

Arrêté du 27 février 2020 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur de l'agroalimentaire relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3642, 3643 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'installations relevant des rubriques 3642 ou 3643) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

🕒 Dernière mise à jour des données de ce texte : 28 mars 2020

NOR : TREP2003496A

JORF n°0075 du 27 mars 2020

Version en vigueur au 31 décembre 2025

La ministre de la transition écologique et solidaire,

Vu la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) ;

Vu la décision d'exécution (UE) 2019/2031 de la Commission du 12 novembre 2019 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles dans les industries agroalimentaire et laitière, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil ;

Vu le code de l'environnement, notamment le titre Ier du livre V et le titre VIII du livre Ier ;

Vu la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement définie en annexe de l'article R. 511-9 du code de l'environnement ;

Vu l'arrêté du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu l'arrêté du 3 mai 2000 modifié relatif aux prescriptions applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation sous la rubrique 2251 (Préparation, conditionnement de vin, la capacité de production étant supérieure à 20 000 hl/an) ;

Vu l'arrêté du 2 mai 2013 modifié relatif aux définitions, liste et critères de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) ;

Vu l'avis des organisations professionnelles intéressées ;

Vu l'avis des ministres intéressés ;

Vu l'avis du Conseil supérieur de la prévention des risques technologiques en date du 4 février 2020 ;

Vu les observations formulées lors de la consultation publique réalisée du 13 janvier 2020 au 2 février 2020, en application de l'article L. 123-19-1 du code de l'environnement,

Arrête :

Article 1

Le présent arrêté fixe les prescriptions applicables au titre de la décision d'exécution 2019/2031 susvisée aux installations classées soumises à autorisation pour au moins une des rubriques suivantes de la nomenclature susvisée :

- 3642 ;

- 3643 ;

- 3710 lorsque l'installation traite les eaux résiduaires rejetées par une ou plusieurs installations classées au titre des rubriques 3642 ou 3643 et que la charge polluante principale est apportée par ces installations.

Le présent arrêté s'applique également :

- au traitement combiné d'effluents aqueux provenant de différentes sources, à condition que la principale charge polluante résulte des installations 3642 ou 3643 visées ci-dessus et que le traitement des effluents aqueux ne relève pas de la directive 91/271/CEE relative au traitement des eaux urbaines résiduaires ;

- à la production d'éthanol dans une installation relevant de la rubrique 3642.2 ou en tant qu'activité directement associée à une telle installation.

Les installations ou activités suivantes sont exclues du champ d'application du présent arrêté :

- installation de combustion sur site produisant des gaz chauds qui ne sont pas utilisés pour le chauffage par contact direct, le séchage ou tout autre traitement d'objets ou de matières ;
- la production de produits primaires à partir de sous-produits animaux, comme l'extraction et la fonte des graisses, la production de farine et d'huile de poisson, la transformation du sang et la fabrication de gélatine ;
- la réalisation de découpes de référence pour les grands animaux et de découpes pour la volaille.

Article 2

Les prescriptions de l'annexe du présent arrêté sont immédiatement applicables aux installations classées au titre d'une ou plusieurs rubriques listées à l'article 1er, autorisées après le 4 décembre 2019.

Les prescriptions de l'annexe du présent arrêté sont immédiatement applicables aux extensions ou au remplacement complet des installations existantes classées au titre d'une ou plusieurs rubriques listées à l'article 1er, lorsque ces extensions ou ce remplacement sont autorisés après le 4 décembre 2019.

Les prescriptions de l'annexe du présent arrêté sont applicables aux installations classées au titre d'une ou plusieurs rubriques listées à l'article 1er, autorisées avant le 5 décembre 2019, dont les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale prévues à l'article R. 515-61 sont celles de la décision d'exécution 2019/2031, au 4 décembre 2023.

Les prescriptions de l'annexe du présent arrêté sont applicables aux installations classées au titre d'une ou plusieurs rubriques listées à l'article 1er, autorisées avant le 5 décembre 2019, dont les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale prévues à l'article R. 515-61 ne sont pas celles de la décision d'exécution 2019/2031, dans les conditions suivantes :

- quatre ans après la parution au Journal officiel de l'Union européenne, postérieure au 5 décembre 2019, de la décision d'exécution établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale prévues à l'article R. 515-61 ;
- à compter du 4 décembre 2023, lorsque la parution au Journal officiel de l'Union européenne des conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale prévues à l'article R. 515-61 est intervenue entre le 5 décembre 2017 et le 5 décembre 2019.

A la date prévue par le présent article, l'exploitant met en œuvre les meilleures techniques disponibles telles que décrites en annexe du présent arrêté ou garantissant un niveau de protection de l'environnement équivalent dans les conditions fixées au II de l'article R. 515-62, sauf si l'arrêté préfectoral fixe des prescriptions particulières en application de l'article R. 515-63. Il veille à ce que l'installation respecte les valeurs limites d'émissions fixées dans l'annexe du présent arrêté.

Article 3

Par dérogation à l'article 2, l'exploitant peut solliciter une dérogation afin de déterminer des valeurs limites d'émissions qui excèdent les valeurs fixées par l'annexe du présent arrêté.

Cette demande est formulée et instruite dans les formes prévues au I de l'article L. 515-29 et dans les dispositions réglementaires prises pour son application lorsque la valeur limite d'émission sollicitée excède les niveaux d'émission associés aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles de la décision d'exécution 2019/2031.

