ou de pompes à chaleur (y compris la recompression mécanique de vapeur); - l'éclairage; - la réduction au minimum de la purge de la chaudière; - l'optimisation des systèmes de distribution de vapeur; - le préchauffage de l'eau d'alimentation (y compris l'utilisation d'économiseurs); - les systèmes de commande de procédés; - la réduction des fuites du circuit d'air comprimé; - la réduction des pertes thermiques par calorifugeage; - les variateurs de vitesse; - l'évaporation à multiples effets; - l'utilisation de l'énergie solaire.</td> </tr> </tbody> </table> <p>D'autres techniques sectorielles visant à accroître l'efficacité énergétique sont indiquées dans les sections 2 à 13 des présentes conclusions sur les MTD.</p>	Technique	Description	a Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (voir MTD 1) consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, pour la consommation d'énergie spécifique) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.	b Utilisation de techniques courantes	Les techniques courantes comprennent notamment: - la régulation et le contrôle des brûleurs; - la cogénération; - les moteurs économes en énergie; - la récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques et/ou de pompes à chaleur (y compris la recompression mécanique de vapeur); - l'éclairage; - la réduction au minimum de la purge de la chaudière; - l'optimisation des systèmes de distribution de vapeur; - le préchauffage de l'eau d'alimentation (y compris l'utilisation d'économiseurs); - les systèmes de commande de procédés; - la réduction des fuites du circuit d'air comprimé; - la réduction des pertes thermiques par calorifugeage; - les variateurs de vitesse; - l'évaporation à multiples effets; - l'utilisation de l'énergie solaire.	<p>a- Le site SAIPOL de Lezoux est certifié ISO 50001 (gestion de l'énergie) depuis le 28 mai 2013, renouvelée le 12 septembre 2018. Cette certification est jointe en Annexe 1.</p> <p>b- Les techniques en place sur le site sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la régulation et le contrôle des brûleurs; - les moteurs économes en énergie; - la récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques et/ou de pompes à chaleur (y compris la re compression mécanique de vapeur); - l'éclairage; - la réduction au minimum de la purge de la chaudière; - le préchauffage de l'eau d'alimentation (y compris l'utilisation d'économiseurs); - la réduction des fuites du circuit d'air comprimé; - la réduction des pertes thermiques par calorifugeage; - les variateurs de vitesse. <p>La MTD 6 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>a- La dernière certification du site est donnée en ANNEXE 1.</p> <p>b- Les techniques courantes ne vont pas être modifiées, elles seront complétées par :</p> <ul style="list-style-type: none"> - « les systèmes de commande de procédés », du fait de l'automatisation des ateliers. - lancement d'une étude sur la chaleur fatale fin 2023/ début 2024, pour identifier des solutions de récupérations de chaleurs - les nouveaux équipements seront équipés de variateurs, plus économes en consommation énergétiques. <p>La MTD 6 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>
Technique	Description							
a Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (voir MTD 1) consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, pour la consommation d'énergie spécifique) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.							
b Utilisation de techniques courantes	Les techniques courantes comprennent notamment: - la régulation et le contrôle des brûleurs; - la cogénération; - les moteurs économes en énergie; - la récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques et/ou de pompes à chaleur (y compris la recompression mécanique de vapeur); - l'éclairage; - la réduction au minimum de la purge de la chaudière; - l'optimisation des systèmes de distribution de vapeur; - le préchauffage de l'eau d'alimentation (y compris l'utilisation d'économiseurs); - les systèmes de commande de procédés; - la réduction des fuites du circuit d'air comprimé; - la réduction des pertes thermiques par calorifugeage; - les variateurs de vitesse; - l'évaporation à multiples effets; - l'utilisation de l'énergie solaire.							

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD																																														
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025																																												
1.4. Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux																																															
<p>MTD 7. Afin de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux rejetés, la MTD consiste à recourir à la MTD 7a et à une ou plusieurs des techniques indiquées aux points b. a k. ci-dessous :</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">Techniques courantes</td> </tr> <tr> <td>a</td> <td>Recyclage et/ou réutilisation de l'eau</td> <td>Recyclage et/ou réutilisation des flux d'eau (précédé ou non d'un traitement de l'eau), par exemple pour le nettoyage, le lavage, le refroidissement ou pour le procédé lui-même.</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Optimisation du débit d'eau</td> <td>Utilisation de dispositifs de régulation, par exemple des cellules photoélectriques, des vannes de débit, des vannes thermostatiques, pour régler automatiquement le débit d'eau.</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Optimisation des buses et des canalisations d'eau</td> <td>Utilisation du nombre approprié de buses et emplacement correct de celles-ci; réglage de la pression d'eau.</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Séparation des flux d'eau</td> <td>Les flux d'eau qui ne nécessitent pas de traitement (par exemple, l'eau de refroidissement non souillée ou l'eau de ruissellement non souillée) sont séparés des effluents aqueux qui doivent subir un traitement, ce qui permet de recycler l'eau non souillée.</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Techniques liées aux opérations de nettoyage</td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>Nettoyage à sec</td> <td>Consiste à éliminer le plus possible les matières résiduelles des matières premières et de l'équipement, par exemple au moyen d'air comprimé, de systèmes à vide ou de collecteurs équipés de grilles, préalablement à leur nettoyage par des liquides.</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>Système de curage des canalisations</td> <td>Utilisation d'un système composé de lanceurs, de receveurs, d'un dispositif à air comprimé et d'un projectile (également appelé «obus», constitué par exemple de matière plastique ou d'une pâte épaisse congelée) pour nettoyer les canalisations. Des vannes en ligne sont mises en place pour permettre à l'obus de circuler dans le réseau de canalisations et pour séparer le produit et l'eau de rinçage.</td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>Nettoyage à haute pression</td> <td>Pulvérisation d'eau sur la surface à nettoyer à une pression comprise entre 15 et 150 bars.</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>Optimisation du dosage des produits chimiques et de l'utilisation de l'eau dans le nettoyage en place (NEP)</td> <td>Consiste à optimiser la conception du NEP et à mesurer la turbidité, la conductivité, la température et/ou le pH afin de doser de façon optimale la quantité d'eau chaude et de produits chimiques.</td> </tr> <tr> <td>i</td> <td>Nettoyage basse</td> <td>Utilisation de produits moussants et/ou de gel à basse pression pour nettoyer les murs, les sols ou les surfaces des équipements.</td> </tr> <tr> <td>j</td> <td>Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés</td> <td>Les équipements et les zones de procédés sont conçus et construits de manière à faciliter le nettoyage. Il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène lors de l'optimisation de la conception et de la construction.</td> </tr> <tr> <td>k</td> <td>Nettoyage des équipements dès que possible</td> <td>Le nettoyage est effectué le plus tôt possible après utilisation des équipements pour éviter le durcissement des résidus.</td> </tr> <tr> <td colspan="3">D'autres techniques sectorielles visant à réduire la consommation d'eau sont indiquées à la section 6.1 des présentes conclusions sur les MTD.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	Techniques courantes			a	Recyclage et/ou réutilisation de l'eau	Recyclage et/ou réutilisation des flux d'eau (précédé ou non d'un traitement de l'eau), par exemple pour le nettoyage, le lavage, le refroidissement ou pour le procédé lui-même.	b	Optimisation du débit d'eau	Utilisation de dispositifs de régulation, par exemple des cellules photoélectriques, des vannes de débit, des vannes thermostatiques, pour régler automatiquement le débit d'eau.	c	Optimisation des buses et des canalisations d'eau	Utilisation du nombre approprié de buses et emplacement correct de celles-ci; réglage de la pression d'eau.	d	Séparation des flux d'eau	Les flux d'eau qui ne nécessitent pas de traitement (par exemple, l'eau de refroidissement non souillée ou l'eau de ruissellement non souillée) sont séparés des effluents aqueux qui doivent subir un traitement, ce qui permet de recycler l'eau non souillée.	Techniques liées aux opérations de nettoyage			e	Nettoyage à sec	Consiste à éliminer le plus possible les matières résiduelles des matières premières et de l'équipement, par exemple au moyen d'air comprimé, de systèmes à vide ou de collecteurs équipés de grilles, préalablement à leur nettoyage par des liquides.	f	Système de curage des canalisations	Utilisation d'un système composé de lanceurs, de receveurs, d'un dispositif à air comprimé et d'un projectile (également appelé «obus», constitué par exemple de matière plastique ou d'une pâte épaisse congelée) pour nettoyer les canalisations. Des vannes en ligne sont mises en place pour permettre à l'obus de circuler dans le réseau de canalisations et pour séparer le produit et l'eau de rinçage.	g	Nettoyage à haute pression	Pulvérisation d'eau sur la surface à nettoyer à une pression comprise entre 15 et 150 bars.	h	Optimisation du dosage des produits chimiques et de l'utilisation de l'eau dans le nettoyage en place (NEP)	Consiste à optimiser la conception du NEP et à mesurer la turbidité, la conductivité, la température et/ou le pH afin de doser de façon optimale la quantité d'eau chaude et de produits chimiques.	i	Nettoyage basse	Utilisation de produits moussants et/ou de gel à basse pression pour nettoyer les murs, les sols ou les surfaces des équipements.	j	Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés	Les équipements et les zones de procédés sont conçus et construits de manière à faciliter le nettoyage. Il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène lors de l'optimisation de la conception et de la construction.	k	Nettoyage des équipements dès que possible	Le nettoyage est effectué le plus tôt possible après utilisation des équipements pour éviter le durcissement des résidus.	D'autres techniques sectorielles visant à réduire la consommation d'eau sont indiquées à la section 6.1 des présentes conclusions sur les MTD.			<p>a- Oui, sur 1 seul point : récupération des eaux de process pour humidifier le tourteau b- Oui, Vanne thermostatique sur la vapeur, eaux des chaudières : vanne ou pompe de régulation / TAR : robinet à flotteur c- Oui, en cas de travaux d- Non applicable : le site est existant et le réseau est non séparatif, e- Oui : Nettoyage à sec des ateliers (hormis l'extraction) f- Non g- Oui : Pulvérisation d'eau sur la surface à nettoyer à une pression comprise entre 15 et 150 bars. : Nettoyage annuel de l'atelier d'extraction h- Oui : Nettoyage à sec des ateliers i- Oui : Le nettoyage à l'eau n'est pas une pratique hormis en arrêt technique annuel pendant lequel la très haute pression est utilisée. j- Oui : fait à la conception du site k- Oui : plan de nettoyage</p> <p>La MTD 7 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>Suite aux modifications les techniques resteront les mêmes, mise à part : a- le système de sprinklage sera un système fermé, de ce fait l'eau qui sera pompée pour les tests hebdomadaires sera de l'eau recyclée b- les nouvelles tours adiabatiques qui remplaceront les tours aéroréfrigérantes consommeront moins d'eau j- les nouveaux ateliers seront conçus pour faciliter les nettoyages k- le plan de nettoyage sera revu afin de s'adapter aux nouvelles installations</p> <p>La MTD 7 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>
Technique	Description	Applicabilité																																													
Techniques courantes																																															
a	Recyclage et/ou réutilisation de l'eau	Recyclage et/ou réutilisation des flux d'eau (précédé ou non d'un traitement de l'eau), par exemple pour le nettoyage, le lavage, le refroidissement ou pour le procédé lui-même.																																													
b	Optimisation du débit d'eau	Utilisation de dispositifs de régulation, par exemple des cellules photoélectriques, des vannes de débit, des vannes thermostatiques, pour régler automatiquement le débit d'eau.																																													
c	Optimisation des buses et des canalisations d'eau	Utilisation du nombre approprié de buses et emplacement correct de celles-ci; réglage de la pression d'eau.																																													
d	Séparation des flux d'eau	Les flux d'eau qui ne nécessitent pas de traitement (par exemple, l'eau de refroidissement non souillée ou l'eau de ruissellement non souillée) sont séparés des effluents aqueux qui doivent subir un traitement, ce qui permet de recycler l'eau non souillée.																																													
Techniques liées aux opérations de nettoyage																																															
e	Nettoyage à sec	Consiste à éliminer le plus possible les matières résiduelles des matières premières et de l'équipement, par exemple au moyen d'air comprimé, de systèmes à vide ou de collecteurs équipés de grilles, préalablement à leur nettoyage par des liquides.																																													
f	Système de curage des canalisations	Utilisation d'un système composé de lanceurs, de receveurs, d'un dispositif à air comprimé et d'un projectile (également appelé «obus», constitué par exemple de matière plastique ou d'une pâte épaisse congelée) pour nettoyer les canalisations. Des vannes en ligne sont mises en place pour permettre à l'obus de circuler dans le réseau de canalisations et pour séparer le produit et l'eau de rinçage.																																													
g	Nettoyage à haute pression	Pulvérisation d'eau sur la surface à nettoyer à une pression comprise entre 15 et 150 bars.																																													
h	Optimisation du dosage des produits chimiques et de l'utilisation de l'eau dans le nettoyage en place (NEP)	Consiste à optimiser la conception du NEP et à mesurer la turbidité, la conductivité, la température et/ou le pH afin de doser de façon optimale la quantité d'eau chaude et de produits chimiques.																																													
i	Nettoyage basse	Utilisation de produits moussants et/ou de gel à basse pression pour nettoyer les murs, les sols ou les surfaces des équipements.																																													
j	Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés	Les équipements et les zones de procédés sont conçus et construits de manière à faciliter le nettoyage. Il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène lors de l'optimisation de la conception et de la construction.																																													
k	Nettoyage des équipements dès que possible	Le nettoyage est effectué le plus tôt possible après utilisation des équipements pour éviter le durcissement des résidus.																																													
D'autres techniques sectorielles visant à réduire la consommation d'eau sont indiquées à la section 6.1 des présentes conclusions sur les MTD.																																															
1.5. Substances dangereuse																																															
<p>MTD 8. Afin d'éviter ou de réduire l'utilisation de substances dangereuses, par exemple pour le nettoyage et la désinfection, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :</p>	<p>a- Oui : Pas d'utilisation de produit de nettoyage : nettoyage à sec ou eau à haute pression b- Oui : Pas d'utilisation de produit de nettoyage : nettoyage à sec ou eau à haute pression c- Oui : Pas d'utilisation de produit de nettoyage : nettoyage à sec ou eau à haute pression d – Voit 7 j</p> <p>La MTD 8 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>Suite aux modifications les techniques resteront les mêmes, mise à part : d- en 2022 a eu lieu le déplacement du dépotage de l'hexane de la limite de propriété à l'intérieur du site, la zone a été aménagée afin que le nettoyage puisse se faire plus facilement et la cuve a été dotée d'une rétention conforme</p> <p>La MTD 8 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>Suite aux modifications les techniques resteront les mêmes, mise à part : d- les cuves de stockage des huiles seront dotées de bacs de rétention conformes</p> <p>La MTD 8 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>																																												

