

Dossier de Demande d'Autorisation d'Exploiter

Au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement



TRIANON 41270 DROUE

Conclusions sur les MTD

Date	Référence	Rédaction	Validation	Version	SNV Trianon 41270 DROUE
10/03/2021	19412544	AFB	AIB	3.0	Conclusions sur les MTD



CBE Etudes & Conseil en Environnement

BP50024 – 35405 SAINT-MALO Cedex Tél : 02 99 56 48 34

SARL au capital de 25 500€ - Siret 410 135 289 00057 – Code NAF : 7120B

www.cbeconseil.eu

TABLE DES MATIERES

INTRODUCTION	2
DEFINITION DE « MTD »	2
OBJECTIF DE L'ETUDE.....	2
1 MTD GENERALES POUR LES ABATTOIRS ET INSTALLATIONS DE SOUS-PRODUITS ANIMAUX	3
1.1 PROCESSUS ET OPERATIONS GENERAUX	3
1.2 INTEGRATION DES ACTIVITES PRESENTES SUR LE MEME SITE	11
1.3 COLLABORATION AVEC LES ACTIVITES AMONT ET AVAL.....	11
1.4 NETTOYAGE DES INSTALLATIONS ET DE L'EQUIPEMENT	12
1.5 TRAITEMENT DES EAUX USEES	13
2 MTD SPECIFIQUES POUR LES ABATTOIRS	15
2.1 GENERALITES	15
2.2 ABATTAGE DE GROS ANIMAUX.....	17
2.3 ABATTAGE DE VOLAILLES	17
3 MTD SPECIFIQUES POUR LES INSTALLATIONS DE TRAITEMENT DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX	19

INTRODUCTION

DEFINITION DE « MTD »

Le terme « Meilleures Techniques Disponibles » est défini dans l'article 3 de la directive du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution).

« meilleures techniques disponibles » : 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 la base des valeurs limites d'émission et d'autres conditions d'autorisation visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire les émissions et l'impact sur l'environnement dans son ensemble :

a) 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 ;

b) par « disponibles », on entend les techniques mises au point sur une échelle permettant de les appliquer dans le contexte du secteur industriel 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 de l'État membre intéressé, pour autant que l'exploitant concerné puisse y avoir accès dans des conditions raisonnables ;

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

OBJECTIF DE L'ETUDE

Ce document propose d'évaluer l'écart entre les techniques prévues d'être mises en œuvre par l'exploitant et les meilleures techniques disponibles figurant dans le document de référence relatif aux MTD au sein des abattoirs (version de mai 2005).

1 MTD GENERALES POUR LES ABATTOIRS ET INSTALLATIONS DE SOUS-PRODUITS ANIMAUX

1.1 PROCESSUS ET OPERATIONS GENERAUX

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
1	4.1.1 5.1.1.1	Utilisation d'un système de management environnemental Pour l'amélioration continue de la performance environnementale de l'installation	<p>Déjà mis en œuvre</p> <p>L'abattoir SNV de Droué bénéficie de l'appui du service environnement du groupe LDC pour l'amélioration continue de ses pratiques.</p> <p>la « feuille de route Environnement - Engagements 2019-2022 » établie par le groupe LDC fixe des axes de travail déployés dans les différents sites du groupe notamment sur les thèmes suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Gestion durable des ressources. -Respect de la nature. -Formation (objectif 100% des coordinateurs environnement ayant suivi une formation). -Déchets (objectif réduire la part de déchets ultimes et ainsi augmenter le taux de valorisation global des déchets de 2% par an). -Eau (objectif réduire le ratio de consommation L/kg de 1% par an et obtenir 100% des analyses de rejets conformes). -Risques (objectif= 0 incident environnemental et 100% des ESP recensés et correctement exploités). -Energie (objectif = avoir un plan d'actions par site et réduire le ratio de consommation kWh / tonne de 2% par an toutes énergies confondues). -Biodiversité (objectif = conduire et communiquer sur une action réalisée) 	Poursuivre le développement du système de gestion environnemental local en améliorant l'exploitation des tableaux de bord.		