Article 4

A modifié les dispositions suivantes
Modifie Arrêté du 2 février 1998 - art. 1 (M)
Modifie Arrêté du 3 mai 2000 - art. 1 (Ab)

Article 5

Le directeur général de la prévention des risques est chargé de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au Journal officiel de la République française.

Annexe

Article

ANNEXE
PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES APPLICABLES AUX INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT
SOUMISES À AUTORISATION AU TITRE D'AU MOINS UNE DES RUBRIQUES 3642, 3643 ET 3710 POUR LESQUELLES LA CHARGE
POLLUANTE PRINCIPALE PROVIENT D'INSTALLATIONS RELEVANT DES RUBRIQUES 3642 OU 3643

Titre IER : DISPOSITIONS GÉNÉRALES APPLICABLES À L'ENSEMBLE DES INSTALLATIONS

Article

1. Définitions

Au sens du présent arrêté, on entend par :

--	--

Résidu	Substance ou objet généré, sous la forme d'un déchet ou d'un sous-produit, par les activités relevant du champ d'application du présent arrêté.
Zone sensible	Zone nécessitant une protection spéciale, telle que : - Les zones résidentielles ; - Les zones où se déroulent des activités humaines (par exemple, lieux de travail, écoles, garderies, zones de loisirs, hôpitaux ou maisons de repos situés à proximité).
Unité nouvelle	Une unité autorisée pour la première fois sur le site de l'installation après le 4 décembre 2019, ou le remplacement complet d'une unité après le 4 décembre 2019.
Unité existante	Une unité qui n'est pas une unité nouvelle.
SOx	La somme de dioxyde de soufre (SO2), de trioxyde de soufre (SO3) et d'aérosols d'acide sulfurique, exprimée en SO2.
Composés organiques volatils totaux (COVT)	Carbone organique volatil total, exprimé en C (dans l'air).
NOx	Somme du monoxyde d'azote (NO) et du dioxyde d'azote (NO2), exprimée en NO2.

2. Evaluation et surveillance des émissions dans les effluents gazeux canalisés

Sauf indication contraire, les valeurs limites d'émission (VLE) dans l'air désignent des concentrations exprimées en mg/Nm³ dans les conditions normalisées suivantes : gaz secs à une température de 273,15 K et à une pression de 101,3 kPa, sans correction de la teneur en oxygène.

Les valeurs limites d'émission sont établies en moyenne sur la période d'échantillonnage, définie comme la valeur moyenne de trois mesures consécutives d'au moins 30 minutes chacune. 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.

Lorsque les effluents gazeux d'au moins deux sources sont rejetés par une cheminée commune, la VLE s'applique à l'effluent gazeux global rejeté par cette cheminée.

Pour la surveillance des effluents gazeux, l'exploitant utilise des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes EN sont réputées permettre l'obtention de données d'une qualité scientifique suffisante.

Substance/paramètre	Norme
Poussière	NF EN 13284-1
PM2,5 et PM10	NF EN ISO 23210
COVT	NF EN 12619
NOX	NF EN 14792
CO	NF EN 15058
SOX	NF EN 14791

Les mesures sont effectuées au niveau d'émission prévu le plus élevé dans les conditions normales de fonctionnement.

Les VLE et la fréquence de surveillance des effluents gazeux applicables sont précisées au titre III.

3. Pertes d'hexane spécifiques

Les VLE liées aux pertes d'hexane spécifiques sont établies en moyenne annuelle et correspondent à l'équation suivante : pertes d'hexane spécifiques = pertes d'hexane/matières premières dans laquelle :

- les pertes d'hexane désignent la quantité totale d'hexane consommée par l'installation pour chaque type de graines ou fèves, exprimée en kg/an ;

- les matières premières désignent la quantité totale de chaque type de graines ou fèves nettoyées traitées, exprimée en tonnes par an.

4. Evaluation et surveillance des émissions dans les rejets aqueux

Sauf indication contraire, les VLE dans l'eau indiquées dans le présent arrêté désignent des concentrations exprimées en mg/l au point où les effluents aqueux sortent de l'installation.

Les VLE sont établies en moyenne journalière, à partir d'échantillons moyens proportionnels au débit prélevés sur 24 heures. Il est possible d'utiliser des échantillons moyens proportionnels au temps, à condition qu'il puisse être démontré que le débit est suffisamment stable. Il est également possible de prélever des échantillons instantanés, à condition que l'effluent soit bien mélangé et homogène. Pour la surveillance des effluents aqueux, l'exploitant utilise des méthodes d'analyse lui permettant de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les normes mentionnées ci-dessous sont réputées permettre l'obtention de données d'une qualité scientifique suffisante.

Substance/paramètre	Norme	Code SANDRE
Demande chimique en oxygène (DCO)	NF T90-101(a) (b)	1314
Azote global (NGI)	NF EN 12260 NF EN ISO 11905-1	1551
Carbone organique total (COT)	NF EN 1484	1841
Phosphore total (PT)	NF EN ISO 6878 NF EN ISO 15681-1 et -2 NF EN ISO 11885	1350
Matières en suspension totales (MEST)	NF EN 872 (c)	1305
Demande biochimique en oxygène (DBO5) (a)	NF EN ISO 5815-1	1313
Chlorures (Cl-)	NF EN ISO 10304-1 NF EN ISO 15682	1337

(a) Mesure sur effluent brut non décanté.