Définition de la MTD		Positionnement du site par rapport aux MTD												
		2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025										
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants Il s'agit d'éviter ou de réduire au minimum l'utilisation de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants nocifs pour le milieu aquatique, en particulier les substances prioritaires prises en considération par la directive 2000/60/CE du Parlement européen et du Conseil² (directive-cadre sur l'eau). Lors de la sélection des substances, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Réutilisation des produits chimiques de nettoyage dans le nettoyage en place (NEP) Collecte et réutilisation des produits chimiques utilisés dans le NEP. Lors de la réutilisation des produits chimiques de nettoyage, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Nettoyage à sec Voir MTD 7.e</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés Voir MTD 7.j</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a	Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants Il s'agit d'éviter ou de réduire au minimum l'utilisation de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants nocifs pour le milieu aquatique, en particulier les substances prioritaires prises en considération par la directive 2000/60/CE du Parlement européen et du Conseil ² (directive-cadre sur l'eau). Lors de la sélection des substances, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.	b	Réutilisation des produits chimiques de nettoyage dans le nettoyage en place (NEP) Collecte et réutilisation des produits chimiques utilisés dans le NEP. Lors de la réutilisation des produits chimiques de nettoyage, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.	c	Nettoyage à sec Voir MTD 7.e	d	Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés Voir MTD 7.j		La MTD 8 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.	
Technique	Description													
a	Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants Il s'agit d'éviter ou de réduire au minimum l'utilisation de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants nocifs pour le milieu aquatique, en particulier les substances prioritaires prises en considération par la directive 2000/60/CE du Parlement européen et du Conseil ² (directive-cadre sur l'eau). Lors de la sélection des substances, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.													
b	Réutilisation des produits chimiques de nettoyage dans le nettoyage en place (NEP) Collecte et réutilisation des produits chimiques utilisés dans le NEP. Lors de la réutilisation des produits chimiques de nettoyage, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.													
c	Nettoyage à sec Voir MTD 7.e													
d	Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés Voir MTD 7.j													
<p>MTD 9. Afin d'éviter les émissions de substances appauvrissant la couche d'ozone et de substances à fort potentiel de réchauffement planétaire utilisées pour le refroidissement et la congélation, la MTD consiste à utiliser des fluides frigorigènes dépourvus de potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone et présentant un faible potentiel de réchauffement planétaire. Description : Les fluides frigorigènes appropriés comprennent l'eau, le dioxyde de carbone ou l'ammoniac.</p>		<p>Le site n'utilise pas de fluide frigorigène. Le refroidissement des coques et des tourteaux est réalisé grâce à un ventilateur. L'eau de l'atelier d'extraction est refroidie par des TARs.</p> <p>La MTD 9 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>Il n'y aura pas de modification de ces techniques suites aux modifications sur site.</p> <p>La MTD 9 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>											
1.6. Utilisation efficace des ressources														
<p>MTD 10. Afin d'utiliser plus efficacement les ressources, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.</p>		<p>A : Non applique (pas de méthaniser) B : Oui : coques utilisées comme biomasse dans la chaudière C : Non applique D : Non applicable (pas de pasteurisation sur le site) E : Non applicable (pas de STEP sur le site) F : Non applicable (pas de STEP sur le site)</p> <p>La MTD 10 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>Il n'y aura pas de modification de ces techniques suites aux modifications sur site.</p> <p>La MTD 10 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>											