2	4.1.2	<p>Formation du personnel</p> <p>Pour obtenir des niveaux de consommation et d'émission réduits et des risques réduits d'accidents dans l'établissement.</p>	<p>Déjà mis en œuvre</p> <p><i>Formation PEPSA santé/sécurité</i></p> <p>Cette formation concerne tout le personnel, il s'agit d'un programme sur 2 ans, 3 modules PEPSA manager sont destinés à l'encadrement.</p> <p><i>Formation Eau</i></p> <p>Une formation de gestion de la station de traitement des effluents et maîtrise des consommations en eau est dispensée sur demande et aux nouveaux arrivants.</p> <p><i>Formation hygiène</i></p> <p>1/3 du personnel reçoit une formation hygiène tous les ans.</p> <p><i>Formation nettoyage désinfection</i></p> <p>Cette formation est dispensée selon la demande.</p> <p><i>Formation maîtrise technique de l'abattage</i></p> <p>Une formation sur le bien-être animal OPA et RPA est dispensée pour l'encadrement de l'abattoir et les opérateurs du quai vifs. Un tutorat est mis en place pour les techniques de saignée.</p> <p><i>Formation secourisme au travail</i></p> <p>Il y a 28 SST sur le site, les formations et remises à niveau s'effectuent tous les ans pour toutes les personnes volontaires.</p> <p><i>Formation Incendie</i></p> <p>Les salariés sont formés à l'évacuation des locaux et la lutte contre l'incendie avec des exercices d'extinction de feu et d'évacuation générale. La formation au maniement des extincteurs est dispensée tous les 2 ans.</p> <p>Les consignes, ainsi que les numéros d'appel et le plan d'intervention, sont affichés à l'entrée du bâtiment administratif ainsi que dans les bureaux des ateliers. Une interdiction totale de fumer sur le site a été instaurée, un espace fumeur abrité est localisé devant l'entrée sud, à proximité du parking et une autre zone fumeur sera prévue pour le nouveau parking.</p> <p><i>Formation risques chimiques</i></p> <p>Le personnel habilité à la manutention et à l'utilisation des produits chimiques est formé aux risques chimiques, le port des EPI est obligatoire.</p>	Maintien des formations		
---	-------	---	---	-------------------------	--	--