(b) Dans le cas de teneurs basses, inférieures à 30 mg/l, la norme ISO 15705 : 2002 est utilisable.

(c) En cas de colmatage, c'est-à-dire pour une durée de filtration supérieure à 30 min, la norme NF T 90-1052 est utilisable.

Article

Dans le cas du carbone organique total, de la demande chimique en oxygène, de l'azote total et du phosphore total, le calcul de l'efficacité moyenne du traitement de réduction des émissions à laquelle il est fait référence dans cette annexe est basé sur la charge du flux entrant et du flux sortant de l'unité de traitement des effluents aqueux.

Titre II : MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD) APPLICABLES À TOUTES LES INSTALLATIONS

Article

5. Système de management environnemental

L'exploitant met en place et applique un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes :

- I. - Engagement, initiative et responsabilité de l'encadrement y compris la direction, en ce qui concerne la mise en œuvre d'un SME efficace ;
- II. - Analyse incluant notamment la détermination du contexte de l'organisation, le recensement des besoins et des attentes des parties intéressées, l'identification des caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement ou la santé humaine, ainsi que des 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. - Garantie de la compétence et de 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. - Incitation des travailleurs à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental ;
- X. - Etablissement 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 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 ;
- XVI. - Réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur ;
- 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 ;
- XVIII. - Evaluation 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 ;
- XIX. - Revue périodique, par la direction, du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité ;
- XX. - Suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres.

Le SME intègre également les éléments suivants :

- un plan de gestion du bruit (voir point 13.1) ;
- un plan de gestion des odeurs (voir point 14) ;
- un inventaire de la consommation d'eau, d'énergie et de matières premières ainsi que des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir point 6) ;
- un plan d'efficacité énergétique (voir point 8.a).

Les installations dont le SME a été certifié pour le périmètre de l'installation conforme à la norme internationale NF EN ISO 14001 ou au règlement (CE) n° 221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS) par un organisme accrédité sont réputées conformes à ces exigences.

Le niveau de détail et le degré de formalisation du SME sont en rapport avec la nature, la taille et la complexité de l'installation, ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.

6. Inventaire

L'exploitant établit, maintient à jour et réexamine régulièrement (y compris en cas de changement important), dans le cadre du SME défini au point ci-dessus, 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 :

I. - Des informations sur les procédés de production agroalimentaire et laitière, y compris :

- a) Des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ;
- 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 ;

II. - Des informations sur la consommation et l'utilisation de l'eau présentées sous forme de schémas de circulation et bilans massiques, et détermination des mesures permettant de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux (voir point 9) ;

III. - Des informations sur le volume et les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment :

- a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit, du pH et de la température ;
- b) Les valeurs moyennes et la variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents ;

IV. - Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :

- a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit et de la température ;
- b) Les valeurs moyennes et la variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents ;
- c) La présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité ;

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 ;

VI. - La 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.

Le niveau de détail de l'inventaire est en rapport avec la nature, la taille et la complexité de l'installation, ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.

7. Surveillance

7.1. Suivi et inventaire des effluents aqueux

Sur la base de l'inventaire décrit au point 6, l'exploitant identifie les flux d'effluents aqueux représentatifs du fonctionnement de l'installation. Il surveille, aux endroits clés de l'installation, les paramètres permettant de contrôler l'efficacité des différentes étapes du traitement des effluents.

7.2. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets dans l'eau

L'exploitant surveille les émissions dans l'eau et respecte les VLE suivantes.

Substance/paramètre	VLE en mg/l (II) (III) (XI)	Fréquence de surveillance (IX)
---------------------	-----------------------------	--------------------------------

Demande chimique en oxygène (DCO) (V)	100 (I)	
Azote global (NG)	20 (VI) (VII)	
Carbone organique total (COT) (V)	-	Une fois par jour (X)
Phosphore total (PT)	2 (I) (VIII)	
Matières en suspension totales (MEST)	50 si le flux est inférieur ou égal à 15 kg/jour ou si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 90 % 35 si le flux est supérieur à 15 kg/jour et si l'efficacité du traitement est inférieure à 90 %	
Demande biochimique en oxygène (DBO5)	100 si le flux est inférieur ou égal à 30 kg/jour ou si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 90 % ou si le rejet s'effectue en mer (IV) 30 si le flux est supérieur à 30 kg/jour et si l'efficacité du traitement est inférieure à 90 % (IV)	Une fois par mois (X)
Chlorures (Cl-)	-	Une fois par mois

(I) Les VLE en DCO et phosphore ne s'appliquent pas aux secteurs d'activité disposant de valeurs particulières reprises au titre III.

(II) Les VLE 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.

(III) Les VLE ne s'appliquent pas à la production d'acide citrique ou de levure.

(IV) Le flux est ramené à 15 kg/jour pour les eaux réceptrices visées par l'article D. 211-10.

(V) La VLE et la surveillance portent soit sur la DCO soit sur le COT sous réserve de la démonstration au cas par cas par l'exploitant de la corrélation DCO/COT. Le paramètre COT est l'option privilégiée car la surveillance du COT n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.

