

limitation ou de traitement des pollutions et nuisances générées	
les instructions de maintenance et de nettoyage	Les personnels de maintenance et de nettoyage suivront une formation.
l'obligation d'informer l'inspection des installations classées en cas d'accident	L'inspection des installations classées en cas d'accident sera informée dans les plus brefs délais.

Article 27 : Vérification périodique et maintenance des équipements

La maintenance sera réalisée par le constructeur.

Article 28 : Surveillance de l'exploitation et formation

Le contenu des formations est détaillé dans la partie « Capacité technique » et les attestations de formation seront tenues à disposition de l'inspection des installations classées.

Article 29 : Admission et sorties

A l'entrée du site, le véhicule de livraison passe par le pont-bascule (3.2 *18 m). Dans tous les cas, l'exploitant sera en mesure de justifier le tonnage ou le volume des matières reçues. A la réception, un contrôle visuel et un enregistrement seront effectués de manière manuelle (registre) et/ou informatique (logiciel de suivi). Cet enregistrement référencera notamment la désignation de la matière, la date de réception, l'identification du producteur, le tonnage ou le volume et dans certains cas, le motif de refus de prise en charge. Le registre sera conservé sur site pendant 3 ans.

Le registre de sortie des digestats identifiera notamment la nature de la matière, la date d'enlèvement, les masses ou volumes et caractéristiques, le destinataire. Le registre sera conservé sur site pendant 10 ans.

Ces registres permettront ainsi d'avoir une traçabilité complète de la matière.

Article 30 : Dispositifs de rétention

Chaque fosse possède un capteur et une alarme de niveau de remplissage. Les stockages sont étanches et maintenus en parfait état d'étanchéité. Une rétention sera créée par un merlon de 1.5 m de hauteur pour une surface de 5 333 m² représentant un volume de 8 000m³, afin de retenir les matières en digestion à l'intérieur du site en cas de débordement ou de perte d'étanchéité d'une cuve. La capacité de rétention doit être au moins égale à 50 % de la capacité totale des réservoirs associés, volume calculé selon le liquide hors sol.

Dans le cadre du projet, les spécificités sont :

- Digesteur : $2\,714\text{ m}^3 - 361\text{ m}^3$ de volume enterré = $2\,353\text{ m}^3$,
- Post-digesteur = $2\,714\text{ m}^3 - 361\text{ m}^3$ de volume enterré = $2\,353\text{ m}^3$,
- Préfosse : $318\text{ m}^3 - 51\text{ m}^3$ de volume enterré = 267 m^3
- Total volume de stockage hors-sol : $7\,059\text{ m}^3 + 267\text{ m}^3 = 7\,326\text{ m}^3$

Le projet requiert donc une rétention d'environ $3\,663\text{ m}^3$, ce qui est compatible avec le merlon de prévu.

L'étanchéité des cuves sera régulièrement contrôlée.

Article 31 : Cuves de méthanisation

Sur chaque cuve, il est prévu un système de soupape de sous pression se déclenchant à 1.5 mbar de dépression et à 7 mbar de surpression. Ce système de sécurité contre les surpressions et les dépressions est un mécanisme simple, robuste et efficace, largement éprouvé sur de nombreuses installations à travers le monde.

Il fonctionne sur un principe de bulle d'eau, de façon passive, et ne nécessite pas d'électricité. Ce système fonctionne en dernier recours, au cas où il y aurait une surpression de biogaz dans le digesteur si une panne de secteur empêche la torchère d'urgence de fonctionner.

Les membranes souples de stockage du biogaz font office d'évent d'explosion.

Les équipements de méthanisation ne sont pas abrités dans des locaux.

Article 32 : Destruction du biogaz

Une torchère automatique munie d'un dispositif anti-retour de flamme d'un débit maximal de $360\text{ m}^3/\text{h}$ sera installée à plus de 10 m de tout stockage de gaz et sera utilisée après le stockage tampon de biogaz dans les cas suivants :

- Production de biogaz trop importante
- Opération de maintenance sur le système d'épuration
- Panne sur le système d'épuration

La pression de consigne de la torchère est de 70 mbar.

Article 33 : Traitement du biogaz

La désulfuration est assurée par l'injection d'oxygène dans les ciels gazeux des ouvrages. Le système est régulé par débitmètre ($0.3\text{ m}^3/\text{h}$ maximum). Des détails sont disponibles dans la partie « Traitement amont à l'épuration ».

Article 34 : Stockage du digestat

Les ouvrages sont couverts et étanches avec une capacité de stockage supérieure à 9 mois pour les digestats liquide et 6 mois pour les digestats solide.

Il est prévu une production de 9 020 m³ de digestat liquide et 8 053 m³ de digestat solide.

Article 35 : Surveillance de la méthanisation

La pression et la température seront mesurées de façon continue au niveau des digesteurs. La localisation des dispositifs de contrôle est disponible en annexe.

Des capteurs de niveau seront présents dans toutes les fosses.

L'analyseur biogaz sera vérifié et contrôlé dans le cadre du contrat de maintenance du constructeur.