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD																																															
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025																																													
		<p>effets dominos en cas d'accident sur des installations voisines.</p> <p>La MTD 11 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>																																														
<p>MTD 12. Afin de réduire les émissions dans l'eau, la MTD consiste à recourir à une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique (1)</th> <th>Polluants habituellement visés</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">Traitement préliminaire, primaire et général</td> </tr> <tr> <td>a Homogénéisation</td> <td>Tous polluants</td> <td rowspan="3">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>b Neutralisation</td> <td>Acides, alcalis</td> </tr> <tr> <td>c Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, déshuileurs ou décanteurs primaires</td> <td>Solides grossiers,</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Traitement aérobie et/ou anaérobie (traitement secondaire)</td> </tr> <tr> <td>d Traitement aérobie et/ou anaérobie (traitement secondaire), par exemple procédé par boues activées, lagune aérobie, procédé par lit de boues expansées (UASB), procédé par contact anaérobie, bioréacteur à membrane</td> <td>Composés organiques biodégradables</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Dénitrification</td> </tr> <tr> <td>e Nitrification et/ou dénitrification</td> <td>Azote total, ammonium/ ammoniac</td> <td>La nitrification peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (supérieures à 10 g/l, par exemple). La nitrification peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple)</td> </tr> <tr> <td>f Nitritation partielle - oxydation anaérobie des ions ammonium</td> <td></td> <td>Peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux.</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Récupération et/ou élimination du phosphore</td> </tr> <tr> <td>g Récupération du phosphore sous forme de struvite</td> <td rowspan="3">Phosphore total</td> <td>Uniquement applicable aux flux d'effluents aqueux à forte teneur en phosphore total (supérieure à 50 mg/l, par exemple) et dont le débit est important.</td> </tr> <tr> <td>h Précipitation</td> <td rowspan="2">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>i Extraction biologique renforcée du phosphore</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Élimination finale des matières solides</td> </tr> <tr> <td>j Coagulation et floculation</td> <td rowspan="4">Matières en suspension</td> <td rowspan="4">Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>k Sédimentation</td> </tr> <tr> <td>l Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)</td> </tr> <tr> <td>m Flottation</td> </tr> </tbody> </table> <p>Les niveaux d'émission associés aux MTD (NEA-MTD) pour les émissions dans l'eau qui sont indiqués dans le Table 1 se rapportent aux émissions directes dans une masse d'eau réceptrice. Les NEA-MTD s'appliquent au point où les effluents aqueux sortent de l'installation.</p> <p>NEA-MTD :</p>	Technique (1)	Polluants habituellement visés	Applicabilité	Traitement préliminaire, primaire et général			a Homogénéisation	Tous polluants	Applicable d'une manière générale.	b Neutralisation	Acides, alcalis	c Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, déshuileurs ou décanteurs primaires	Solides grossiers,	Traitement aérobie et/ou anaérobie (traitement secondaire)			d Traitement aérobie et/ou anaérobie (traitement secondaire), par exemple procédé par boues activées, lagune aérobie, procédé par lit de boues expansées (UASB), procédé par contact anaérobie, bioréacteur à membrane	Composés organiques biodégradables	Applicable d'une manière générale.	Dénitrification			e Nitrification et/ou dénitrification	Azote total, ammonium/ ammoniac	La nitrification peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (supérieures à 10 g/l, par exemple). La nitrification peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple)	f Nitritation partielle - oxydation anaérobie des ions ammonium		Peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux.	Récupération et/ou élimination du phosphore			g Récupération du phosphore sous forme de struvite	Phosphore total	Uniquement applicable aux flux d'effluents aqueux à forte teneur en phosphore total (supérieure à 50 mg/l, par exemple) et dont le débit est important.	h Précipitation	Applicable d'une manière générale.	i Extraction biologique renforcée du phosphore	Élimination finale des matières solides			j Coagulation et floculation	Matières en suspension	Applicable d'une manière générale.	k Sédimentation	l Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)	m Flottation	<p>Non applicable Le site ne dispose pas de STEP sur site. La note de bas de page figurant sous les techniques de la MTD12 précise que « <i>Les niveaux d'émission associés aux MTD (NEA-MTD) pour les émissions dans l'eau qui sont indiqués dans le Table 1 se rapportent aux émissions directes dans une masse d'eau réceptrice</i> ». Le site SAIPOL de Lezoux envoie ses eaux pluviales susceptibles d'être polluées ainsi que ses eaux de procédé vers la STEP communale externe au site. Les rejets aqueux du site sont donc de type indirect. La STEP dans laquelle sont envoyés les effluents du site est communale. Elle n'est pas classée 3710 (c'est-à-dire ne recevant que les effluents industriels). Ainsi, les NEA-MTD de cette MTD ne s'applique pas au site SAIPOL de Lezoux. Pour information, le tableau ci-dessous compare les concentrations réelles en sortie du site avec les concentrations théoriques calculées. Il s'agit des concentrations théoriquement acceptables par la station c'est-à-dire les concentrations théoriques que les effluents devraient avoir en entrée de station pour respecter les VLE de l'AMPG applicables aux rejets directs. Ces concentrations théoriques sont obtenues en appliquant le taux d'abattement correspondant de la station pour les différents paramètres (concentration théorique = VLE/(1-taux d'abattement). La comparaison de concentration réelle de l'établissement avec les concentrations théoriques est réalisée dans le tableau suivant :</p>	<p>Ci-dessous, se trouvent les résultats des analyses avant envoi à la station d'épuration de Lezoux en page 19 :</p> <p>Remarque : un erreur a été faite dans le dossier de réexamen 2021, les valeurs de rendements d'épuration étaient les valeurs minimales et non les valeurs moyennes.</p> <p>Suite aux modification du site, la zone imperméabilisée sera agrandie de 500m² et les tours adiabatiques permettront de consommer moins d'eau (de 18 100m³/an à 3 620m³/an).</p> <p>De ce fait, le site rejettera moins d'eaux vers la station d'épuration de la commune.</p> <p>Au vue de ces éléments et compte tenu du PURE (qui va conduire à une élévation de la charge polluante du fait des baisses de consommations) , les VLE de la convention actuelle sont compatibles avec la capacité de traitement de la station tout en garantissant des rejets finaux inférieurs aux NEA MTD.</p>
Technique (1)	Polluants habituellement visés	Applicabilité																																														
Traitement préliminaire, primaire et général																																																
a Homogénéisation	Tous polluants	Applicable d'une manière générale.																																														
b Neutralisation	Acides, alcalis																																															
c Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, déshuileurs ou décanteurs primaires	Solides grossiers,																																															
Traitement aérobie et/ou anaérobie (traitement secondaire)																																																
d Traitement aérobie et/ou anaérobie (traitement secondaire), par exemple procédé par boues activées, lagune aérobie, procédé par lit de boues expansées (UASB), procédé par contact anaérobie, bioréacteur à membrane	Composés organiques biodégradables	Applicable d'une manière générale.																																														
Dénitrification																																																
e Nitrification et/ou dénitrification	Azote total, ammonium/ ammoniac	La nitrification peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (supérieures à 10 g/l, par exemple). La nitrification peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple)																																														
f Nitritation partielle - oxydation anaérobie des ions ammonium		Peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux.																																														
Récupération et/ou élimination du phosphore																																																
g Récupération du phosphore sous forme de struvite	Phosphore total	Uniquement applicable aux flux d'effluents aqueux à forte teneur en phosphore total (supérieure à 50 mg/l, par exemple) et dont le débit est important.																																														
h Précipitation		Applicable d'une manière générale.																																														
i Extraction biologique renforcée du phosphore																																																
Élimination finale des matières solides																																																
j Coagulation et floculation	Matières en suspension	Applicable d'une manière générale.																																														
k Sédimentation																																																
l Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)																																																
m Flottation																																																

PORTER A CONNAISSANCE – SAIPOL (63) – ACTUALISATION DE L'ANALYSE DES MTD

Définition de la MTD		Positionnement du site par rapport aux MTD																																																																																																																																		
		2021			2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025																																																																																																																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Paramètre</th> <th>NEA-MTD (1) (2) (moyenne journalière)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Demande Chimique en Oxygène (DCO) (3) (4)</td> <td>25-100 mg/l (5)</td> </tr> <tr> <td>Matière En Suspension (MES)</td> <td>4-50 mg/l (6)</td> </tr> <tr> <td>Azote total</td> <td>2-20 mg/l (7) (8)</td> </tr> <tr> <td>Phosphore total</td> <td>0,2-2 mg/l (9)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Les NEA-MTD ne s'appliquent pas aux émissions résultant de la meunerie, de la transformation du fourrage vert et de la production d'aliments secs pour animaux de compagnie et d'aliments composés pour animaux. (2) Les NEA-MTD peuvent ne pas s'appliquer à la production d'acide citrique ou de levure. (3) Aucun NEA-MTD ne s'applique pour la demande biochimique en oxygène (DBO). À titre indicatif, le niveau annuel moyen de la DBO5 des effluents d'une installation de traitement biologique des effluents aqueux est généralement < 20 mg/l. (4) Le NEA-MTD pour la DCO peut être remplacé par un NEA-MTD pour le COT. La corrélation entre la DCO et le COT est déterminée au cas par cas. Le NEA-MTD pour le COT est l'option privilégiée car la surveillance du COT n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques. (5) La valeur haute de la fourchette est: - 125 mg/l pour les laiteries; - 120 mg/l pour les installations de fruits et légumes; - 200 mg/l pour les installations de transformation d'oléagineux et de raffinage des huiles végétales; - 185 mg/l pour les installations de production d'amidon; - 155 mg/l pour les installations de production de sucre; moyennes journalières uniquement si l'efficacité du traitement est > 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. (6) La valeur basse de la fourchette est généralement atteinte en cas de recours à la filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, bioréacteur à membrane), tandis que la valeur haute de la fourchette est classiquement obtenue si l'on utilise uniquement la sédimentation. (7) La valeur haute de la fourchette est de 30 mg/l en moyenne journalière uniquement si l'efficacité du traitement est > 80 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. (8) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple) pendant de longues périodes. (9) La valeur haute de la fourchette est: - 4 mg/l pour les laiteries et les installations de fabrication d'amidon produisant de l'amidon modifié et/ou hydrolysé; - 5 mg/l pour les installations de fruits et légumes; - 10 mg/l pour les installations de transformation d'oléagineux et de raffinage des huiles végétales qui pratiquent le cassage des pâtes de neutralisation; moyennes journalières uniquement si l'efficacité du traitement est > 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production.</p>	Paramètre	NEA-MTD (1) (2) (moyenne journalière)	Demande Chimique en Oxygène (DCO) (3) (4)	25-100 mg/l (5)	Matière En Suspension (MES)	4-50 mg/l (6)	Azote total	2-20 mg/l (7) (8)	Phosphore total	0,2-2 mg/l (9)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Param.</th> <th>2017</th> <th>2018</th> <th>2019</th> <th>Conc réelle inférieure à conc théorique ou/non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">DCO</td> <td>Conc. Réelle (en mg/l)</td> <td>486</td> <td>446</td> <td>528</td> <td rowspan="5">Oui</td> </tr> <tr> <td>Taux abattement STEP communale (en %)</td> <td>88,8%</td> <td>84%</td> <td>84%</td> </tr> <tr> <td>NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)</td> <td>200</td> <td>200</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>Conc. Théorique (en mg/l)</td> <td>1786</td> <td>1250</td> <td>1250</td> </tr> <tr> <td>VLE convention rejet (en mg/l)</td> <td colspan="3">2000</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">MES</td> <td>Conc. Réelle (en mg/l)</td> <td>124</td> <td>127</td> <td>113</td> <td rowspan="5">Oui</td> </tr> <tr> <td>Taux abattement STEP communale (en %)</td> <td>95,2%</td> <td>90%</td> <td>90%</td> </tr> <tr> <td>NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>Conc. Théorique (en mg/l)</td> <td>1042</td> <td>500</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>VLE convention rejet (en mg/l)</td> <td colspan="3">600</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">Azote Total</td> <td>Conc. Réelle (en mg/l)</td> <td>15</td> <td>10</td> <td>9,7</td> <td rowspan="5">Oui</td> </tr> <tr> <td>Taux abattement STEP communale (en %)</td> <td>90,1%</td> <td>70%</td> <td>70%</td> </tr> <tr> <td>NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)</td> <td>20</td> <td>20</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Conc. Théorique (en mg/l)</td> <td>202</td> <td>67</td> <td>67</td> </tr> <tr> <td>VLE convention rejet (en mg/l)</td> <td colspan="3">150</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">Phosph Total</td> <td>Conc. Réelle (en mg/l)</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>1</td> <td rowspan="5">Oui</td> </tr> <tr> <td>Taux abattement STEP communale (en %)</td> <td>79,6%</td> <td>80%</td> <td>80%</td> </tr> <tr> <td>NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Conc. Théorique (en mg/l)</td> <td>10</td> <td>10</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>VLE convention rejet (en mg/l)</td> <td colspan="3">50</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">DBO5</td> <td>Conc. Réelle (en mg/l)</td> <td>223</td> <td>194</td> <td>252</td> <td rowspan="5">Oui</td> </tr> <tr> <td>Taux abattement STEP communale (en %)</td> <td>86,5%</td> <td>92%</td> <td>92%</td> </tr> <tr> <td>NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)</td> <td>100</td> <td>100</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Conc. Théorique (en mg/l)</td> <td>741</td> <td>1250</td> <td>1250</td> </tr> <tr> <td>VLE convention rejet (en mg/l)</td> <td colspan="3">800</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	Param.	2017	2018	2019	Conc réelle inférieure à conc théorique ou/non	DCO	Conc. Réelle (en mg/l)	486	446	528	Oui	Taux abattement STEP communale (en %)	88,8%	84%	84%	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	200	200	200	Conc. Théorique (en mg/l)	1786	1250	1250	VLE convention rejet (en mg/l)	2000			-	MES	Conc. Réelle (en mg/l)	124	127	113	Oui	Taux abattement STEP communale (en %)	95,2%	90%	90%	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	50	50	50	Conc. Théorique (en mg/l)	1042	500	500	VLE convention rejet (en mg/l)	600			-	Azote Total	Conc. Réelle (en mg/l)	15	10	9,7	Oui	Taux abattement STEP communale (en %)	90,1%	70%	70%	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	20	20	20	Conc. Théorique (en mg/l)	202	67	67	VLE convention rejet (en mg/l)	150			-	Phosph Total	Conc. Réelle (en mg/l)	2	2	1	Oui	Taux abattement STEP communale (en %)	79,6%	80%	80%	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	2	2	2	Conc. Théorique (en mg/l)	10	10	10	VLE convention rejet (en mg/l)	50			-	DBO5	Conc. Réelle (en mg/l)	223	194	252	Oui	Taux abattement STEP communale (en %)	86,5%	92%	92%	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	100	100	100	Conc. Théorique (en mg/l)	741	1250	1250	VLE convention rejet (en mg/l)	800			-	<p>Le tableau montre qu'en sortie d'installation IED, les valeurs mesurées (concentration réelles) sont inférieures à la concentration théorique. La convention de rejet dans laquelle l'exploitant de la STEP communale s'engage à traiter les substances concernées est jointe en Annexe 4. Le taux d'abattement de la STEP est communiqué chaque année à l'exploitant. Pour information, la STEP communale de Lezoux est conforme à la réglementation en 2018 selon les données internet du Ministère de la transition écologique.</p>
Paramètre	NEA-MTD (1) (2) (moyenne journalière)																																																																																																																																			
Demande Chimique en Oxygène (DCO) (3) (4)	25-100 mg/l (5)																																																																																																																																			
Matière En Suspension (MES)	4-50 mg/l (6)																																																																																																																																			
Azote total	2-20 mg/l (7) (8)																																																																																																																																			
Phosphore total	0,2-2 mg/l (9)																																																																																																																																			
Param.	2017	2018	2019	Conc réelle inférieure à conc théorique ou/non																																																																																																																																
DCO	Conc. Réelle (en mg/l)	486	446	528	Oui																																																																																																																															
	Taux abattement STEP communale (en %)	88,8%	84%	84%																																																																																																																																
	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	200	200	200																																																																																																																																
	Conc. Théorique (en mg/l)	1786	1250	1250																																																																																																																																
	VLE convention rejet (en mg/l)	2000				-																																																																																																																														
MES	Conc. Réelle (en mg/l)	124	127	113	Oui																																																																																																																															
	Taux abattement STEP communale (en %)	95,2%	90%	90%																																																																																																																																
	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	50	50	50																																																																																																																																
	Conc. Théorique (en mg/l)	1042	500	500																																																																																																																																
	VLE convention rejet (en mg/l)	600				-																																																																																																																														
Azote Total	Conc. Réelle (en mg/l)	15	10	9,7	Oui																																																																																																																															
	Taux abattement STEP communale (en %)	90,1%	70%	70%																																																																																																																																
	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	20	20	20																																																																																																																																
	Conc. Théorique (en mg/l)	202	67	67																																																																																																																																
	VLE convention rejet (en mg/l)	150				-																																																																																																																														
Phosph Total	Conc. Réelle (en mg/l)	2	2	1	Oui																																																																																																																															
	Taux abattement STEP communale (en %)	79,6%	80%	80%																																																																																																																																
	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	2	2	2																																																																																																																																
	Conc. Théorique (en mg/l)	10	10	10																																																																																																																																
	VLE convention rejet (en mg/l)	50				-																																																																																																																														
DBO5	Conc. Réelle (en mg/l)	223	194	252	Oui																																																																																																																															
	Taux abattement STEP communale (en %)	86,5%	92%	92%																																																																																																																																
	NEA-MTD Tableau 1 (en mg/l)	100	100	100																																																																																																																																
	Conc. Théorique (en mg/l)	741	1250	1250																																																																																																																																
	VLE convention rejet (en mg/l)	800				-																																																																																																																														
La surveillance associée a cette MTD 12 est indiquée a la MTD 4.																																																																																																																																				