(VI) La VLE est de 30 mg/l en moyenne journalière uniquement si l'efficacité du traitement est supérieure à 80 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production.

La VLE n'est pas applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple) pendant de longues périodes.

(VII) En cas de rejets dans le milieu naturel appartenant à une zone sensible telle que définie en application de l'article R. 211-94 et que l'efficacité du traitement est inférieure à 80 %, l'exploitant respecte également une VLE en concentration moyenne mensuelle de :

- 15 mg/l lorsque le flux journalier maximal autorisé est égal ou supérieur à 150 kg/jour ;

- 10 mg/l lorsque le flux journalier maximal autorisé est égal ou supérieur à 300 kg/jour.

(VIII) En cas de rejets dans le milieu naturel appartenant à une zone sensible telle que définie en application de l'article R. 211-94 et si l'efficacité du traitement est inférieure à 90 %, l'exploitant respecte également une VLE de 1 mg/l en concentration moyenne mensuelle lorsque le flux journalier maximal autorisé est supérieur à 80 kg/jour.

(IX) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné au point 6.

(X) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, des fréquences de surveillance différentes peuvent être fixées par arrêté préfectoral.

(XI) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective :

Les valeurs limites de concentration sont fixées en sortie de l'établissement par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 III.

8. Efficacité énergétique

L'exploitant applique la technique a et une combinaison appropriée des techniques énumérées au point b.

Technique	Description
a Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (cf. point 5) 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 et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.

<p>b</p> <p>Utilisation de techniques courantes</p>	<p>Les techniques courantes comprennent notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La régulation et le contrôle des brûleurs ; - La cogénération ; - Les moteurs économes en énergie ; - La récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques 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.
--	--

9. Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux

L'exploitant applique la technique a et une ou plusieurs des techniques indiquées aux points b à k.

	Technique	Description	Applicabilité
Techniques courantes			
a	Recyclage ou réutilisation de l'eau	Recyclage et/ou réutilisation des flux d'eau, précédé ou non d'un traitement de l'eau pour le nettoyage, le lavage, le refroidissement ou pour le procédé lui-même.	Peut ne pas être applicable pour des raisons d'hygiène et de sécurité.
b	Optimisation du débit d'eau	Utilisation de dispositifs de régulation pour régler automatiquement le débit d'eau.	
c	Optimisation des buses et des conduites 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 sont séparés des effluents aqueux qui doivent subir un traitement.	La séparation des eaux de pluie non contaminées peut ne pas être applicable aux systèmes existants de collecte des effluents aqueux.
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 préalablement à leur nettoyage par des liquides.	Applicable d'une manière générale.
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 (« racleur ») pour nettoyer les canalisations. Des vannes en ligne sont mises en place pour permettre au racleur 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.	Peut ne pas être applicable pour des raisons d'hygiène et de sécurité.

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 ou le pH afin de doser de façon optimale la quantité d'eau chaude et de produits chimiques.	Applicable d'une manière générale.
i	Nettoyage à basse pression à l'aide de produits moussants ou de gel	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 en 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.	

10. Substances dangereuses

10.1 Choix et utilisation des produits

L'exploitant applique une ou plusieurs des techniques suivantes.

	Technique	Description
a	Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage ou de désinfectants	Il s'agit d'éviter ou de réduire au minimum l'utilisation de produits chimiques de nettoyage 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 (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 point 9.e.
d	Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés	Voir point 9.j.

10.2. Fluides frigorigènes

L'exploitant utilise des fluides frigorigènes dépourvus de potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone et présentant un faible potentiel de réchauffement planétaire.

Les fluides frigorigènes appropriés comprennent notamment l'eau, le dioxyde de carbone ou l'ammoniac.

11. Utilisation efficace des ressources

L'exploitant applique une ou plusieurs des techniques suivantes.

Technique	Description	Applicabilité
------------------	--------------------	----------------------

a	Digestion anaérobie	Traitement des résidus biodégradables par des microorganismes, en l'absence d'oxygène, aboutissant à la formation de biogaz et de digestat. Le biogaz est utilisé comme combustible. Le digestat peut être utilisé comme amendement du sol.	Peut ne pas être applicable en raison de la quantité ou de la nature des résidus.
b	Utilisation des résidus	Les résidus peuvent être utilisés en tant qu'aliments pour animaux.	Peut ne pas être applicable.
c	Séparation des résidus	Séparation des résidus au moyen de dispositifs de protection contre les éclaboussures, d'écrans, de volets, de pièges à condensat, de bacs d'égouttage et d'auges judicieusement placés.	Applicable d'une manière générale.
d	Récupération et réutilisation des résidus provenant du pasteurisateur	Les résidus du pasteurisateur sont réintroduits dans l'unité de mélange et sont ainsi réutilisés comme matières premières.	Applicable uniquement aux produits alimentaires liquides.
e	Récupération du phosphore sous forme de struvite		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.
f	Epandage des effluents aqueux sur les sols	Après un traitement approprié, les effluents aqueux sont épandus sur les sols afin de tirer parti de leur teneur en éléments nutritifs, ou pour utiliser l'eau.	Uniquement applicable s'il existe un bénéfice agronomique avéré, s'il est établi que le niveau de contamination est faible et s'il n'y a pas d'incidence négative sur l'environnement. L'applicabilité peut être limitée par : - La faible disponibilité de terrains appropriés adjacents à l'installation. - L'état du sol et les conditions climatiques locales (par exemple, dans le cas de champs inondés ou gelés) ou par la législation. Les dispositions des articles 36 à 42 de l'arrêté du 2 février 1998 modifié susvisé s'appliquent.