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
3	4.1.3	Programme de maintenance planifié Pour obtenir des niveaux de consommation et d'émission réduits et des risques réduits d'accidents dans l'établissement.	Déjà mis en œuvre La maintenance des équipements techniques est réalisée par des entreprises extérieures qui interviennent selon un programme de maintenance planifié. La maintenance de l'abattoir est réalisée par l'équipe interne selon le plan de maintenance préventif ainsi qu'en curatif. L'équipe assure le suivi des interventions.	Les équipements techniques prévus dans le projet seront inclus dans le plan de maintenance.		
4	4.1.4	Mesure de la consommation d'eau Pour réaliser des économies d'eau et d'énergie, et pour réduire le volume des eaux usées.	Déjà mis en œuvre La GTC permet le monitoring et la remontée des données de consommation. La consommation d'eau en litre par poulet est ainsi analysée toutes les semaines. Un compteur spécifique est dédié à l'activité de nettoyage et permet de suivre les consommations liées aux lavages.	Le projet prévoit de mettre en place des installations économes en eau afin de réaliser des économies à la source. Les nouveaux postes consommateurs d'eau seront intégrés à la GTC.		
5	4.1.5	Réseau séparatif La séparation de l'eau propre et de l'eau sale conduit à une contamination réduite, et par conséquent à une consommation d'énergie associée au traitement des eaux usées également réduite.	Déjà mis en œuvre Le site dispose déjà de réseaux spécifiques. Les effluents industriels sont dirigés vers l'installation de prétraitement sur le site de l'abattoir avant de rejoindre le réseau d'assainissement de la collectivité. Les eaux pluviales sont collectées séparément, à l'exception de celles de l'aire de réception qui rejoignent actuellement la station de prétraitement.	La séparation sera encore plus efficace lorsque la zone de réception des volailles et de lavage des camions sera couverte après projet. Les eaux souillées iront toujours à la station de prétraitement des effluents mais le volume sera moindre car les eaux de toitures de l'aire réception rejoindront les eaux pluviales.		
6	4.1.7	Réparation des fuites d'eau Afin de réduire la consommation en eau	Déjà mis en œuvre Des consignes sont données aux employés, s'ils repèrent une fuite, d'avertir le service maintenance qui intervient immédiatement. Les données de consommation durant le week end sont relevés grâce à la GTC, ce qui permet de détecter les fuites potentielles.	Il est prévu que la GTC soit de plus en plus utilisée, cela permettra une détection encore plus précoce des fuites.		
7	4.1.11	Utilisation de grilles/pièges pour les avaloirs de sol Pour empêcher les matières grossières de rejoindre les eaux usées.	Déjà mis en œuvre Tous les avaloirs sont équipés de grilles pour capter les matières grossières à la source. Le personnel est sensibilisé pour éviter de pousser les matières vers les égouts en retirant les grilles. A noter que le système de tamisage en amont de la station de prétraitement contient un dégrilleur de 6mm ainsi qu'un tamis rotatif avec une maille de 750um.	Tous les avaloirs créés dans le cadre du projet seront équipés de grilles afin d'empêcher les matières grossières de rejoindre les eaux usées. Le double tamisage sera maintenu en amont de la station de prétraitement. La sensibilisation du personnel sur la nécessité du dégrillage à la source sera renforcée.		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
8	4.1.12 4.1.10 ; 4.1.8 4.1.9 4.1.23	<p>Nettoyage à sec des déchets avant lavage Les déversements de matière doivent être nettoyés par balayage ou en utilisant une raclette avant le nettoyage humide</p> <p>Transport des coproduits à sec Les déchets provenant des processus d'abattage peuvent être transportés dans un état aussi sec que possible afin de réduire l'entraînement des matières organiques dans l'eau</p> <p>Nettoyage à haute pression Utilisation de lances HP avec pistolet à déclenchement manuel Afin de réduire la consommation d'eau et la consommation d'énergie (eau chauffée)</p> <p>Alimentation en eau chaude provenant de mélangeurs thermostatés Afin de réduire la consommation d'énergie</p>	<p>Déjà mis en œuvre Un raclage des matières au sol et dans les goulottes est systématiquement effectué avant prélavage à l'eau, (opération appelée « dégrossi »)</p> <p>Déjà mis en œuvre Les matières raclées sont transportées dans des containers à déchets vers leur lieu de stockage. Tous les co-produits sont transportés à sec.</p> <p>Déjà mis en œuvre Le nettoyage est réalisé avec des centrales mobiles HP munies de pistolets manuels.</p> <p>Déjà mis en œuvre Il n'y a pas et il n'y aura pas de mitigeurs. Les pompes à chaleur permettent d'augmenter la température à 50°C, si nécessaire une résistance se met en route. Il n'y a pas de production d'eau plus chaude que ce qui est nécessaire afin de limiter la consommation d'énergie.