PORTER A CONNAISSANCE – SAIPOL (63) – ACTUALISATION DE L'ANALYSE DES MTD

Paramètre	2017		2018		2019		2020		2021		2022		VLE rejet final sur la base NEA MTD
	Concentration rejet final	Rendement	Concentration rejet final	Rendement	Concentration rejet final	Rendement	Concentration rejet final	Rendement	Concentration rejet final	Rendement	Concentration rejet final	Rendement	
DCO	29.5	91	33,4	90	37.7	95	25	94.2	26.9	96	24	94	100
MEST	6	96.2	13,8	94	10.2	97	5	97.4	9	97	6	96,8	35
Azote	2.2	95.5	3,9	89	3,9	93	1,8	95,8	4,6	89	2	98,6	20
P	0.7	85.5	1	76	0.8	89	0.8	82.3	1.2	80	2,7	63	2
DBO5	3	98.1	4,5	96	5,8	98	3	98,4	6,7	97	2	98,6	100

1.8. Bruit

MTD 13.

Dans le but d'éviter ou, lorsque ce n'est pas applicable de réduire les émissions sonores, La MTD est de mettre en place, mettre en œuvre et réviser régulièrement un plan de gestion du bruit, faisant partie intégrale du système de management environnemental (voir MTD 1), qui intègre l'ensemble des éléments suivants :

- un protocole précisant les actions et le calendrier;
- un protocole de surveillance des émissions sonores;
- un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit signales (dans le cadre de plaintes, par exemple);
- un programme de réduction du bruit visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction.

Applicabilité :

La MTD 13 n'est applicable que dans les cas où une nuisance sonore est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles.

Le plan de gestion du bruit est mis en place à travers la certification ISO 14 001 et son système de management environnementale (MTD 1).

Le site est situé dans le centre bourg de Lezoux, dans un environnement urbain.

A ce jour, le site recevait environ 10 plaintes par an pour nuisance sonore.

Elles concernent principalement des anomalies (travaux inhabituels, oubli de fermeture de porte, transporteurs qui claquent les portes des camions, ...)

Le site réalise tous les ans des mesures de bruit :

- en limite de site au droit de 3 points de mesure : A1, B1 et D1,
- au niveau de zones à émergence règlementées au droit de 4 points de mesure (A, B, C et D).

Le résultat des dernières campagnes de mesure de bruit est présent dans le tableau suivant.

Les modifications du site ont pour but également de diminuer les nuisances acoustiques pour les riverains :

-Suites à l'augmentation de la capacité de production du site, le trafic routier sera plus fréquent. Cependant, la reconfiguration de la circulation à l'intérieur du site, permettra d'éviter le passage des camions sur la D20 au nord du site. Les riverains concernés seront donc moins impactés par la gêne de la circulation.

-La présence du système de protection automatique incendie engendrera du bruit lors des essais des groupes mono pompes à une fréquence hebdomadaire. Pour limiter l'impact, les essais se feront en journée et les mono pompes seront isolées dans un local insonorisé.

-Les tours adiabatiques seront moins bruyantes que les anciennes tours aéroréfrigérantes.

-L'atelier de granulation source de bruit, sera dans un bâtiment fermé et traité phonétiquement. La manutention s'y fera avec des équipements modernes en Ertalon.

-Les nouveaux bâtiments de chargement des huiles et des tourteaux seront également modernisés afin de limiter leur impact sonore. Les deux bâtiments seront fermés. L'élévateur sera isolé phonétiquement. Le système de traitement d'air sera également insonorisé et placé à l'intérieur de l'usine. Le local pompe de chargement sera isolé phonétiquement.

-La nouvelle préparation sera insonorisée aux nouvelles normes afin de ne pas dépasser les limites autorisées en limite de propriété.

-De plus, les parcelles aujourd'hui propriétés de riverains, accolées au site : au nord-ouest et au sud-est, seront rachetées par SAIPOL et donc feront partie intégrante du site. Il n'y aura donc plus de riverain à proximité immédiate du site impacté par les nuisances sonores.

-SAIPOL entamera dès la fin des travaux une

			2012	2014	2015	2018	
		Point de mesure	Mesure	Mesure	Mesure	Expertise technique	Valeurs limites fixées par l'arrêté
Période jour	Niveau sonore limite de propriété	A1	57,5	58	55,5	Voir sous le tableau	65
		B1	64,5	63,5	62,5		65
		D1	50	49	50		65
	Emergence	A	0	0	Non mesuré		5
		B	9,5-5*	2			5
		C	2	3			5
		D	0	0,5			5

			2012	2014	2015	2018	
		Point de mesure	Mesure	Mesure	Mesure	Expertise technique	Valeurs limites fixées par l'arrêté
Période nuit	Niveau sonore limite de propriété	A1	56,5	56	55,5	Voir sous le tableau	55
		B1	56,5	59	59,5		55
		D1	47	47	45,5		55
	Emergence	A	11	7,5	Non mesuré		3
		B	5,5	6,5			3
		C	6,5	3			3
		D	2,5	2			3

Une expertise technique acoustique a été menée en 2018 par le bureau d'étude ECHO Acoustique.

Les objectifs de cette étude sont les suivants :

- évaluer la conformité en limite de propriété Sud et en ZER Sud,
- rechercher les sources de bruit impactant le sud du site,
- hiérarchiser ces sources par ordre de contribution sonore,
- estimer les gains à apporter à ces sources pour lever les non-conformités.

Des mesures ont été réalisées en 3 points repartis le long de la limite sud du site ainsi qu'en 3 points en ZER au sud du site.

En limite de propriété, les niveaux sonores sont compris entre 51,5 et 68,5 dB(A). Des dépassements des seuils réglementaires sont constatés en période nocturne en 2 points et en 1 point en période diurne.

En ZER, les émergences mesurées sont supérieures aux seuils réglementaires en période nocturne et en 1 point en période diurne.

Une modélisation acoustique a été réalisée.

La hiérarchisation des sources de bruit en fonction de leur contribution a été déterminée au niveau de chaque point.

Pour chaque point, les gains attendus au niveau des sources de bruit ont été présentes, ceci afin de lever les non-conformités.

Il en ressort :

- en période diurne, le traitement de la source « tourteaux » permettrait de lever les non-conformités,
- en période nocturne, 6 sources de bruit serait à traiter : tourteaux, extraction bâtiment, Redler intérieur, TAR eau, TAR

végétalisation du site avec implantation d'essences locales en limite de propriété pour limiter notamment l'impact sonore et limiter l'envol des poussières et le bruit.

Enfin, il sera prévu de réaliser une nouvelle mesure de bruit à l'issue des différentes modifications. Si des dépassements étaient observés, des équipements d'insonorisation complémentaires seraient alors ajoutés.

La MTD 13 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.