12. Maîtrise, stockage des émissions dans l'eau

L'exploitant dispose d'une capacité appropriée de stockage tampon des effluents aqueux.

La capacité appropriée est déterminée par une évaluation des risques (tenant compte de la nature du ou des polluants, de leurs effets sur le traitement ultérieur des effluents aqueux, du milieu récepteur, etc.).

Les effluents aqueux contenus dans ce stockage tampon ne sont rejetés qu'après que les mesures appropriées ont été prises.

Dans le cas des unités existantes, la technique peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace ou de la configuration du système de collecte des effluents aqueux.

13. Bruit

13.1. Plan de gestion du bruit

Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions sonores, l'exploitant établit, met en œuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (cf. point 5), un plan de gestion du bruit comprenant 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 signalés (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 ou de réduction.

Les dispositions ci-dessus ne sont applicables que dans les cas où une nuisance sonore est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles.

13.2. Prévention des émissions sonores

L'exploitant applique une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Réduction des 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 : - Inspection et maintenance améliorées des équipements ; - Fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; - Utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; - Renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; - Précautions pour éviter le bruit, notamment pendant les activités de maintenance.	Applicable d'une manière générale.
c Equipements bruyants peu	Concerne notamment les compresseurs, les pompes et les ventilateurs.	
d Dispositifs anti-bruit	Notamment : - Réducteurs de bruit ; - Isolation des équipements ; - Confinement des équipements bruyants ; - 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.	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.

14. Odeurs

Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, l'exploitant établit, met en œuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (cf. point 5), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants :

- un protocole précisant les actions et le calendrier ;
- un protocole de surveillance des odeurs, éventuellement complété 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.

Les dispositions ci-dessus ne sont applicables que dans les cas où une nuisance olfactive est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles.

Titre III : AUTRES DISPOSITIONS ÉGALEMENT APPLICABLES À CERTAINS SECTEURS D'ACTIVITÉ

Article

15. Secteur de l'alimentation animale

15.1. Disposition spécifique au fourrage vert portant sur l'efficacité énergétique

L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques spécifiées au point 8 et des techniques suivantes.

	Technique	Description	Applicabilité
a	Utilisation de fourrage préséché	Utilisation de fourrage préséché.	Non applicable dans le cas du procédé humide.
b	Recyclage des effluents gazeux du sécheur	Injection de l'effluent gazeux du cyclone dans le brûleur du sécheur.	Applicable d'une manière générale.
c	Utilisation de la chaleur résiduelle pour le préséchage	La chaleur de la vapeur produite par les sécheurs à haute température est utilisée pour présécher partiellement ou complètement le fourrage vert.	

15.2. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets dans l'air

Les émissions dans l'air respectent les VLE et sont surveillées aux fréquences suivantes.

Paramètre	Secteur d'activité	Procédé spécifique	VLE en mg/Nm3	Fréquence de surveillance
Poussière	Séchage du fourrage vert	-	200 (concentration mesurée sur gaz humide)	Une fois tous les trois mois
	Broyage et refroidissement des granulés dans la fabrication des aliments composés pour animaux	Broyage	Unités nouvelles : 5 Unités existantes : 10	Une fois par an
		Refroidissement de granulés	20	
	Extrusion d'aliments secs pour animaux de compagnie	-	100 si le flux est inférieur à 1 kg/jour 40 si le flux est supérieur ou égal à 1 kg/jour	Une fois par an

16. Secteur de la production de bière

16.1. Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux

Le volume des effluents rejetés ne dépasse pas 0,5 m3 par hectolitre de bière produite.

Pour les établissements n'effectuant pas la chaîne complète brassage, filtration, conditionnement :

- un hl de bière brassée et filtrée est équivalent à 0,6 hl produit ;
- un hl de bière brassée mais non filtrée est équivalent à 0,5 hl produit ;
- le conditionnement d'un hl de bière brassée mais non filtrée est équivalent à 0,5 hl produit ;
- le conditionnement d'un hl de bière brassée et filtrée est équivalent à 0,4 hl produit.

Le préfet peut fixer une valeur différente par arrêté préfectoral après avis du conseil mentionné à l'article R. 181-39.

16.2. Efficacité énergétique

L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques spécifiées au point 8 et des techniques suivantes.

	Technique	Description	Applicabilité
a	Empâtage à température plus élevée	L'empâtage des grains est réalisé à une température d'environ 60 °C, ce qui réduit l'utilisation d'eau froide.	Peut ne pas être applicable du fait des spécifications du produit.
b	Diminution du taux d'évaporation durant la cuisson du moût	Le taux d'évaporation peut être ramené de 10 % à environ 4 % par heure.	

c	Augmentation du degré de brassage à haute densité	Production d'un moût concentré, ce qui réduit son volume et permet ainsi d'économiser de l'énergie.
---	---	---

16.3. Déchets

L'exploitant réduit sa production de déchets en appliquant une ou les deux techniques suivantes.

