

(E)



Alex Transm UT
L. Morel

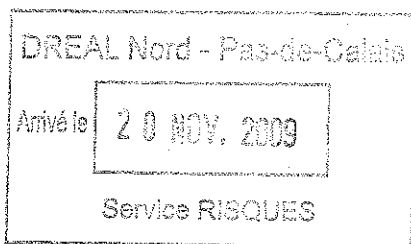
PREFECTURE DU PAS-DE-CALAIS
DIRECTION DE L'AMENAGEMENT, DE L'ENVIRONNEMENT
ET DE LA COHESION SOCIALE
POLE ENVIRONNEMENT/BUREAU DES INSTALLATIONS CLASSEES
DAECS/PE/BIC-LL-n° 2009-257

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

Commune de SAINT OMER

SOCIETE BRASSERIE DE SAINT OMER

ARRETE DE PRESCRIPTIONS COMPLEMENTAIRES



LE PREFET DU PAS-DE-CALAIS
Chevalier de la Légion d' Honneur,
Officier de l'Ordre National du Mérite,

VU le Code de l' Environnement ;

VU le décret n° 2004-374 du 29 avril 2004 modifié relatif aux pouvoirs des préfets, à l'organisation et à l'activité des services de l'Etat dans les régions et départements ;

VU le décret du 8 janvier 2009 portant nomination de M. Pierre de BOUSQUET de FLORIAN en qualité de préfet du Pas-de-Calais (hors classe) ;

VU la directive 2008/1/CE du Parlement Européen et du Conseil relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (directive IPPC) ;

VU l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par l'article R512-45 du Code de l'Environnement ;

VU l'arrêté préfectoral du 20 décembre 1993 ayant autorisé la Société BRASSERIE DE SAINT OMER à exploiter une unité de production de bières, limonades et sodas sur le territoire de la commune de SAINT OMER ;

VU le bilan de fonctionnement de la société BRASSERIE DE SAINT OMER transmis en décembre 2004 complété le 27 août 2009 ;

VU le rapport de Monsieur le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement en date du 30 septembre 2009 ;

VU l'envoi des propositions de l'Inspection des Installations Classées au pétitionnaire en date du 5 octobre 2009 ;

VU l'avis émis par le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques lors de sa réunion du 22 octobre 2009, à la séance duquel le pétitionnaire était absent ;

CONSIDERANT qu'il est nécessaire d'imposer des prescriptions complémentaires pour actualiser certaines prescriptions applicables à la société BRASSERIE DE SAINT OMER ;

VU l'envoi du projet d'arrêté au pétitionnaire en date du 26 octobre 2009 ;

CONSIDERANT que l'exploitant n'a pas formulé, dans le délai réglementaire, d'observations sur ce projet ;

VU l'arrêté préfectoral n° 09-10-01 du 2 février 2009 portant délégation de signature;

SUR la proposition de M. le Secrétaire Général de la Préfecture du Pas-de-Calais ;

ARRETE :

ARTICLE 1^{er}: OBJET

La société BRASSERIE DE SAINT OMER, dont le siège social est 9 rue Édouard Devaux à SAINT OMER Cedex (62504) - BP.190, ci-après dénommée l'exploitant, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté pour la poursuite d'exploitation de son site situé à la même adresse.

ARTICLE 2: MEILLEURES TECHNOLOGIES DISPONIBLES

L'installation est réalisée et exploitée en se fondant sur les performances des meilleures techniques disponibles économiquement acceptables (MTD) telles que définies en annexe 1, et en tenant compte de la vocation et de l'utilisation des milieux environnants ainsi que de la gestion équilibrée de la ressource en eau.

ARTICLE 3: EAU

Les dispositions de l'article **3.3.3** de l'arrêté préfectoral du 20 décembre 1993 susvisé sont abrogées et remplacées par les dispositions suivantes :

3.3.3: Débit

« Le volume de l'effluent rejeté vers la station de méthanisation sera inférieur à 1,8 hectolitre par hectolitre de bière conditionné.