	<p>ventilation et ventilation gaines. Les dernières actions mises en œuvre par l'exploitant sont les suivantes : Les derniers ateliers construits sur le site sont isolés phobiquement (granulation de tourteaux et granulation de coques). Les portes des silos de stockage sont fermées dès qu'il n'est plus nécessaire d'y accéder. Des temporisations ont été installées pour éviter de laisser tourner à vide les circuits de manutention de graines. Une cartographie des bruits a été réalisée en 2018, elle a identifié des sources sonores principales, des solutions sont encouragées de recherche. Des essais de peinture isolante ont été effectués en 2020 sur 2 têtes d'élévateurs. Le personnel est sensibilisé aux bonnes pratiques : fermeture des portes, ne pas laisser tourner à vide les circuits, n'utiliser que les machines nécessaires.</p> <p>La MTD 13 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>																								
<p>MTD 14 Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions sonores, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.</p> <table border="1" data-bbox="73 885 958 1294"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Implantation appropriée des équipements et des bâtiments</td> <td>Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties des bâtiments.</td> <td>Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties des bâtiments peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace ou de coûts excessifs.</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Mesures opérationnelles</td> <td>Il s'agit notamment des mesures suivantes : i. inspection et maintenance améliorées des équipements ; ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; v. précautions pour éviter le bruit, notamment pendant les activités de maintenance.</td> <td>Applicable d'une manière générale.</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Équipements peu bruyants</td> <td>Concerne notamment les compresseurs, les pompes et les ventilateurs.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Dispositifs anti-bruit</td> <td>Notamment: i. réducteurs de bruit ; ii. isolation des équipements ; iii. confinement des équipements bruyants ; iv. insonorisation des bâtiments.</td> <td>Peut ne pas être applicable aux unités existantes en raison du manque d'espace.</td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>Réduction du bruit</td> <td>Intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments).</td> <td>Applicable uniquement aux unités existantes, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'intercalation d'obstacles peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a	Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties des bâtiments.	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties des bâtiments peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace ou de coûts excessifs.	b	Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des mesures suivantes : i. inspection et maintenance améliorées des équipements ; ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; v. précautions pour éviter le bruit, notamment pendant les activités de maintenance.	Applicable d'une manière générale.	c	Équipements peu bruyants	Concerne notamment les compresseurs, les pompes et les ventilateurs.		d	Dispositifs anti-bruit	Notamment: i. réducteurs de bruit ; ii. isolation des équipements ; iii. confinement des équipements bruyants ; iv. insonorisation des bâtiments.	Peut ne pas être applicable aux unités existantes en raison du manque d'espace.	e	Réduction du bruit	Intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments).	Applicable uniquement aux unités existantes, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'intercalation d'obstacles peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace.	<p>a- Le site est existant et implante dans le centre bourg de Lezoux. Il s'agit d'un site historique créé en 1830 (démarrage d'une activité artisanale de fabrication d'huile, principalement de noix, et occasionnellement de noisette). La ville s'est développée autour de l'usine. Cette MTD n'est pas applicable au site (pas de possibilité de déplacer les équipements, les bâtiments).</p> <p>b- Les installations font l'objet d'un plan de maintenance. Dans la mesure du possible, les portes et les fenêtres sont maintenues fermées pour limiter la propagation du bruit. Le personnel a été formé et continue à être formé tout au long de sa carrière. Les activités bruyantes notamment les activités de maintenance programmées, les livraisons, ne sont pas réalisées la nuit, dans la mesure du possible. Pendant les activités de maintenance, les portes et les fenêtres sont maintenues fermées.</p> <p>c- Oui : Certaines pompes ont une vitesse de rotation limitée : celles de l'atelier d'extraction qui est ouvert par ex. d- Oui : Les bâtiments de granulation de coques et de tourteaux sont isolés phobiquement. Les compresseurs sont situés à l'intérieur d'un bâtiment fermé.</p> <p>e- Oui : Un talutage a été confectionné au nord et au sud de l'atelier d'extraction.</p> <p>La MTD 14 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>Suite aux modifications les techniques resteront les mêmes, mise à part : a- L'achat des parcelles au nord-ouest et au sud-est du site permettront à ce qu'il n'y ait plus de riverain à proximité immédiate du site impacté par les nuisances sonores. c- Les tours adiabatiques seront moins bruyantes que les anciennes tours aéroréfrigérantes. d- La manutention se fera avec des équipements modernes en Ertalon. L'atelier de granulation sera dans un bâtiment fermé et traité phonétiquement. Les nouveaux bâtiments de chargement des huiles et des tourteaux seront également fermés. L'élévateur sera isolé phonétiquement. Le système de traitement d'air sera également insonorisé et placé à l'intérieur de l'usine. Le local pompe de chargement sera isolé phonétiquement. La nouvelle préparation sera également insonorisée.</p> <p>La MTD 14 sera toujours mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.</p>
Technique	Description	Applicabilité																							
a	Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties des bâtiments.	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties des bâtiments peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace ou de coûts excessifs.																						
b	Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des mesures suivantes : i. inspection et maintenance améliorées des équipements ; ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; v. précautions pour éviter le bruit, notamment pendant les activités de maintenance.	Applicable d'une manière générale.																						
c	Équipements peu bruyants	Concerne notamment les compresseurs, les pompes et les ventilateurs.																							
d	Dispositifs anti-bruit	Notamment: i. réducteurs de bruit ; ii. isolation des équipements ; iii. confinement des équipements bruyants ; iv. insonorisation des bâtiments.	Peut ne pas être applicable aux unités existantes en raison du manque d'espace.																						
e	Réduction du bruit	Intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments).	Applicable uniquement aux unités existantes, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'intercalation d'obstacles peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace.																						
<p>1.9. Odeurs</p>																									

<p>MTD 15. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un protocole précisant les actions et le calendrier; • Un protocole de surveillance des odeurs, éventuellement complète d'une mesure/estimation de l'exposition aux odeurs ou d'une estimation des effets des odeurs; • Un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple); • Un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs; à mesurer ou estimer l'exposition aux odeurs; à caractériser les contributions des sources; et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. <p>Applicabilité : La MTD 15 n'est applicable que dans les cas où une nuisance olfactive est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>	<p>Non applicable Le site n'est pas à l'origine de nuisance olfactive significative. L'arrêt de l'activité de trituration de colza en février 2019 a permis de réduire significativement les émissions d'odeur. Depuis cette date, le site n'a pas recensé de plainte pour nuisance olfactive (historiquement, les plaintes étaient liées à cette activité).</p> <p>La MTD 15 est non applicable au site SAIPOL de Lezoux.</p>	<p>La MTD 15 reste non applicable au site SAIPOL de Lezoux mais sera prise en compte.</p>																				
<p>10. CONCLUSIONS SUR LES MTD SECTORIELS « Transformation d'oléagineux et du raffinage des huiles végétales » Les conclusions sur les MTD présentées dans la présente section s'appliquent à la transformation des oléagineux et au raffinage des huiles végétales. Elles s'appliquent en plus des conclusions générales sur les MTD qui figurent à la section 1.</p>																						
<p>10.1 : Efficacité énergétique</p>																						
<p>MTD 30 : Afin d'accroître l'efficacité énergétique, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques spécifiées dans la MTD 6 et à créer un vide auxiliaire.</p> <p>Description : Le vide auxiliaire, qui est utilisé pour le séchage des huiles, pour leur dégazage ou pour réduire au minimum leur oxydation, est créé par des pompes, des injecteurs de vapeur, etc. Le vide réduit la quantité d'énergie thermique nécessaire pour ces étapes de procédé.</p> <table border="1" data-bbox="78 938 862 1098"> <thead> <tr> <th>Procédé spécifique</th> <th>Unité</th> <th>Consommation d'énergie spécifique (moyenne annuelle)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Trituration et raffinage intégrés des graines de colza ou de tournesol</td> <td rowspan="3">MWh / t d'huile produite</td> <td>0,45 – 1,05</td> </tr> <tr> <td>Trituration et raffinage intégrés des graines de soja</td> <td>0,65 – 1,65</td> </tr> <tr> <td>Raffinage isolé</td> <td>0,1 – 0,45</td> </tr> </tbody> </table>	Procédé spécifique	Unité	Consommation d'énergie spécifique (moyenne annuelle)	Trituration et raffinage intégrés des graines de colza ou de tournesol	MWh / t d'huile produite	0,45 – 1,05	Trituration et raffinage intégrés des graines de soja	0,65 – 1,65	Raffinage isolé	0,1 – 0,45	<p>Le site est autorisé à recevoir et traiter toutes sortes de graines oléagineuses. Néanmoins, le site s'est spécialisé dans la transformation de tournesol (arrêt de l'activité colza en 2019). En termes de consommation énergétique, les indicateurs des 3 dernières années figurent dans le tableau suivant :</p> <table border="1" data-bbox="996 861 1601 954"> <thead> <tr> <th>Procédé</th> <th>Unité</th> <th>2017*</th> <th>2018*</th> <th>2019*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Trituration des graines</td> <td>Mwh/t d'huile produite</td> <td>0,88</td> <td>1,02</td> <td>0,88</td> </tr> </tbody> </table> <p>* pas de transformation de soja cette année</p> <p>Ces valeurs ne peuvent pas être comparées aux valeurs indicatives de cette MTD puisque le site ne réalise pas de raffinage d'huile. Or, la valeur de la MTD est associée au procédé « trituration et raffinage intègre des graines ». Il n'y a pas de valeur pour la trituration seule.</p>	Procédé	Unité	2017*	2018*	2019*	Trituration des graines	Mwh/t d'huile produite	0,88	1,02	0,88	<p>De même ces valeurs ne peuvent pas être comparées aux valeurs indicatives de cette MTD puisque le site ne réalise pas de raffinage d'huile.</p>
Procédé spécifique	Unité	Consommation d'énergie spécifique (moyenne annuelle)																				
Trituration et raffinage intégrés des graines de colza ou de tournesol	MWh / t d'huile produite	0,45 – 1,05																				
Trituration et raffinage intégrés des graines de soja		0,65 – 1,65																				
Raffinage isolé		0,1 – 0,45																				
Procédé	Unité	2017*	2018*	2019*																		
Trituration des graines	Mwh/t d'huile produite	0,88	1,02	0,88																		
<p>10.2. Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux</p>																						
<p>MTD 30 : Les techniques générales destinées à réduire la consommation d'eau et le volume des rejets d'effluents aqueux sont indiquées à la section 1.4 (MTD 7) des présentes conclusions sur les MTD. Les niveaux indicatifs de performance environnementale sont présentés dans le tableau ci-dessous.</p>	<p>Le site est autorisé à recevoir et traiter toutes sortes de graines oléagineuses. Néanmoins, le site s'est spécialisé dans la transformation de tournesol (arrêt de l'activité colza en 2019). Les rejets d'effluents aqueux associés au procédé de trituration des graines sont indiqués dans le tableau suivant pour les 3 dernières années :</p>	<p>Avec le remplacement des tours aéroréfrigérantes, les débits d'effluents rejetés seront moindres.</p> <p>De même ces valeurs ne peuvent pas être comparées aux valeurs indicatives de cette MTD puisque le site ne réalise pas de raffinage d'huile.</p>																				

Procédé spécifique	Rejets d'effluents aqueux spécifiques (moyenne annuelle)	Unité	Procédé	Unité	2017*	2018*	2019*
Trituration et raffinage intégrés des graines de colza ou de tournesol	0,15 – 0,75	m ³ / tonne d'huile produite	Trituration des graines	m ³ d'effluents aqueux rejetés /t d'huile produite	0,27	0,33	0,32
Trituration et raffinage intégrés des graines de soja	0,8 – 1,9						
Raffinage isolé	0,15 – 0,9						

* pas de transformation de soja cette année

Ces valeurs ne peuvent pas être comparées aux valeurs indicatives de cette MTD puisque le site ne réalise pas de raffinage d'huile. Or, la valeur de la MTD est associée au procédé « trituration et raffinage intègre des graines ». Il n'y a pas de valeur pour la trituration seule. Le ratio de rejets d'effluents du site est compris dans la fourchette de niveaux de performance indiquée dans cette MTD.