Technique		Description
a	Récupération (ré)utilisation de levure fermentation et de la après	Après la fermentation, la levure est recueillie et peut être partiellement réutilisée dans le procédé de fermentation ou bien être utilisée à d'autres fins, notamment pour l'alimentation des animaux, dans l'industrie pharmaceutique ou en tant qu'ingrédient alimentaire, ou bien dans une unité de traitement anaérobie des effluents aqueux en vue de la production de biogaz.
b	Récupération (ré)utilisation de matières filtrantes naturelles et de	Après traitement chimique, enzymatique ou thermique, les matières filtrantes naturelles peuvent être partiellement réutilisées dans le procédé de filtration. Les matières filtrantes naturelles peuvent aussi être utilisées comme amendement du sol.

16.4. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air

Les émissions dans l'air respectent les VLE et sont surveillées aux fréquences suivantes.

Paramètre	Procédé spécifique	VLE en mg/Nm3	Fréquence de surveillance
Poussière	Manutention et transformation du malt et des grains crus	Unités nouvelles : 5 Unités existantes : 10	Une fois par an

17. Secteur de l'industrie laitière

17.1. Efficacité énergétique

L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques spécifiées au point 8 et des techniques suivantes.

Technique		Description
a	Homogénéisation partielle du lait	La crème est homogénéisée avec une faible proportion de lait écrémé. La taille de l'homogénéisateur peut être considérablement réduite, ce qui permet de réaliser des économies d'énergie.
b	Homogénéisateur à haut rendement énergétique	La pression de service de l'homogénéisateur est réduite grâce à une conception optimisée et, de ce fait, l'énergie électrique associée qui est nécessaire pour faire fonctionner le système est également réduite.
c	Utilisation de pasteurisateurs en continu	Des échangeurs thermiques à écoulement continu (tubulaires ou à plaques, par exemple) sont utilisés. Le temps de pasteurisation est beaucoup plus court que celui des systèmes par lots.
d	Echangeur thermique à récupération de chaleur dans la pasteurisation	Le lait qui arrive est préchauffé par le lait chaud qui quitte la section de pasteurisation.
e	Traitement du lait à ultra-haute température (UHT) sans pasteurisation intermédiaire	Le lait UHT est produit en une seule étape à partir de lait cru, ce qui évite la consommation d'énergie pour la pasteurisation.

f	Séchage en plusieurs étapes pour la production de poudre	Un procédé de séchage par atomisation est utilisé en association avec un sécheur en aval.
g	Prérefroidissement de l'eau glacée	Lorsque de l'eau glacée est utilisée, l'eau de retour est prérefroidie avant son refroidissement final dans un réservoir d'eau glacée au moyen d'un évaporateur à serpentín.

17.2. Déchets

L'exploitant réduit sa production de déchets en appliquant une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	
Techniques liées à l'utilisation de centrifugeuses		
a	Fonctionnement optimisé des centrifugeuses	Mise en œuvre des centrifugeuses conformément à leurs spécifications afin de réduire au minimum le rejet de produit.
Techniques liées à la production de beurre		
b	Rinçage du réchauffeur de crème à l'aide de lait écrémé ou d'eau	Rinçage du réchauffeur de crème à l'aide de lait écrémé ou d'eau qui sont ensuite récupérés et réutilisés, avant les opérations de nettoyage.
Techniques liées à la fabrication de crème glacée		
c	Congélation en continu de la crème glacée	Congélation en continu de la crème glacée grâce à des procédures de démarrage optimisées et à des boucles de régulation permettant de réduire la fréquence des arrêts.
Techniques liées à la fabrication de fromage		
d	Réduction au minimum de la production de lactosérum acide	Le lactosérum provenant de la fabrication des fromages de type acide est traité le plus rapidement possible afin de réduire la formation d'acide lactique.
e	Récupération et utilisation du lactosérum	Le lactosérum est récupéré et utilisé, par exemple pour produire du lactosérum en poudre, du lactosérum en poudre déminéralisé, des concentrés de protéines de lactosérum ou du lactose. Le lactosérum et les concentrés de lactosérum peuvent également être utilisés pour l'alimentation animale ou comme source de carbone dans une unité de production de biogaz.

17.3. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air

Les émissions canalisées dans l'air respectent les VLE et sont surveillées aux fréquences suivantes.

Paramètre	Procédé spécifique	VLE en mg/Nm ³	Fréquence de surveillance
Poussière	Séchage	10 (1)	Une fois par an
(1) La VLE est de 20 mg/Nm³ pour le séchage du lactosérum en poudre déminéralisé, de la caséine et du lactose.			

17.4. Valeurs limites d'émissions (VLE) des rejets dans l'eau

L'exploitant respecte les VLE suivantes.

Substance/paramètre	VLE en mg/l (4)
---------------------	-----------------

Demande chimique en oxygène (DCO)	125 (1)
Phosphore total (PT)	4 (2) (3)
<p>(1) Cette VLE s'applique uniquement si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. Dans le cas contraire, la VLE du point 7.2 s'applique.</p> <p>(2) Cette VLE s'applique uniquement si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. Dans le cas contraire, la VLE du point 7.2 s'applique.</p> <p>(3) En cas de rejets dans le milieu naturel appartenant à une zone sensible telle que définie en application de l'article R. 211-94 et si l'efficacité du traitement est inférieure à 90 % l'exploitant respecte également une VLE de 1 mg/l en concentration moyenne mensuelle lorsque le flux journalier maximal autorisé est supérieur à 80 kg/jour.</p> <p>(4) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées en sortie de l'établissement par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 III.</p>	

18. Secteur de la production d'éthanol

18.1. Déchets

L'exploitant récupère et (ré)utilise la levure après fermentation excepté si le résidu de distillation est utilisé pour l'alimentation animale.