</p>	<p>Le dégrossi sera toujours effectué permettant ainsi d'évacuer les déchets à sec avant lavage.</p> <p>Les co-produits seront transportés à sec vers leur lieu de stockage avant enlèvement. Le transfert des viscères entre la sortie éviscération et la benne à viscère sera optimisée (rapprochement). De plus un projet de Rotosieve en sortie d'éviscération est à l'étude afin d'optimiser la séparation des matières à la source. Celles-ci devraient être récupérées dans une goulotte et transférées dans la benne à viscères.</p> <p>Le nettoyage sera toujours réalisé avec les mêmes équipements.</p> <p>Le système de production d'eau chaude sera conservé en améliorant le stockage (déconnection vis-à-vis de la pression du réseau et utilisation d'un surpresseur afin d'obtenir des pressions stables et plus importantes).</p>		
9	4.1.13	<p>Protection en cas de trop-plein sur les cuves de stockage en vrac. Afin de réduire les risques de débordements accidentels</p>	<p>Non mis en œuvre Cuve à sang La cuve actuelle a une capacité de 4,5m3 Le niveau de sang est régulièrement contrôlé par le personnel et l'enlèvement est quotidien.</p> <p>Cuve à Gazole La cuve actuelle a une capacité de 10m3. Il s'agit d'une cuve double peau localisée près de la station de distribution du Gazole, à proximité du prétraitement des eaux usées. La cuve est munie d'une jauge de niveau et d'un limiteur de remplissage pour éviter les débordements, ainsi que d'un évent.</p>	<p>Cuve à sang La nouvelle cuve à sang sera de type tank à lait SERAP réfrigéré d'une capacité de 20 à 30 m3 et sera muni d'un affichage du niveau et d'une rétention béton de même volume. L'enlèvement sera quotidien.</p> <p>Cuve à Gazole La cuve actuelle sera conservée, et déplacée à proximité de la nouvelle station de distribution de carburant, à l'entrée Nord du site.</p>		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
			<p>Cuve à GNR La cuve actuelle a une capacité de 3m3. Il s'agit d'une cuve double peau localisée près de la station de distribution du Gazole, à proximité du prétraitement des eaux usées La cuve est munie d'une jauge de niveau et d'un limiteur de remplissage pour éviter les débordements.</p>	<p>Cuve à GNR La cuve actuelle sera conservée, et déplacée à proximité de la nouvelle station de distribution de carburant, à l'entrée Nord du site.</p>		
10	4.1.14	<p>Bassins de rétention pour cuves de stockage Afin de réduire les risques de déversement accidentel</p>	<p>Déjà mis en œuvre Les cuves gazole et GNR sont des cuves double peau. Le trop-plein de la cuve de sang de 4,5m3 est relié à la station de prétraitement via une cuve tampon de 400m3 qui peut être isolée en cas de déversement accidentel.</p>	Mesures maintenues.		
11	4.1.16 4.1.17	<p>Mise en œuvre de systèmes de gestion de l'énergie. Afin de réduire la consommation d'énergie</p>	<p>Déjà mis en œuvre Seule l'énergie électrique est utilisée sur le site. Les consommations électriques font l'objet d'un suivi Hebdomadaire. Des optimisations sont systématiquement recherchées. Utilisation de la GTC pour gérer les consommations d'énergie.</p>	<p>Les optimisations de consommation d'énergie seront poursuivies. Le choix du procédé de détente directe ammoniac permet de réaliser entre 20 et 30% d'économie d'énergie.</p>		
12	4.1.18	<p>Mise en place d'un système de management des installations de réfrigération Afin de réduire la consommation d'énergie</p>	<p>Déjà mis en œuvre Le fonctionnement des installations de réfrigération est surveillé et optimisé par les services de maintenance. Un contrôle informatisé des températures des chambres froides et locaux à température contrôlée permet un suivi en continu du fonctionnement des installations de réfrigération. La maintenance de l'outil de gestion est assurée par le prestataire GEA qui assure un « FULL SERVICE »</p>	Le projet implique l'extension de locaux réfrigérés qui seront intégrés au système de gestion des installations de réfrigération existantes.		
13	4.1.19	<p>Contrôles des temps de fonctionnement de l'installation de réfrigération Afin de réduire la consommation d'énergie</p>	<p>Déjà mis en œuvre Le fonctionnement des installations de réfrigération est surveillé et optimisé par les services de maintenance. Un contrôle informatisé des températures des chambres froides et locaux à température contrôlée permet un suivi en continu du fonctionnement des installations de réfrigération. La maintenance de l'outil de gestion est assurée par le prestataire GEA</p>	Le projet implique l'extension de locaux réfrigérés qui seront intégrés au système de gestion des installations de réfrigération existantes.		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