10.3. Emissions dans l'air

MTD 31 :

Afin de réduire les émissions atmosphériques canalisées de poussière, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a	Filtre à manches	Peut ne pas être applicable dans le cas de la poussière collante. Applicable d'une manière générale.
b	Cyclone	
c	Épurateur par voie humide	

Paramètre	Unité	NEA – MTD (moyenne sur la période de référence)	
		Unités Nouvelles	Unités existantes
Poussières issues de la transformation des graines	mg/Nm ³	< 2 - 5	< 2 - 10
Poussières issues du séchage et refroidissement des tourteaux		< 2 - 20	< 2 - 20

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 5.

Afin de réduire les émissions de poussières dues aux graines et aux tourteaux, les techniques actuellement en place sur le site sont précisées dans le tableau suivant.

Points de rejets	Peut contenir des poussières oui/non	Technique de traitement des poussières en place
Réception des graines	Oui	2 fosses sont équipées de filtre à manches
Nettoyage des graines	Oui	filtre à manches
Décorticage des graines : Rejet n°1	Oui	cyclone
Décorticage des graines : Rejet n°2	Oui	cyclone
Décorticage des graines : Rejet n°3	Oui	cyclone
Décorticage des graines : Rejet n°4	Oui	cyclone
Refroidissement des granulés de coques	Oui	filtre
Refroidissement des tourteaux	Oui	filtre

L'exploitant réalise actuellement des mesures des retombées de poussières autour du site (exigence de son AP). La mesure des retombées de poussières est réalisée selon la norme NF X 43-014.

La MTD 31 n'est actuellement pas mise en place sur le site SAIPOL de Lezoux car l'exploitant ne dispose pas de mesure de poussières en sortie des émissaires. Par conséquent, l'exploitant prévoit de mettre en place une mesure annuelle des poussières au droit des émissaires cités précédemment. En cas de non-respect des NEA-MTD (10 mg/m³ pour la réception et le nettoyage des graines et 20 mg/m³ pour le refroidissement des granulés de coques et des tourteaux), l'exploitant mettra en œuvre un plan d'action pour atteindre ces valeurs limites.

A la suite des modifications, SAIPOL va rajouter des techniques pour limiter les envols :
 - L'atelier de granulation sera dans un bâtiment fermé et muni d'un système de traitement d'air.
 - Les chargement des tourteaux et déchargement des graines seront fermés et équipés de système de traitement d'air.

Le site réalise avec la société SOCOTEC des analyses de ses rejets sur plusieurs installations :
 poussières)
 - la chaudière biomasse (où sont analysés : CO, NOx, COVNM, PCDD, PCB, poussières et SO2)
 - la chaudière gaz (où sont analysés : NOx, poussières et SO2)
 - le filtre modulaire de la réception des graines (où sont analysés les poussières)
 - le décorticage (où sont analysés les poussières)
 - les 2 refroidisseurs (où sont analysés les poussières)
 - la zone extraction (où sont analysés les COV)

A la suite de la modernisation du site, ces analyses annuelles seront maintenues. Les nouveaux rejets canalisés feront l'objet de cette même surveillance.

La MTD 31 est actuellement mise en place sur le site SAIPOL de Lezoux et le restera à la suite des modifications.

10.4. Perte d'hexane

MTD 32 :

Afin de réduire les pertes d'hexane provenant de la transformation et du raffinage des oléagineux, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.

Les techniques a/b/c/d sont en place sur le site. Le site est autorisé à recevoir et traiter toutes sortes de graines oléagineuses. Néanmoins, le site s'est spécialisé dans la transformation de tournesol (arrêt de l'activité colza en 2019). Les indicateurs de pertes d'hexane sur les 3 dernières années

Le tableau ci-dessous présente les données pour le procédé d'extraction à l'hexane :

	2020	2021	2022
--	------	------	------

Technique		Description
a	Circulation à contre-courant des tourteaux et de la vapeur dans le désolvant-toasteur	L'hexane est éliminé du tourteau qui en est chargé dans un désolvant-toasteur dans lequel le flux de vapeur et les tourteaux circulent à contre-courant.
b	Évaporation du mélange huile/hexane	L'hexane est éliminé du mélange huile/hexane au moyen d'évaporateurs. Les vapeurs provenant du désolvant-toasteur (mélange vapeur/hexane) servent à produire de l'énergie thermique pour la première étape de l'évaporation.
c	Condensation en association avec un laveur à huile minérale	Les vapeurs d'hexane sont refroidies pour les amener à une température inférieure à leur point de rosée afin qu'elles se condensent. L'hexane non condensé est absorbé dans un épurateur qui utilise de l'huile minérale comme liquide de lavage en vue d'une récupération ultérieure.
d	Séparation des phases par gravité en association avec la distillation	L'hexane non dissous est séparé de la phase aqueuse au moyen d'un séparateur par gravité. Tout hexane résiduel est éliminé par distillation lorsque la phase aqueuse est portée à une température d'environ 80 à 95 °C.

Paramètre	Types de graines	NEA-MTD32 (moyenne annuelle)	Unité
Pertes d'hexane	Graines de soja	0,3 – 0,55	kg/tonne de graines ou fèves transformées
	Graines de colza et de tournesol	0,2 – 0,7	

sont présentés dans le tableau suivant :

	2017*	2018*	2019*
Perte d'hexane (en kg/t graines triturées)	0,84	0,58	0,50

* pas de transformation de soja cette année

Notons que le site ne réalise pas de raffinage d'huile.
 Les valeurs des années 2018 et 2019 respectent la NEA-MTD de 0,7 kg/t. La NEA-MTD a été dépassée en 2017.
 Commentaire sur les valeurs figurant dans le tableau :
 Des 2017, mise en place :
 - D'un suivi journalier des consommations d'hexane et action en cas de surconsommation,
 - Recherche de fuite hebdomadaire sur les points critiques du process,
 - Contrôle 2 fois par an à la caméra infrarouge pour repérer les fuites avec plan de maintenance,
 - Intégration du traitement des gaz dans le plan d'entretien annuel.

La MTD 32 est actuellement mise en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.

Perte d'hexane (kg/T graines triturées)	0,48	0,46	0,46
---	------	------	------

Les suivis journaliers et les contrôles resteront identiques, afin de maintenir un ratio conforme malgré la hausse de capacité.

La MTD 32 restera toujours en place par l'exploitant sur le site SAIPOL de Lezoux.

B. ANALYSE DE LA CONFORMITE AUX MTD DU BREF TRANSVERSAL EFS

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD		
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025
5.6.1. MTD relatives aux stockages des liquides et des gaz liquéfiés			
Non concerné Nota : le mélange d'hexane de la distillation est classe sous le régime de la déclaration (rubrique 4330) mais il ne s'agit pas d'un stockage (c'est du process de distillation qui est déjà traite dans le BREF FDM agro-alimentaire). Il n'est donc pas étudié dans le BREF EFS.			
5.6.2. Transfert et manipulation des liquides et de gaz liquéfiés			
Non concerné Nota : le mélange d'hexane de la distillation est classe sous le régime de la déclaration (rubrique 4330) mais il ne s'agit pas d'un stockage (c'est du process de distillation qui est déjà traite dans le BREF FDM agro-alimentaire). Il n'est donc pas étudié dans le BREF EFS.			
5.6.3. Stockage des solides			
Les stockages de produits solides présents en quantité significative (quantité correspondant au moins au régime ICPE de déclaration) sont : - les silos de stockage de graines, - les silos de stockage de tourteaux.			
5.6.3.1. Stockage à l'air libre			
Le site n'est pas concerné par ce chapitre car les graines et les tourteaux ne sont pas stockés à l'air libre.			
5.6.3.2. Stockage fermé			
MTD 65 Utiliser un stockage ferme dans des silos, des soutes, des trémies et des conteneurs. Si l'utilisation de silos est impossible, le stockage en abris est envisageable. C'est le cas, par exemple, lorsque le mélange de lots doit être effectuée en plus du stockage.	Les tourteaux et les graines sont stockés sur le site dans des silos.		
MTD 66 Pour les silos, choisir la conception la plus stable et prévenir l'effondrement du silo.	Les graines sont stockées dans 6 silos plats (volume unitaire de 900 à 4000 m ³) et dans 5 silos métalliques verticaux cylindriques (volume de 1700 à 2000 m ³ unitaire).		Suites aux modifications, les graines et les tourteaux seront stockés dans des silos à plat de capacité 26 600m ³ et dans des silos verticaux de capacité 9 940m ³ .
MTD 67 Pour les abris, prévoir une aération et des systèmes de filtrage adaptés et maintenir les portes fermées.	Non applicable (pas de stockage en abri)		
MTD 68 Prévoir la réduction des poussières et un niveau d'émissions associées compris entre 1 et 10 mg/m ³ , selon la nature/type des substances stockées. Le type de technique de réduction doit être déterminé au cas par cas.	Les silos ne sont pas équipés d'un système de traitement des poussières. En effet, les silos sont remplis en partie haute par des transporteurs. Les silos sont fermes et ne sont pas susceptibles d'émettre une quantité significative de poussières. Pour rappel, la surveillance des poussières sera réalisée au niveau des émissaires suivants : - 1 point de rejet au niveau du poste de réception des graines, - 4 points de rejets au niveau du nettoyage/décorticage des graines, - 1 point de rejet au niveau du refroidissement des granules de coques, - 1 point de rejet au niveau du refroidissement des tourteaux.		A la suite de la modernisation du site, les zones de chargement et déchargement des graines et des tourteaux seront couverts afin de limiter l'envol des poussières.