19. Secteur du traitement et de la transformation des poissons et crustacés

19.1. Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux

L'exploitant utilise une ou les deux techniques suivantes.

	Technique	Description
a	Dégraissage et évidage par aspiration	Recours à l'aspiration plutôt qu'à l'eau pour le dégraissage et l'évidage des poissons.
b	Transport par voie sèche de la graisse, des viscères, de la peau et des filets	Utilisation de convoyeurs à la place de l'eau.

19.2. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air

Paramètre	Procédé spécifique	VLE en mg/Nm3	Fréquence de surveillance
COVT	Enceinte de fumage	50 (1)	Une fois par an
(1) La VLE ne s'applique pas lorsque la charge d'émissions de COVT est inférieure à 500 g/h.			

20. Secteur des fruits et légumes

20.1. Efficacité énergétique

En cas de surgélation, l'exploitant procède d'abord à la réfrigération des fruits et légumes. Avant que les fruits et légumes n'entrent dans le tunnel de congélation, leur température est abaissée à environ 4 °C par un contact direct ou indirect avec de l'eau froide ou de l'air de refroidissement. L'eau peut être éliminée de la denrée alimentaire puis recueillie en vue de sa réutilisation dans le procédé de refroidissement.

20.2. Valeurs limites d'émissions (VLE) des rejets dans l'eau

L'exploitant respecte les VLE suivantes.

Substance/paramètre	VLE en mg/l (4)
Demande chimique en oxygène (DCO)	120 (1)
Phosphore total (PT)	5 (2) (3)
<p>(1) Cette VLE s'applique uniquement si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. Dans le cas contraire, la VLE du point 7.2 s'applique.</p> <p>(2) Cette VLE s'applique uniquement si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. Dans le cas contraire, la VLE du point 7.2 s'applique.</p>	

(3) En cas de rejets dans le milieu naturel appartenant à une zone sensible telle que définie en application de l'article R. 211-94 et si l'efficacité du traitement est inférieure à 90 % l'exploitant respecte également une VLE de 1 mg/l en concentration moyenne mensuelle lorsque le flux journalier maximal autorisé est supérieur à 80 kg/jour.

(4) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées en sortie de l'établissement par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 III.

21. Secteur de la meunerie

21.1. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air

Paramètre	VLE en mg/Nm3	Fréquence de surveillance
Poussière	5	Une fois par an

22. Secteur du traitement et de la transformation de la viande

22.1. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air

Paramètre	Procédé spécifique	VLE en mg/Nm3	Fréquence de surveillance
COVT	Enceinte de fumage	50 (1)	Une fois par an
NOx (2)		500 si le flux est supérieur à 25 kg/h	
CO (2)		-	
<p>(1) La VLE ne s'applique pas lorsque la charge d'émissions de COVT est inférieure à 500 g/h. (2) La surveillance s'applique seulement en cas d'utilisation d'un oxydateur thermique.</p>			

23. Secteur de la transformation d'oléagineux et du raffinage des huiles végétales

23.1. Efficacité énergétique

L'exploitant a recours au vide auxiliaire. Celui-ci est utilisé pour le séchage des huiles, pour leur dégazage ou pour réduire au minimum leur oxydation et est créé par des pompes, des injecteurs de vapeur, etc. Le vide réduit la quantité d'énergie thermique nécessaire pour ces étapes de procédé.

23.2. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air

Paramètre	Procédé spécifique	VLE en mg/Nm3	Fréquence de surveillance
Poussière	Manutention et préparation des graines ; séchage et refroidissement du tourteau	Unités nouvelles : 5 (1) Unités existantes : 10 (1)	Une fois par an
COVT	Transformation d'oléagineux et raffinage des huiles végétales	-	Une fois par an (2)
<p>(1) La VLE est de 20 mg/Nm3 pour le séchage et le refroidissement du tourteau. (2) Les mesures sont effectuées sur une campagne de deux jours.</p>			

23.3. Pertes d'hexane

L'exploitant respecte les valeurs limites d'émissions suivantes.

Paramètre	Type de graines transformées	VLE en kg/tonne de graines transformées
Pertes d'hexane	Graines de soja	0,55

23.4. Valeurs limites d'émissions (VLE) des rejets dans l'eau

L'exploitant respecte les VLE suivantes.

Substance/paramètre	Procédé spécifique	VLE en mg/l (3)
Demande chimique en oxygène (DCO)	Transformation d'oléagineux et raffinage des huiles végétales	200 si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % 100 si l'efficacité du traitement est inférieure à 95 %
Phosphore total (PT) (2)		10 (1) (2)

(1) Cette VLE s'applique uniquement aux installations de transformation d'oléagineux et de raffinage des huiles végétales qui pratiquent le cassage des pâtes de neutralisation et si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. Dans le cas contraire, la VLE du point 7.2 s'applique.

(2) En cas de rejets dans le milieu naturel appartenant à une zone sensible telle que définie en application de l'article R. 211-94 et si l'efficacité du traitement est inférieure à 90 %, l'exploitant respecte également une VLE de 1 mg/l en concentration moyenne mensuelle lorsque le flux journalier maximal autorisé est supérieur à 80 kg/jour.