Le débit de l'effluent envoyé à la station de méthanisation sera inférieur à 1 000 m³/j. »

Les dispositions de l'article **3.3.4** de l'arrêté préfectoral du 20 décembre 1993 susvisé sont abrogées et remplacées par les dispositions suivantes :

3.3.4: Flux polluants

« Le rendement de l'unité de méthanisation combiné au rendement nominal de la station d'épuration collective devra permettre de respecter, au rejet dans le milieu naturel, des performances identiques à celles qui seraient obtenues par traitement propre.

A ce titre, les effluents rejetés par la station de méthanisation vers la station d'épuration communale devront en toutes circonstances répondre aux caractéristiques suivantes :

Paramètres	Concentration maximale [mg/l]	Concentration moyenne journalière [mg/l]	Flux maximal [kg/j]	Flux moyen [kg/j]
MES	900	600	900	600
DCO	1500	1000	1500	1000
DBO5	600	150	600	150
Azote global	70	70	70	70
Hydrocarbures	4	4	4	4
Phosphore	70	70	70	70

Le pH sera compris entre : 5,5 à 8,5. Un dépassement ponctuel du pH jusqu'à 9,5 est autorisé. La température sera inférieure à 30°C. Les effluents sont débarrassés des matières flottantes, décantables ou précipitables susceptibles après mélange avec d'autres effluents d'entraver le fonctionnement de station d'épuration. »

Les dispositions de l'article 3.3.5.3 de l'arrêté préfectoral du 20 décembre 1993 susvisé sont annulées et remplacées par les dispositions suivantes :

3.3.5.3: Auto surveillance

« Une auto surveillance de rejet d'eaux résiduaires sera effectuée suivant les conditions ci-après :

Paramètres	Fréquence	Méthode d'analyses
DCO	Journalière	NFT 90 101
DBO ₅	Hebdomadaire	NFT 90 103
MES	Journalière	NFT 90 105
Azote global	Hebdomadaire	NFT 90 110 + 90 012 + 90 013
Hydrocarbures	Hebdomadaire	NFT 90 114
Phosphore total	Mensuel	NFT 90 023
Métaux, AOX, Sels dissous	Semestrielle	NFT 90 112, NF EN 1485
Température	Continue	-
pH	Continue	NFT 90 008

Les analyses seront effectuées sur échantillons non décantés.

Un état récapitulatif des analyses et mesures sera adressé chaque mois, à l'inspecteur des installations classées et au service chargé de la gestion du réseau d'assainissement.

Les enregistrements des résultats seront archivés pendant une durée d'au moins 2 ans. »

Les dispositions de l'article **3.3.6.2** de l'arrêté préfectoral du 20 décembre 1993 susvisé sont abrogées et remplacées par les dispositions suivantes :

3.3.6.2: Dysfonctionnement de la station de méthanisation

« En cas de dysfonctionnement de la station de méthanisation, l'industriel devra prévenir l'inspecteur des installations classées et éventuellement modifier sa production de manière à respecter les valeurs limites suivantes :

Débit maximum : 1 000 m³/j.

Paramètres	Concentration maximale instantanée [mg/l]	Flux journalier [kg/j]
MES	1 200	1200
DCO	2500	2500
DBO₅	1800	1800
Azote global	100	100
Phosphore total	140	140
Hydrocarbures	4	4

Le pH sera compris entre : 5,5 à 8,5. Un dépassement ponctuel du pH jusqu'à 9,5 est autorisé. La température sera inférieure à 30°C.

Les périodes de dysfonctionnement ne devront pas dépasser 10 jours consécutifs. »

ARTICLE 4 : AIR

Les dispositions du premier alinéa de l'article **4.2** de l'arrêté préfectoral du 20 décembre 1993 susvisé sont annulées et remplacées par les dispositions suivantes :

4.2: Générateurs thermiques

« La chaufferie comporte deux générateurs (N°1 et N°2) fonctionnant exclusivement au gaz naturel. Ils sont exploités en alternance et ne peuvent fonctionner simultanément hormis lors des phases de basculement d'un générateur à l'autre. La puissance thermique de l'installation reste toujours inférieure à 20 MW. »

Repère	Puissance [MW]
Générateur N°1	15,5
Générateur N°2	11,6

Les dispositions de l'article **4.2.1** de l'arrêté préfectoral du 20 décembre 1993 susvisé sont abrogées.