14	4.1.21	Adaptation et utilisation d'interrupteurs de surveillance de la fermeture des portes des chambres froides Afin de réduire la consommation d'énergie	Déjà mis en œuvre L'ensemble des chambres froides est équipé d'un système de fermeture automatique. Les zones sensibles (poulet/découpe) sont également équipées de portes manuelles. Seuls les locaux de stockage à température négative ne sont pas équipés de fermetures automatiques.	Pas de modifications prévues sur ce point.		
15	4.1.22	Récupération de la chaleur provenant des installations de réfrigération. Afin de réduire la consommation d'énergie et les nuisances sonores	Déjà mis en œuvre Le circuit 2 de l'installation fonctionnant au NH3 (installé en 2011) contient 80 kg de NH3 destiné à la récupération d'énergie pour le réchauffage d'eau de process et sanitaire. 2 pompes à chaleur air/air à haute température récupèrent l'énergie de la production de froid pour produire de l'eau chaude.	L'installation comporte 2500kg d'ammoniac actuellement et comportera 2 300 kg de plus pour l'extension Ressuage. 2 pompes à chaleur air/air à haute température récupèrent l'énergie de la production de froid pour produire de l'eau chaude.		
16	4.1.23	Alimentation en eau chaude provenant de mélangeurs eau/vapeur thermostatés Afin de réduire la consommation d'énergie	Déjà mis en œuvre Les pompes à chaleur permettent de produire de l'eau chaude à la température de 50°C (thermostaté), si nécessaire une résistance se met en route. Il n'y a pas de production d'eau plus chaude que ce qui est nécessaire afin de limiter la consommation d'énergie. Il n'y a pas de réseau de vapeur sur le site.	Le système de production d'eau chaude sera conservé.		
17	4.1.24	Rationalisation et isolation (calorifugeage) des canalisations de vapeur et d'eau. Afin de réduire la consommation d'énergie	Déjà mis en œuvre Il n'y a pas de réseau de vapeur sur le site. Les canalisations d'eau chaude et de fluide frigorigène sont calorifugées (sauf dans la salle des machines)	Toutes les canalisations d'eau chaude et de fluide frigorigène des locaux en projet seront calorifugés.		
18	4.1.25	Isolement des branchements de vapeur et d'eau Afin de réduire la consommation d'eau et d'énergie	Non mise en œuvre La GTC du site de SNV n'a pas été conçue pour isoler des zones, cependant les pompes à chaleur ne fonctionnent qu'en fonction des besoins en eau chaude.	Pas de modification de prévues dans le cadre du projet.		
19	4.1.26	Mise en œuvre de systèmes de gestion de l'éclairage. Afin de réduire la consommation d'énergie	Mis en œuvre L'éclairage des parkings est programmé sur horloge en fonction des heures de travail. Le parking est uniquement éclairé du crépuscule à 20h et de 2h15 à l'aube.	Dans le cadre du projet d'extension, il est prévu d'installer des LEDs, des capteurs dans tous les locaux à passage bref, d'installer des tubes à économie d'énergie et d'ajouter des réflecteurs afin de réduire les consommations électriques.		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
20	4.1.27 4.2.1.8 4.2.2.9.11 4.2.2.9.16	Stockage le plus court possible et éventuellement réfrigération des sous-produits animaux. Afin de réduire la décomposition biologique et/ou thermique, et donc réduire les niveaux de DCO et d'azote dans les eaux usées	Déjà mis en œuvre Les sous-produits issus de l'abattage et de la découpe sont stockés dans des bennes spécifiques et enlevés à une fréquence régulière. Actuellement le sang est évacué 1 fois par jour, les viscères, 2 fois par jour, les plumes, 3 fois par semaine, le C2, 2 fois par semaine et le C3, 3 fois par semaine. Le local des saisies est réfrigéré. Le sang est stocké dans une cuve fermée de 4,5t non réfrigéré, cependant le sang est évacué à une fréquence quotidienne. Les boues générées par le prétraitement sont stockées dans une cuve hors sol couverte et désodorisée, elles sont évacuées régulièrement. Tous les enlèvements sont réalisés régulièrement par des sociétés spécialisées.	Après projet, les sous-produits issus de l'abattage et de la découpe seront stockés dans des bennes spécifiques dans des locaux fermés et réfrigérés, la fréquence d'enlèvement sera mise à jour en fonction des volumes. Le sang sera stocké dans une cuve fermée de 20 à 30m3 non réfrigéré, cependant le sang sera évacué à une fréquence quotidienne.		
21	4.1.28	Audit des odeurs Afin de réduire les odeurs	Déjà mis en œuvre Les mesures retenues par le site permettent de limiter les émissions olfactives : -stockage des déchets organiques dans des locaux réfrigérés et enlèvements réguliers, -nettoyage quotidien des locaux et des installations La SNV Servais a fait réaliser par le cabinet IRH un audit « odeur » focalisé sur la station de prétraitement en 2019/2020 suite à des plaintes de riverains. Les mesures d'odeurs ont été réalisées sur divers points de passage des effluents (amont et aval de l'usine).	Dans le cadre du projet, les conclusions de l'audit seront mises en place et un suivi des émissions odorantes sera réalisé à l'aide de sondes H2S.		