(3) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées en sortie de l'établissement par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 III.

24. Secteur des boissons non alcoolisées et des nectars/jus élaborés à partir de fruits et légumes transformés

24.1. Efficacité énergétique

L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques spécifiées au point 8 et des techniques suivantes.

Technique	Description	Applicabilité
a Pasteurisateur unique pour la production des nectars/jus	Utilisation d'un seul pasteurisateur au lieu de deux pour le jus et la pulpe.	Peut ne pas être applicable à cause de la taille des particules de pulpe.
b Transport hydraulique du sucre	Le sucre est transporté par l'eau jusqu'à l'unité de production. Une partie du sucre étant déjà dissoute pendant le transport, l'apport énergétique nécessaire pour dissoudre le sucre lors du procédé est moindre.	Applicable d'une manière générale.
c Homogénéisateur à haute efficacité énergétique pour la production de nectar/jus	Voir point 17.1.b.	

25. Secteur de la production d'amidon

25.1. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air

Paramètre	Procédé spécifique	VLE en mg/Nm3	Fréquence de surveillance
Poussière	Séchage de l'amidon, des protéines et des fibres	Unités nouvelles : 5 (1) Unités existantes : 10 (1)	Une fois par an

(1) Lorsque l'emploi d'un filtre à manche n'est pas possible, la VLE est de 20 mg/Nm3.

25.2. Valeurs limites d'émissions (VLE) des rejets dans l'eau

L'exploitant respecte les VLE suivantes.

Substance/paramètre	Procédé spécifique	VLE en mg/l (3)
Demande chimique en oxygène (DCO)	Production d'amidon	185 si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % 100 si l'efficacité du traitement est inférieure à 95 %
Phosphore total (PT)		4 (1) (2)

(1) Cette VLE s'applique uniquement aux installations de fabrication d'amidon produisant de l'amidon modifié et/ou hydrolysé et si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. Dans le cas contraire, la VLE du point 7.2 s'applique.
(2) En cas de rejets dans le milieu naturel appartenant à une zone sensible telle que définie en application de l'article R. 211-94 et si l'efficacité du traitement est inférieure à 90 %, l'exploitant respecte également une VLE de 1 mg/l en concentration moyenne mensuelle lorsque le flux journalier maximal autorisé est supérieur à 80 kg/jour.
(3) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées en sortie de l'établissement par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 III.

26. Secteur de la fabrication de sucre

26.1. Efficacité énergétique

L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques spécifiées au point 8 et une ou plusieurs des techniques suivantes.

Technique	Description	Applicabilité
a Pressage de la pulpe de betterave	La pulpe de betterave est pressée jusqu'à obtention d'une teneur en matière sèche généralement comprise entre 25 et 32 % en poids.	Applicable d'une manière générale.
b Séchage indirect (à la vapeur) de la pulpe de betterave	Séchage de la pulpe de betterave à l'aide de vapeur surchauffée.	Peut ne pas être applicable aux unités existantes car nécessite la reconstruction intégrale des installations énergétiques.
c Séchage solaire de la pulpe de betterave	Utilisation de l'énergie solaire pour sécher la pulpe de betterave.	Peut ne pas être applicable en raison des conditions climatiques locales ou du manque d'espace.
d Recyclage des gaz chauds	Recyclage des gaz chauds	Applicable d'une manière générale.
e (Pré)séchage à basse température de la pulpe de betterave	(Pré)séchage direct de la pulpe de betterave à l'aide d'un gaz de séchage	

26.2. Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air

Paramètre (1)	Procédé spécifique	VLE en mg/Nm3	Fréquence de surveillance
Poussières	Séchage de la pulpe de betterave à haute température (supérieure à 500 °C)	100	Une fois par mois
SOx		100 (2)	Deux fois par an
PM2,5 et PM10	Séchage de la pulpe de betterave	-	Une fois par an
COVT à l'exclusion du méthane	Séchage de la pulpe de betterave à haute température (supérieure à 500 °C)	110 si le flux est supérieur à 2 kg/h (3)	

NOx	500 si le flux est supérieur à 25 kg/h
CO	-

**(1) : Mesure effectuée avec une valeur d'oxygène de référence de 16 % et sans correction pour la teneur en eau.
(2) : La VLE ne s'applique pas en cas d'emploi de gaz naturel.
(3) : Les COVT sont ceux issus de la combustion, à l'exclusion du méthane, exprimés en carbone total. La teneur en COVT mesurée pourra être dépassée si l'exploitant justifie par une étude sectorielle ou tout autre moyen que le dépassement n'est pas lié au combustible mais au séchage du produit.**

26.3. Valeurs limites d'émissions (VLE) des rejets dans l'eau
L'exploitant respecte les VLE suivantes.

Substance/paramètre	VLE en mg/l (1)
Demande chimique en oxygène (DCO)	155 si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % 100 si l'efficacité du traitement est inférieure à 95 %

(1) Lorsque l'installation est raccordée à une station d'épuration collective, les valeurs limites de concentration sont fixées en sortie de l'établissement par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 III.

Fait le 27 février 2020.

Pour la ministre et par délégation :
Le directeur général de la prévention des risques,
C. Bourillet