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD		Mise à jour 2023 et projection 2025
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	
<p>MTD 69 Pour un silo contenant des solides organiques, utiliser un silo résistant à l'explosion, équipé d'un clapet de décharge qui se ferme rapidement après l'explosion pour empêcher la pénétration d'oxygène dans le silo.</p>	<p>Les silos verticaux de stockage de graines Butler 1, et 2, les Phenix 3, 4 et 5 sont équipés d'un événement d'explosion. Les silos 6 et 7 (stockage de coques) sont également équipés d'un événement d'explosion. Les silos plats de stockage de graine, coques et tourteaux disposent d'une toiture légère pouvant être assimilée à une surface soufflable. Ces éléments permettent de limiter les distances 'effets de surpression en cas d'explosion.</p>	<p>Il n'y aura pas de modifications quant aux silos hormis les silo 17 et seront supprimés, supprimant dans le même les risques d'explosion.</p>	
<p>5.6.3.3. Stockage de solides dangereux conditionnés (MTD 70) Pour plus de détails sur la MTD 0 appliquée au stockage des solides dangereux conditionnés, voir la section « Stockage des substances dangereuses conditionnées » (MTD 30 à 36)</p>			
<p>5.6.3.4. Prévention des incidents et des accidents (majeurs)</p>			
<p>MTD 71 Des consignes d'utilisation écrites doivent être établies ; elles forment la base de la formation du personnel. Elles peuvent indiquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les types de substances dangereuses stockées, leurs propriétés, les incompatibilités et les dangers, notamment l'identification des étiquettes indiquant un danger et la compréhension du contenu des fiches signalétiques de sécurité matérielle • les procédures générales de manipulation sécurisée (utilisation de vêtement de protection) et des procédures de gestion des fuites et des déversements • l'entretien des locaux et la tenue d'un registre des substances stockées • la déclaration des anomalies et des incidents, y compris les fuites et déversements mineurs • les procédures d'urgence, y compris le déclenchement de l'alarme et l'utilisation de l'équipement approprié de lutte contre l'incendie 	<p>Des consignes sont en place sur le site concernant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de chargement des silos, - le protocole d'alerte en cas d'incident, - la lutte contre l'incendie. <p>Les dangers associés au produit stocké sont précisés.</p>	<p>Suite à la modernisation du site, les affichages seront mis à jour :</p> <ul style="list-style-type: none"> -les plans de localisation des dangers seront mis à jour, -les procédures de maintenances des nouveaux équipements seront mises à jour, -les procédures d'urgences seront mises à jour. 	
<p>5.6.4. Transport et manipulation des solides</p>			
<p>5.6.4.1. Approches générales pour limiter au maximum les poussières dues au transport et à la manipulation</p>			
<p>MTD 72 Empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et de déchargement à l'air libre en évitant, dans la mesure du possible, d'effectuer le transport des matières par vent fort. Néanmoins, et compte tenu de la situation locale, ce type de mesure ne peut être généralisé à l'ensemble de l'UE et à toute situation, indépendamment des couts élevés possibles.</p>	<p>Le déchargement des graines livrées en camion et le chargement des tourteaux se fait à l'air libre sous un auvent. Le chargement des coques se fait à l'air libre. Situé dans le département du Puy-de Dôme, le site ne connaît pas fréquemment d'épisode de vent fort.</p>	<p>Suite aux modifications sur le site, les zones de chargement et déchargement seront couvertes.</p>	
<p>MTD 73 Réduire au maximum les distances de transport et utiliser, dans la mesure du possible, des modes de transport continu. Pour les usines existantes, cette mesure peut s'avérer très onéreuse.</p>	<p>Le process prévoit des modes de transport continu. Depuis la fosse de réception, les graines sont amenées dans les silos par des redlers. Les graines passent d'un équipement de nettoyage et de décorticage à un autre via des élévateurs, de bandes transporteuses, des redlers. Le process en aval de la presserie génère moins de poussière. Les tourteaux sont transportés également en redlers / élévateurs depuis la zone de process (granulation et refroidissement) jusqu'aux silos.</p>	<p>Le mode de transport continu ne sera pas influencé suites aux modifications.</p>	
<p>MTD 74</p>	<p>Lors du déchargement des camions venant livrer les graines</p>	<p>La hauteur de chute ne sera pas modifiée suites</p>	

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD		
	2021	2022 (déplacement zone dépôtage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025
Avec une pelle mécanique, réduire la hauteur de chute et choisir la position adéquate lors du déchargement dans un camion.	et du chargement des tourteaux et des coques la hauteur de chute des produits est réduite au minimum (correspondant à la hauteur da camion).		aux modifications.
MTD 75 La circulation des véhicules peut faire tourbillonner des poussières de solides repartis sur le sol. Adapter la vitesse des véhicules sur le site ou réduire au maximum les poussières pouvant être dispersées.	La vitesse sur le site est limitée à 20 km/h.		Suite aux modifications du site, la circulation des camions se fera exclusivement dans l'enceinte du site. Les camions pourront faire le tour du site sans en sortir. Cette technique permettra de limiter fortement l'envol des poussières au-delà des limites du site.
MTD 76 Pour les routes utilisées uniquement par des camions et des voitures, recouvrir ces routes d'une surface dure, par exemple du béton ou de l'asphalte, car ce type de revêtement est facile à nettoyer et permet d'éviter la dispersion des poussières par les véhicules. En revanche, l'application de surfaces dures ne se justifie pas si les routes ne sont utilisées par de grosses pelles mécaniques ou si les routes sont provisoires.	Les routes empruntées par les camions sont bitumées.		Les routes empruntées seront les mêmes.
MTD 77 Nettoyer les routes dotées de surfaces dures.	Les routes sont nettoyées en cas de besoin (pas de fréquence fixe définie)		La même politique s'appliquera à la suite des modifications.
MTD 78 Les pneus des véhicules. La fréquence de nettoyage et le type de dispositif de nettoyage utilise doivent être déterminés au cas par cas.	Le nettoyage des pneus des camions n'est pas réalisé car il ne semble pas nécessaire puisqu'avant de pénétrer sur le site, les camions ont roulé sur des routes bitumées. Les produits de manutention sur le site ne sont pas de nature à salir les voiries de manière significative.		La même politique s'appliquera à la suite des modifications.
MTD 79 Pour le chargement/déchargement de produits mouillables sensibles à la dérive, humidifier le produit, uniquement lorsque ni la qualité du produit, ni la sécurité de l'usine, ni les ressources en eau ne sont compromises. Le risque de gel du produit, le risque de conditions glissantes en raison de la formation de glace ou de présence de produit mouille sur la route et le manque d'eau sont des exemples dans lesquels cette MTD ne doit pas être utilisée.	Non applicable (les graines et les tourteaux ne sont pas mouillables)		
MTD 80 Pour les activités de chargement/déchargement, réduire au maximum la vitesse de descente et la hauteur de chute libre du produit. La réduction maximale de la vitesse de descente peut être obtenue par les techniques suivantes : <ul style="list-style-type: none"> • Installation de déflecteurs à l'intérieur des tuyaux de remplissage, • Utilisation d'une tête de chargement a l'extrémité du tuyau ou du tube pour réguler la vitesse de sortie, • Installation d'une cascade (par exemple, tube ou trémie en cascade), • Utilisation d'une pente minimale avec, par exemple, des goulottes. • Pour réduire au maximum la hauteur de chute libre du produit, la sortie du déchargeur doit se terminer au fond de l'espace de chargement ou sur les substances déjà empilées. Les techniques de chargement permettant d'y parvenir sont les suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ○ Tuyaux de remplissage a hauteur réglable, ○ Tubes de remplissage a hauteur réglable, ○ Tubes en cascade a hauteur réglable. 	Pour le déchargement des graines : voir MTD 74. Pour le chargement de tourteaux depuis les silos, la hauteur et la vitesse de chute ont été réduites de la manière suivante : Hauteur maximum de chute : 4m50		Les mêmes techniques seront appliquées après les modifications sur le site.
5.6.4.2. Considérations relatives aux techniques de transport			
MTD 81 Bennes	Les tourteaux sont chargés dans des camions bennes. Le matériau de composition des bennes est adapté au produit à		La même politique s'appliquera à la suite des modifications.

Définition de la MTD	Positionnement du site par rapport aux MTD		
	2021	2022 (déplacement zone dépotage hexane)	Mise à jour 2023 et projection 2025
<p>Lors de l'utilisation d'une benne, suivre le schéma décisionnel présenté à la section 4.4.3.2 et prévoir un temps de repos suffisant de la benne dans la trémie après le ramassage des matières.</p> <p>Pour les nouvelles bennes, utiliser des bennes ayant les caractéristiques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Forme géométrique et capacité de charge optimale, • Volume de benne toujours supérieur au volume donné par la courbe de la benne, • Surface lisse pour éviter toute adhérence des substances, • Bonne capacité de fermeture pendant un fonctionnement permanent. 	transporter. Leur volume est également adapté à la quantité à charger. Les bennes sont couvertes afin de limiter les pertes de produits pendant le transport.		
<p>MTD 82 Transporteurs et goulottes de transfert</p> <p>Quel que soit le type de matière, prévoir des goulottes sur le transporteur de façon à réduire au maximum les déversements. Un procédé de modélisation permet de générer des modèles détaillés pour de nouveaux points de transfert et des points de transfert existants.</p>	Les transporteurs sont équipés de goulottes.		La même technique sera appliquée après les modifications sur le site.
<p>MTD 83</p> <p>Pour les produits insensibles ou très peu sensibles à la dérive (S5) et les produits mouillables modérément sensibles à la dérive (S4), utiliser un transporteur à courroie ouverte et, selon la situation locale, une ou plusieurs des techniques suivantes :</p> <p>Protection latérale contre le vent, Pulvérisation d'eau et diffusion aux points de transfert, Nettoyage des courroies.</p>	Selon l'annexe 8.4 du BREF EFS, les graines de tournesol sont classées S5 : très peu ou pas du tout sensible à la dérive. Les graines et les tourteaux sont peu sensibles à la dérive. Ils sont transportés par des redlers.		La même technique sera appliquée après les modifications sur le site.
<p>MTD 84</p> <p>Pour les produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et les produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), la MTD consiste, pour les nouvelles installations, à :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utiliser des transporteurs fermes ou des types de transporteur dans lesquels la courroie ou une seconde courroie bloque les substances, (par exemple : transporteurs pneumatiques, transporteurs à chaîne, transporteurs à vis sans fin, tubes transporteurs, boucles transporteuses, transporteurs à double courroie), • Ou utiliser des courroies de transport fermées sans poulies de support (notamment transporteur à courroie aérienne, transporteur à frottement réduit, transporteur avec diabolos). • Le type de transporteur dépend de la substance à transporter et de l'emplacement et doit être déterminé au cas par cas. 	Non applicables (selon l'annexe 8.4 du BREF EFS, les graines de tournesol sont classées S5 : très peu ou pas du tout sensible à la dérive).		
<p>MTD 85</p> <p>Pour les transporteurs conventionnels existants, transportant des produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et des produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), installer un capot de protection. En cas d'utilisation d'un système d'extraction, filtrer le flux d'air sortant.</p>	Non applicables (selon l'annexe 8.4 du BREF EFS, les graines de tournesol sont classées S5 : très peu ou pas du tout sensible à la dérive).		
<p>MTD 86</p> <p>Pour réduire la consommation d'énergie des courroies de transport, utiliser :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Une bonne conception de transporteur, avec des rouleaux et un espacement de rouleau, • Une tolérance d'installation précise, • Une courroie avec une faible résistance au roulement. 	Non applicable (pas de transporteur à bandes)		