Les dispositions de l'article **4.2.3** de l'arrêté préfectoral du 20 décembre 1993 susvisé sont abrogées et remplacées par les dispositions suivantes :

4.2.3: Normes de rejet

« Les gaz issus des générateurs devront respecter les valeurs limites de rejet suivantes :

Paramètre	Concentration [mg/Nm ³]	Flux [kg/h]
SO ₂	5	0,4
NOx	100	7,7
Poussières	35	2,7

Les limites de rejet en concentration sont exprimées en milligrammes par mètre cube (mg/Nm³) sur gaz sec, la teneur en oxygène étant ramenée à 3 % en volume. »

Les dispositions de l'article **4.2.4** de l'arrêté préfectoral du 20 décembre 1993 susvisé sont abrogées et remplacées par les dispositions suivantes :

4.2.4: Contrôle des rejets

« L'exploitant fait effectuer au moins tous les trois ans, par un organisme agréé par le ministre de l'environnement, une mesure du débit rejeté et des teneurs en oxygène, oxydes de soufre, poussières et oxydes d'azote dans les gaz rejetés à l'atmosphère selon les méthodes normalisées en vigueur.

A défaut de méthode spécifique normalisée et lorsque les composés sont sous forme particulaire ou vésiculaire, les conditions d'échantillonnage isocinétique décrites par la norme NFX 44-052 doivent être respectées.

La mesure des oxydes de soufre et des poussières n'est pas exigée lorsque les combustibles consommés sont exclusivement des combustibles gazeux. La mesure des oxydes de soufre n'est pas exigée si le combustible est du fioul domestique.

Le premier contrôle est effectué six mois au plus tard après la mise en service de l'installation.

A cette occasion, les teneurs en monoxyde de carbone et hydrocarbures non méthaniques sont déterminées lorsque ces polluants sont réglementés.

Les mesures sont effectuées sur une durée minimale d'une demi-heure, dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation. Pour les turbines et moteurs, les mesures sont effectuées en régime stabilisé à pleine charge. »

ARTICLE 5: BILAN DE FONCTIONNEMENT

Le bilan de fonctionnement prévu par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 devra être produit avant le **31 décembre 2014**.

Il comprendra a minima :

- une analyse du fonctionnement de l'installation au cours de la décennie passée, sur la base des données déjà disponibles comprenant notamment la conformité de l'installation vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté d'autorisation ou de la réglementation en vigueur et, notamment, des valeurs-limites d'émission, une synthèse de la surveillance des émissions, du fonctionnement de l'installation et de ses effets sur l'environnement, en précisant notamment la qualité de l'air, des eaux superficielles et souterraines et l'état des sols, l'évolution des flux des principaux polluants et l'évolution de la gestion des déchets, un résumé des accidents et incidents, les investissements en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions ;
- les éléments venant compléter et modifier l'analyse des effets de l'installation sur l'environnement et la santé ;
- une analyse des performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport aux performances des meilleures techniques disponibles, permettant une réduction significative des émissions sans imposer des coûts excessifs ;
- les mesures envisagées par l'exploitant pour supprimer, limiter et compenser les inconvénients de l'installation sur la base des meilleures techniques disponibles, ainsi que l'estimation des dépenses correspondantes. Ces mesures concernent notamment la réduction des émissions et les conditions d'utilisation rationnelle de l'énergie ;
- les mesures envisagées en cas de cessation définitive de toutes les activités pour placer le site dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement.