22	4.1.29	Enfermer les sous-produits animaux au cours du transport, du chargement/déchargement et du stockage. Afin de réduire les odeurs	Déjà mis en œuvre Les sous-produits issus de l'abattage et de la découpe sont stockés dans des bennes spécifiques. Une benne propre est installée à chaque fois que le prestataire vient récupérer les produits. Les bennes sont bâchées avant transport afin de réduire les odeurs.	Des locaux spécifiques fermés et réfrigérés seront dédiés au stockage des sous-produits.		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
23	4.1.30	Conception et construction de véhicules, d'équipements et de locaux garantissant un nettoyage facile Afin de réduire la consommation d'eau et sa contamination par les produits de nettoyage	Partiellement mis en œuvre La facilité de nettoyage a été un critère de choix pour les véhicules, installations et locaux conçus par l'abattoir SNV. L'ancienneté des locaux a un impact sur la consommation d'eau et de produits de nettoyage.	Le projet de nouvel abattoir permettra de réduire la consommation d'eau et sa contamination par les produits de nettoyage en optimisant les procédures de lavage. Une attention particulière est portée sur la conception hygiénique des équipements afin de faciliter le nettoyage et consommer moins de produits/eau (absence de recoin, de bras morts, faux plafonds lisses pour éviter les zones de rétention...)		
24	4.1.31	Nettoyage fréquent des zones de stockage des matières Afin de réduire les odeurs	Déjà mis en œuvre Une benne propre est installée à chaque fois que le prestataire vient récupérer la benne pleine de produits à évacuer. Le personnel de l'usine intègre ces zones dans le plan de nettoyage en interne.	La procédure ne sera pas modifiée après le projet.		
25	4.1.36	Mise en œuvre d'un système de gestion du bruit. Afin de réduire les émissions sonores	Déjà mis en œuvre Afin de se conformer à l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter et la réglementation ICPE, l'abattoir organise des campagnes de mesures de bruit en limite de propriété et au niveau des tiers les plus proches. La dernière campagne a eu lieu en 2017.	Dans le cadre du projet, Afin de limiter les nuisances sonores les mesures suivantes ont été prises : <ul style="list-style-type: none"> • Les constructions en projet feront écran aux zones de travail décalées vers le Nord, à l'opposé des zones habitées. • La circulation des camions se fera dans une zone plus éloignée des habitations. • Le moteur des ventilateurs provoquera moins de nuisances, en raison de l'éloignement par rapport aux habitations Une nouvelle campagne de mesures de bruit aura lieu après la mise en place du projet afin d'être comparée à l'étude de 2017 pour déterminer les impacts sonores du projet.		
26	4.1.37 4.1.38 4.1.39	Réduction du bruit (Exemple : entretien régulier des ventilateurs d'extraction en toiture, isolation phonique du local compresseur, isolation des portes des installations de réfrigération)	Déjà mis en œuvre Les ventilateurs d'extraction en toiture sont entretenus en fonction des préconisations du constructeur. Le service maintenance intervient en cas de dysfonctionnement engendrant des nuisances sonores. Isolation phonique du local compresseur Isolation des portes des installations de réfrigération. Les murs de la salle des machines sont isolés phoniquement.	Le choix des équipements et la conception des locaux dans le cadre du projet intègre le critère des nuisances sonores, de plus les zones bruyantes seront décalées vers le nord (éloignement vis-à-vis des habitations).		
27	4.1.40	Remplacement de l'utilisation du mazout par du gaz naturel, quand un approvisionnement en gaz naturel est disponible. Afin de réduire les émissions de SO2 et NOx.	Non concerné Il n'y a pas d'utilisation régulière de mazout, de fioul ou de gaz sur le site. L'eau de procédé est chauffée à l'électricité.	Il n'est pas prévu de modifier les sources d'énergie dans le cadre du projet.		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
28	4.2.1.8	Réfrigération du sang aussi rapidement que possible et stockage pendant un temps court (si pas possible de traiter/transformer rapidement le sang) Afin de réduire les odeurs provenant du sang liquide	Non mis en œuvre La cuve de sang n'est pas réfrigérée mais l'enlèvement est quotidien par la société AKIOLIS.	Une nouvelle cuve de sang sera installée dans le cadre du projet. Cette cuve sera de type tank à lait SERAP réfrigéré d'une capacité de 20 à 30 m3 et sera muni d'un affichage du niveau et d'une rétention béton de même volume. Le site PFC à Vaiges traitera le sang en provenance de SNV après démarrage de leurs installations.		
29	-	Exporter toute chaleur et/ou énergie produite qui ne peut pas être utilisée sur le site. Afin de valoriser l'intégralité de l'énergie produite	Non concerné L'énergie produite est proportionnée aux installations du site.	L'énergie produite sera proportionnée aux installations du site après projet.		