C. ANNEXES

ANNEXE 1

oleoZé Feedmarket diester oleo_oleoZé www.saipol.com

Politique de l'entreprise

#ServirLaTerre est notre raison d'être

Notre ambition

Valoriser durablement les solutions pionnières à la croisée des transitions agricoles, énergétiques et alimentaires

AXES

Saipol poursuit la stratégie ambitieuse de transformation de son modèle économique fondée sur 3 axes stratégiques :

- 1 Développer un nouveau modèle de revenus diversifiés pour réduire l'exposition au risque
- 2 Sécuriser, diversifier et assurer la traçabilité du sourcing
- 3 Maintenir le leadership sur la durabilité

Ces axes s'appuient sur des fondamentaux robustes :

- Réinvestir massivement dans l'excellence opérationnelle pour renforcer la sécurité, la compétitivité, la flexibilité et réduire l'impact environnemental
- Innovation : Développer les nouveaux produits/nouveaux services pour soutenir la croissance
- RH : Renforcer l'agilité des ressources et piloter l'acquisition des compétences utiles au plan stratégique

A ce titre, nous nous devons d'être conformes aux exigences réglementaires et nous nous engageons à l'amélioration continue afin de :

- Accroître la satisfaction durable de nos clients et communiquer auprès de toutes nos parties prenantes
- Assurer le développement de la compétitivité de l'entreprise
- Piloter l'excellence opérationnelle
- Préserver notre droit d'opérer et démontrer la loyauté de nos pratiques
- Améliorer notre performance à travers l'innovation et le déploiement d'une stratégie d'achat vertueuse

Nos engagements

- 1 AGRICULTURE RESPONSIVE DE LA PLANÈTE**
 - Développer un sourcing diversifié de nos matières premières
 - Développer notre réputation auprès de nos parties prenantes
 - Développer les nouveaux produits & services pour soutenir la croissance
- 2 AGRICULTURE LE DÉVELOPPEMENT DES FILIÈRES LOCALES**
 - Développer des relais de valorisation de façon équilibrée
 - Renforcer la compétitivité tout en améliorant la flexibilité et l'agilité industrielle pour répondre à une demande plus complexe
- 3 AGRICULTURE LA PROTECTION DES RESSOURCES NATURELLES ET LA BIODIVERSITÉ**
 - Upgrader la sécurité et la propreté des sites ainsi que la fiabilité des procédés
 - Mettre en œuvre la feuille de route industrielle & Mener les projets de développements et d'améliorations continue
- 4 AGRICULTURE LE CLIMAT**
 - Élever nos standards en matière de sécurité industrielle
 - Développer des SI et digitaliser nos usines
 - Développer une nouvelle culture
 - Renforcer l'agilité des ressources, notamment au niveau des compétences clés
- 5 AGRICULTURE L'IMPACT DE NOS INVESTISSEMENTS**
- 6 AGRICULTURE UN DROIT COLLECTIF ET INCLUSIF**

Nos convictions

- Les besoins de nos clients & parties prenantes nous permettent de nous améliorer continuellement.
- Chaque salarié de Saipol par ses actes quotidiens et par son professionnalisme, est un acteur essentiel de cette politique.

GRUPE **Avril**

ANNEXE 2



BUREAU VERITAS
Certification

AVRIL

11, RUE DE MONCEAU
75008 PARIS - FRANCE

Bureau Veritas Certification France certifie que le système de management de l'organisme susmentionné a été audité et jugé conforme aux exigences de la norme :

Standard

ISO 14001:2015

Domaine d'activité

TRITURATION DE GRAINES OLEAGINEUSES (PRODUCTION DE TOURTEAUX ET D'HUILES VEGETALES), RAFFINAGE D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION DE BIODIESEL, DE GLYCERINE ET DE CO-PRODUITS, PRODUCTION ET CONDITIONNEMENT DE SAUCES ET CONDIMENTS, CONDITIONNEMENT D'HUILES VEGETALES, OILSEEDS CRUSHING (PRODUCTION OF MEAL AND VEGETABLE OILS), VEGETABLE OILS REFINING, BIODIESEL, GLYCERIN AND BY-PRODUCTS PRODUCTION, PRODUCTION AND PACKAGING OF SAUCES, PACKAGING OF VEGETABLE OILS.

Date d'entrée en vigueur : 11 Janvier 2022

Sous réserve du fonctionnement continu et satisfaisant du système de management de l'organisme, ce certificat est valable jusqu'au : **11 Septembre 2024**

Date originale de certification : 28 Mai 2013

Date d'expiration du cycle précédent : 11/09/2021

Date d'audit de renouvellement : 24/09/2021


Certificat n° : **FR068014-1** Date : 11 Janvier 2022
 Affaire n° : **10811945**


Laurent CROGUENEC - Président


CERTIFICATION DE SYSTEMES DE MANAGEMENT
ISO 14001

Adresse de l'organisme certificateur : Bureau Veritas Certification France
Le Triangle de l'Arche - 9 Cours du Triangle - 92937 Paris La Défense

Des informations supplémentaires concernant le périmètre de ce certificat ainsi que l'applicabilité des exigences, s'obtiennent en consultant l'organisme.
Pour vérifier la validité de ce certificat, vous pouvez téléphoner au : + 33 (0)1 41 97 00 00.



BUREAU VERITAS
Certification

Annexe

AVRIL


Standard


ISO 14001 : 2015

Périmètre de certification

Site	Adresse	Périmètre
AVRIL (Sagep)	11 RUE DE MONCEAU FR 75008 PARIS	TRITURATION DE GRAINES OLEAGINEUSES, PRODUCTION DE TOURTEAUX ET D'HUILES VEGETALES, RAFFINAGE D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION DE BIODIESEL, DE GLYCERINE ET DE CO-PRODUITS, PRODUCTION ET CONDITIONNEMENT DE SAUCES ET CONDIMENTS, CONDITIONNEMENT D'HUILES VEGETALES.
SAIPOL LE MERLOT	LES ESSARTS FR 19400 LE MERLOT	TRITURATION DE GRAINES OLEAGINEUSES, PRODUCTION DE TOURTEAUX ET D'HUILES VEGETALES, RAFFINAGE D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION DE BIODIESEL, DE GLYCERINE ET DE CO-PRODUITS.
SAIPOL GRAND COURONNE	BOULEVARD MARITIME FR 76530 GRAND-COURONNE	TRITURATION DE GRAINES OLEAGINEUSES, PRODUCTION DE TOURTEAUX ET D'HUILES VEGETALES, RAFFINAGE D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION DE BIODIESEL, DE GLYCERINE ET DE CO-PRODUITS.
SAIPOL MONTOR	RUE DU CORP FR 46500 MONTOR DE BRETAGNE	RAFFINAGE D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION DE BIODIESEL, DE GLYCERINE ET DE CO-PRODUITS.
SAIPOL LEZOUX	PLACE DES OURNS FR 43100 LEZOUX	TRITURATION DE GRAINES OLEAGINEUSES, PRODUCTION DE TOURTEAUX ET D'HUILES VEGETALES.
SAIPOL BASSENS	5 AVENUE BELLEVERVE DES MONNES FR 33530 BASSENS	TRITURATION DE GRAINES OLEAGINEUSES, PRODUCTION DE TOURTEAUX ET D'HUILES VEGETALES, RAFFINAGE D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION DE BIODIESEL, DE GLYCERINE ET DE CO-PRODUITS.

Certificat n° : **FR068014-1** Date : 11 Janvier 2022
 Affaire n° : **10811945**


Laurent CROGUENEC - Président


CERTIFICATION DE SYSTEMES DE MANAGEMENT
ISO 14001

Adresse de l'organisme certificateur : Bureau Veritas Certification France
60, avenue du Général de Gaulle - immeuble Le Guillaumet - 92040 Paris La Défense

Des informations supplémentaires concernant le périmètre de ce certificat ainsi que l'applicabilité des exigences du système de management peuvent être obtenues en consultant l'organisme.
Pour vérifier la validité de ce certificat, vous pouvez téléphoner au : + 33 (0)1 41 97 00 00.



BUREAU VERITAS
Certification

Annexe

AVRIL

Standard

ISO 14001 : 2015

Périmètre de certification

Site	Adresse	Périmètre
SAIPOL SETE	ZONE PORTUAIRE - QUAI J DANSE N°1 - BP 403 FR 34204 SETE	TRITURATION DE GRAINES OLEAGINEUSES (PRODUCTION DE TOURTEAUX ET D'HUILES VEGETALES), RAFFINAGE D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION DE BIODIESEL, DE GLYCERINE ET DE CO-PRODUITS.
SAIPOL Services Centrex	BOULEVARD MARITIME FR 76530 GRAND-COURONNE	TRITURATION DE GRAINES OLEAGINEUSES (PRODUCTION DE TOURTEAUX ET D'HUILES VEGETALES), RAFFINAGE D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION DE BIODIESEL, DE GLYCERINE ET DE CO-PRODUITS.
LESEUR Services Centrex	29 QUAI AULAGNIER FR 85560 ROBERTS SUR SEINE CEDEX	CONDITIONNEMENT D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION ET CONDITIONNEMENT DE SAUCES ET DE CONDIMENTS.
LESEUR BASSENS	AVENUE BELLEVERVE DES MONNES FR 33530 BASSENS	CONDITIONNEMENT D'HUILES VEGETALES.
LESEUR COUDERQUE	100 ROUTE DE BOURBORG FR 59210 COUDERQUE BRANCHE CEDEX	RAFFINAGE ET CONDITIONNEMENT D'HUILES VEGETALES, PRODUCTION DE CO-PRODUITS.
LESEUR GENERALE COMMENTAIRE	RUE CHARLES FOURNIER FR 69190 GRANDE SYNTHE	PRODUCTION ET CONDITIONNEMENT DE SAUCES ET DE CONDIMENTS.
LESEUR VITROLLES	28 DE "SAULEY" 32 RUE DE BERLIN FR 31127 VITROLLES	CONDITIONNEMENT D'HUILES VEGETALES.
OLEON VENETTE	RUE DES RIVES DE LOISE FR 95200 VENETTE	PRODUCTION DE PRODUITS OLEOCHIMIQUES, RAFFINAGE DE GLYCERINE.
SOLECU	ZA LA COMBE FR 63600 SAUBERNES	CONDITIONNEMENT D'HUILES VEGETALES ET CONDIMENTS.

Certificat n° : **FR068014-1** Date : 11 Janvier 2022
 Affaire n° : **10811945**


Laurent CROGUENEC - Président


CERTIFICATION DE SYSTEMES DE MANAGEMENT
ISO 14001

Adresse de l'organisme certificateur : Bureau Veritas Certification France
60, avenue du Général de Gaulle - immeuble Le Guillaumet - 92040 Paris La Défense

Des informations supplémentaires concernant le périmètre de ce certificat ainsi que l'applicabilité des exigences du système de management peuvent être obtenues en consultant l'organisme.
Pour vérifier la validité de ce certificat, vous pouvez téléphoner au : + 33 (0)1 41 97 00 00.

Page 2 sur 2