ARTICLE 6: DELAIS ET VOIES DE RECOURS

En application de l'article L514-6 du Code de l'Environnement :

- la présente décision ne peut être déférée qu'au Tribunal Administratif,
- le délai de recours est de 2 mois, à compter de la notification dudit arrêté, pour le demandeur ou l'exploitant et de quatre ans pour les tiers, à compter de la publication ou de l'affichage du présent arrêté.

ARTICLE 7 : PUBLICITE

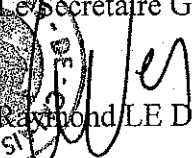
Une copie du présent arrêté sera déposée à la Mairie de SAINT OMER et peut y être consultée.

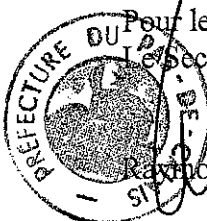
Cet arrêté sera affiché à la Mairie de SAINT OMER pendant une durée minimale d'un mois. Procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du Maire de cette commune.

ARTICLE 9: EXECUTION

M. le Secrétaire Général de la Préfecture du Pas de Calais, Madame la Sous Préfète de SAINT OMER et l'Inspection des Installations Classées sont chargés, chacun en ce qui le concerne de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à M. le Directeur de la Société BRASSERIE DE SAINT OMER et dont une copie sera transmise au Maire de SAINT OMER.

ARRAS, le 18 NOV. 2009

Pour le Préfet
Le Secrétaire Général,

Raymond LE DEUN



Copies destinées à :

- M. le Directeur de la Société BRASSERIE DE SAINT OMER - 9, rue Edouard DEVAUX - BP 190 - 62504 SAINT OMER Cedex
- Mme la Sous Préfète de SAINT OMER
- M. le Maire de SAINT OMER
- M. le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement (Services Risques) à DOUAI
- Dossier
- Chrono

Annexe 1 : Meilleures techniques disponibles

Les meilleures techniques disponibles visées à l'article 2 se définissent comme le stade de développement le plus efficace et avancé des activités et de leurs modes d'exploitation, démontrant l'aptitude pratique de techniques particulières à constituer, en principe, la base des valeurs limites d'émission visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire de manière générale les émissions et l'impact sur l'environnement dans son ensemble.

Par « techniques », on entend aussi bien les techniques employées que la manière dont l'installation est conçue, construite, entretenue, exploitée et mise à l'arrêt.

Par « disponibles », on entend les techniques mises au point sur une échelle permettant de les appliquer dans le contexte du secteur industriel ou agricole concerné, dans des conditions économiquement et techniquement viables. en prenant en considération les coûts et les avantages, que ces techniques soient utilisées ou produites ou non sur le territoire, pour autant que l'exploitant concerné puisse y avoir accès dans des conditions raisonnables.

Par « meilleures », on entend les techniques les plus efficaces pour atteindre un niveau général élevé de protection de l'environnement dans son ensemble.

Les considérations à prendre en compte en général ou dans un cas particulier lors de la détermination des meilleures techniques disponibles dans des conditions économiquement et techniquement viables, compte tenu des coûts et des avantages pouvant résulter d'une action, sont les suivantes :

1. Utilisation de techniques produisant peu de déchets ;
2. Utilisation de substances moins dangereuses ;
3. Développement des techniques de récupération et de recyclage des substances émises et utilisées dans le procédé et des déchets, le cas échéant ;
4. Procédés, équipements ou modes d'exploitation comparables qui ont été expérimentés avec succès à une échelle industrielle ;
5. Progrès techniques et évolution des connaissances scientifiques ;
6. Nature, effets et volume des émissions concernées ;
7. Dates de mise en service des installations nouvelles ou existantes ;
8. Durée nécessaire à la mise en place d'une meilleure technique disponible ;
9. Consommation et nature des matières premières (y compris l'eau) utilisées dans le procédé et l'efficacité énergétique ;
10. Nécessité de prévenir ou de réduire à un minimum l'impact global des émissions et des risques sur l'environnement ;
11. Nécessité de prévenir les accidents et d'en réduire les conséquences sur l'environnement ;
12. Informations publiées par la commission en vertu de l'article 17, paragraphe 2, de la directive 2008/1/CE ou par des organisations internationales.