Article 36 : Phase de démarrage des installations

Avant la mise en service, il est prévu de réaliser des tests d'étanchéité. Le manuel d'exploitation disponible sur site prendra en compte les particularités de la phase de démarrage.

3. Justification du chapitre III : La ressource en eau

Article 37 : Prélèvement d'eau, forages

Le site sera raccordé au réseau public de distribution d'eau potable avec un dispositif de disconnexion évitant le retour d'eau. Aucun prélèvement par forage ne sera réalisé.

Les besoins en eau du site seront faibles et concernent l'aire de lavage et les sanitaires. La consommation prévisionnelle annuelle en eau représente environ 500 m³ (un compteur permettra de suivre cette consommation).

Article 38 : Collecte des effluents liquides

Le plan des réseaux sont disponibles dans le plan de masse fourni en annexe.

Article 39 : Collecte des eaux pluviales, des écoulements pollués et des eaux d'incendie

Les eaux pluviales seront dirigées vers le réseau eaux pluviales.

Les eaux de lavage et jus de stockage des intrants seront collectés par des systèmes de récupération (caniveau, regards) et recyclés en méthanisation. Les eaux pluviales souillées seront, également

dirigées vers le bassin de confinement d'une capacité de 10 L/m² de surface concernée avec la possibilité de réaliser des prélèvements.

Les eaux d'extinction d'incendie seront confinées dans la zone de rétention pour un stockage temporaire avant d'être pompées pour être éliminées via une filière de traitement adaptée le cas échéant.

Les eaux usées provenant des sanitaires seront dirigées vers le réseau d'assainissement non collectif.

Article 40 : Justification de la compatibilité des rejets avec les objectifs de qualité

Sans objet.

Article 41 : Mesure des volumes rejetés et points de rejets

Il n'est prévu aucun rejet.

Article 42 : Valeurs limites de rejet

Il n'est prévu aucun rejet.

Article 43 : Interdiction des rejets dans une nappe

Il n'est prévu aucun rejet.

Article 44 : Prévention des pollutions accidentelles

Le risque existe en cas de rupture accidentelle d'un digesteur, d'une cuve de produits ou par les eaux d'extinction d'incendie. La méthanisation sera faite dans un digesteur béton étanche. Toutes les cuves seront équipées de sondes donnant l'alerte et arrêtant les pompes d'alimentation si un niveau de liquide anormal est détecté. Le site intégrera une rétention (détails dans l'article 30) afin de pouvoir récupérer les matières en cours de traitement en cas d'accidents.

Article 45 : Surveillance par l'exploitant de la pollution rejetée

Il n'est prévu aucun rejet.

Article 46 : Epandage du digestat

Le digestat liquide sera épandu à l'aide de tonnes à lisier, munies d'une rampe à pendillards et le digestat solide à l'aide d'épandeurs à table d'épandage ou à hérissons verticaux.

4. Justification du chapitre IV : Emissions dans l'air

Article 47 : Captage et épuration des rejets à l'atmosphère

Il existe principalement trois sources d'émissions atmosphériques d'une unité de méthanisation en fonctionnement « routinier » :

- Les gaz d'échappement des véhicules à moteur thermique intervenant sur le site
- Les gaz de combustion de la chaudière
- Les poussières (voir détails de l'article 7)

Les émissions de gaz d'échappement sont limitées au temps de fonctionnement des véhicules de transport des matières entrantes et des matières sortantes et de l'engin de manutention. Ces derniers seront conformes aux normes antipollution en vigueur, entretenus et vérifiés régulièrement.

Le trafic routier généré par l'activité de méthanisation est, en moyenne annuelle, d'environ 4 véhicules par jour ouvré.

Les gaz de combustion seront produits par la chaudière de l'unité de méthanisation, et par la torchère le cas échéant. Ils seront canalisés et évacués par une cheminée dédiée.

Les exploitants de l'unité de méthanisation sont tenus de respecter la réglementation relative à la surveillance, l'entretien et le contrôle de la chaudière ou de la torchère.

Article 47 bis : Système d'épuration du biogaz

Les systèmes d'épuration du biogaz en biométhane sont conçus, exploités, entretenus et vérifiés afin de limiter l'émission du méthane dans les gaz d'effluents à 1% du volume de biométhane produit.

Le respect de cette valeur fait l'objet d'une évaluation annuelle.

Article 48 : Composition du biogaz et prévention de son rejet

En fonctionnement « de croisière », il n'y aura aucune émission de biogaz dans l'atmosphère car celui-ci est stocké dans des gazomètres munis d'une double membrane résistante aux intempéries ainsi qu'aux rayons UV. Le transfert du biogaz sera assuré via des canalisations depuis le lieu de stockage vers l'unité d'épuration.

La qualité du biogaz entrant sera contrôlée en continu par un analyseur biogaz. La désulfuration biologique par injection d'oxygène permettra de maintenir la teneur en H₂S du biogaz en dessous de 300 ppm.

Exceptionnellement, en cas de surpression ou d'incapacité temporaire de valorisation, la torchère dont sera doté le site, permettra de brûler le biogaz excédentaire.

Article 49 : Prévention des nuisances odorantes

La livraison des matières