Annexe 2 :

ANALYSE ENVIRONNEMENTALE DU PROCESS

Chapitre MTD FDM		Impacts						
Page	Opération	Consommation: d'eau	Eaux usées	Emissions dans l'air	Energie	Bruit	Déchets	
				Moteur des camions de livraison à l'arrêt lors du déchargement Dépoussiérage sur le circuit de transport du malt et réincorporation dans le process Dépoussiéreur et réincorporation dans le process	Fonctionnement des moteurs de vis sans fin, élévateurs et dépoussiérage	Moteur des camions de livraison à l'arrêt lors des chargements/ déchargements	Cailloux et corps étrangers (séparés avant le concassage) évacués en DIB	
3.2.1	134	Manutention stockage des matières premières	/	/	/	/	/	
3.2.7	138	Concassage	/	/	Fonctionnement des moteurs	/	/	
3.2.21	144	Empilage	Eau entrant dans la composition du produit = eau décarbonatée+ pousses à l'eau récupérées (du précédent brassin)	Circuit de nettoyage (dernier rinçage mis à l'égout)	/	Fonctionnement des pompes, des agitateurs Air comprimé Eau de brassage réchauffée par les buées récupérées lors de la phase d'ébullition Chauffage complémentaire par la vapeur	/	
		Brassage	/	/	Odeur (limitées par le système de compression des buées)	/	/	
3.2.13	141	Filtration (maïsiche)	Pousse à l'eau dans le circuit	Circuit de nettoyage (dernier rinçage mis à l'égout)	/	Fonctionnement des pompes et de la vis sans fin pour les déchets Vapeur pour la stérilisation du filtre Air comprimé	Drèches de brasserie valorisées en alimentation animale	
3.2.27	150	Ebullition	Pousse à l'eau dans le circuit	Circuit de nettoyage (dernier rinçage mis à l'égout)	Vapeurs de brassage condensées et réinjectées dans le process	Fonctionnement des pompes Air comprimé	Boîtes de houblon vides recyclées dans les déchets métalliques	
		Séparation Whirlpool	Pousse à l'eau dans le circuit	/	/	Fonctionnement des pompes Air comprimé Génération d'air stérile Retroidissement via eau glycolée glacée Air comprimé	Trouble réinjecté dans le process	
3.2.24	143	Fermentation	Pousse à l'eau dans le circuit	Circuit de nettoyage (dernier rinçage mis à l'égout)	CO2 lavé, liquéfié, stocké puis réutilisé	/	Levures de brasserie réutilisées puis valorisées en alimentation animale	
3.2.12	140	Centrifugation	Pousse à l'eau dans le circuit	Circuit de nettoyage (dernier rinçage mis à l'égout)	/	Fonctionnement des pompes Air comprimé	Levures de brasserie valorisées en alimentation animale	

Réf chapitre	n° page	Opération	BSO	Commentaires / gains estimés
1	635	Prise de conscience par le personnel des aspects environnementaux	Communication via le manuel qualité et le livret d'accueil pour les salariés permanents, temporaires, vacanciers, stagiaires et plan de prévention pour les entreprises extérieures	
2	635	Optimisation des niveaux de consommation et d'émission à la conception des équipements	Volets "consommations" et "émissions" du cahier des charges	
3	635	Contrôle et maîtrise des émissions de bruit à la source	Traitement acoustique des locaux Volet "bruit" du cahier des charges machines	
4	635	Programmes de maintenance réguliers Elaborer et maintenir une méthodologie destinée à prévenir et réduire la consommation d'eau, d'énergie et réduire la production de déchets contenant : - Engagement de la direction, organisation, planification - Analyser les process de production - Estimer les objectifs, cibles et limites - Identifier les options de réduction des consommations d'eau, d'énergie ou de production de déchets de manière systématique - Evaluer et réaliser une étude de faisabilité - Appliquer un programme de réduction des consommations et émissions - Surveiller en permanence les consommations et émissions Appliquer un système de surveillance des consommations et des émissions Objectifs : amélioration continue des performances environnementales	Plan de maintenance préventive GMAO	
5	635		Tableaux de bord mensuels de suivi des consommations d'eau, consommations d'énergie, production de déchets banals. Autosurveillance des rejets d'eaux usées	
6	635		Suivi mensuel des performances + reporting annuel	
7	636	Maintenir un inventaire précis des intrants et sortants à chaque étape du procédé	Gestion des stocks et calcul des freintes dans chaque service	
8	636	Appliquer un planning de production cohérent, prenant en considération la production de déchets		
9	636	Transporter les matières premières, coproduits, sous produits et déchets à l'état sec lorsque la technique le permet		
10	636	Réduire le temps de stockage des denrées périssables	Maïs et maïs : temps de séjour < 3 jours	

5.1 MTD générales

Réf chapitre n°	page	Opération	BSO	Commentaires /gains estimés
5.1.1	637	Gestion environnementale		
		Application d'un SME		
		- Définition par la DG d'une politique environnementale	Engagement de la direction comprend une rubrique "environnement"	
		- Planification et établissement des procédures nécessaires	Procédures rédigées ponctuellement	
		- Application des procédures	Application des procédures rédigées	
		- Vérification des performances et actions correctives	Tableau de bord mensuel : ratios consommations d'eau, d'électricité et d'énergie thermique comparés aux objectifs annuels	
		- Révision par la DG	Réunions techniques bi mensuelles Objectifs annuels Actions correctives planifiées en cas de dérive par rapport aux objectifs.	
		Optionnel		
		- Examen et validation du SME par un organisme externe	Non	
		- Préparation et diffusion régulière d'un rapport environnemental	En cours d'élaboration. Diffusion en interne	
		- adhésion à un système EMAS, ISO 14001, ...	Non	
5.1.2	638	Collaboration avec les activités amont et aval	Consignes aux entreprises chargées des transports	
5.1.3	638	Nettoyage des équipements et installations	Planning de nettoyage intégré aux plans qualité	
		- Enlever les résidus de MP le plus tôt possible		
		- Collecter les déchets, inspecter et nettoyer fréquemment les collecteurs	Collecte sélective des déchets puis valorisation	Taux de valorisation > 99% pour les DIB
		- Optimiser l'utilisation du nettoyage à sec	Meunerie	Taux de valorisation > 88% pour les DD
		- Prédétrémper les sols avant leur nettoyage humide	Nettoyage des sols avec rotobrosse ou autoblaeuse	
		- Gérer et réduire l'utilisation d'eau et de détergents	Relevé journalier des consommations d'eau	
		- Equiper les tuyaux de nettoyage de vannes manuelles	Vannes manuelles généralisées sur l'ensemble des tuyaux de nettoyage	
		- Contrôler le débit des buses d'eau	Buses à débit fixe pour la lubrification des convoyeurs	

	Refroidissement		
	- optimiser le fonctionnement des TAR - installer un échangeur thermique à plaques pour prérefroidir l'eau glacée avec de l'ammoniac avant le refroidissement final dans un réservoir accumulateur d'eau glacée avec un évaporateur à serpentin - Récupérer la chaleur provenant de l'équipement de refroidissement		Etude à planifier : Récupération d'énergie sur la désurchauffe de l'ammoniac
640	Conditionnement		
	- Optimiser la conception des emballages, y compris le poids et le volume de matière et la teneur en matière recyclée - Acheter les matières en vrac - Collecter séparément les matériaux d'emballage	Réfrigération par eau glacée glycolée Réduction du grammage des emballages carton à la source Achat de produits chimiques vrac en augmentation Séparation et valorisation des cartons et plastiques	
641	Génération et utilisation d'énergie		
	Installations où la chaleur et l'électricité produites peuvent être réaffectées : utiliser la génération combinée de chaleur et d'électricité dans les installations neuves ou passablement âgées ou celles renouvelant leurs systèmes énergétiques		Etude à planifier : cogénération sur le biogaz sorte méthanisation
	Utiliser des pompes à chaleur pour récupérer la chaleur en provenance de différentes sources	Non utilisé	
	Eteindre les équipements lorsqu'ils ne servent pas (voir section 4.2.13.6)	Gestion des équipements proportionnelle à la demande (froid, vapeur, air comprimé)	
	Réduire les charges que doivent supporter les moteurs		
	Réduire les pertes dues aux moteurs	Les moteurs défaillants sont progressivement remplacés par des moteurs à haut rendement énergétique	
	Recourir à des mécanismes d'entraînement à vitesse variable pour réduire la charge imposée aux ventilateurs et aux pompes	Variateurs de vitesse sur les pompes et compresseur d'air	
	Recourir à l'isolation thermique, par exemple des conduites, récipients et équipements servant à transporter, stocker et traiter des substances au-dessus ou en dessous de la température ambiante, et aux équipements affectés à des process impliquant un chauffage et un refroidissement	Calorifuge généralisé sur les canalisations chaudes et froides	
641	Intercaler des variateurs de fréquence entre la source d'électricité et les moteurs	Variateurs de fréquence sur les moteurs de convoyeurs	
	Utilisation de l'eau		
641	En cas d'utilisation d'eaux souterraines, ne pomper que les quantités d'eau réellement requises	Stockage tampon d'eau de forage limité en quantité (environ 200 m ³)	
	Systèmes à air comprimé	Régulation de la pression du réseau d'air comprimé en fonction de la demande. Compresseur à capacité variable pour l'optimisation de l'offre à la demande	
	Vérifier le niveau de pression et le réduire si possible		
	Optimiser la température d'admission de l'air	Air pris en toiture	Etude complémentaire en cours
	Pour réduire les niveaux de bruit, adapter des silencieux aux entrées et sorties d'air	Traitement acoustique du local	

		Recourir à la flottation à l'air dissous	Aération avant envoi vers STEP urbaine	
		Appliquer un traitement biologique	Digestion anaérobie par méthanisation	
		Utiliser le méthane gazeux CH ₄ produit pendant le traitement anaérobie pour générer de la chaleur et/ou de l'électricité	Biogaz utilisé en chaudière pour le réchauffage des effluents	
		Si nécessaire (en fonction du milieu)		
		Enlever l'azote biologiquement	NC	
		Recourir à la précipitation pour retirer le phosphore	NC	
		Utiliser la filtration pour polir les eaux usées	NC	
		Retirer les substances dangereuses et à risques prioritaires	NC	
		Appliquer la filtration par membrane	NC	
		Réutiliser l'eau après qu'elle ait été stérilisée et désinfectée, en évitant de recourir au chlore actif	NC	La STEP urbaine finalise le traitement
		Traiter les boues : stabilisation, épaissement, deshydratation, séchage	Boues épaissies, épandues sous forme liquide, conformément à la réglementation en vigueur	
5.1.7	644	Rejets accidentels	Prestataire : SEDE Environnement	
		Identifier les sources potentielles d'incidents / rejets accidentels qui pourraient nuire à l'environnement		
		Évaluer la probabilité que les incidents potentiels / rejets accidentels identifiés se produisent, et leur gravité s'ils se produisent, c'est-à-dire réaliser une évaluation des risques		
		Identifier les incidents potentiels / rejets accidentels pour lesquels il faut des contrôles additionnels pour les empêcher de se produire		
		Identifier et appliquer les mesures de contrôle requises pour prévenir les accidents et minimiser les dommages qu'ils peuvent occasionner à l'environnement		
		Développer, appliquer et tester régulièrement un plan d'urgence		
		Enquêter sur tous les accidents et quasi-accidents, et archiver les enregistrements		Etude des dangers de l'installation : sera mise à jour lors de la mise à niveau de l'arrêté d'autorisation d'exploiter. Plan de contrôle à définir ensuite