1.2 INTEGRATION DES ACTIVITES PRESENTES SUR LE MEME SITE

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
30	4.4.1 4.4.2 4.3.8.19 4.4.3 4.1 4.2.1 4.3.1	Réutilisation de la chaleur et/ou de l'énergie produite par une activité dans d'autres activités Abattoir + équarrissage Afin de réduire la consommation d'énergie, la production de substances malodorantes Abattoir + incinérateur carcasse Afin de récupérer l'énergie pour une utilisation interne, réduire production de substances malodorantes, détruire rapidement des cas dangereux, réduire les déchets d'emballage Equarrissage + incinérateur farine Afin de réduire les émissions de gaz malodorants, favoriser la réutilisation de vapeur et d'énergie	Non concerné L'abattoir n'a pas ce type d'activité sur son site	L'abattoir ne projette pas ce type d'activité sur son site		
31	-	Partage des moyens de réduction de la pollution, quand celles-ci sont nécessaires, par exemple les UTER	Non concerné L'abattoir n'a pas ce type d'activité sur son site	L'abattoir ne projette pas ce type d'activité sur son site		
32	4.4.2 4.4.3	Brûler les gaz non condensables produits au cours de l'équarrissage dans un incinérateur sur le même site.	Non concerné L'abattoir n'a pas ce type d'activité sur son site	L'abattoir ne projette pas ce type d'activité sur son site		

1.3 COLLABORATION AVEC LES ACTIVITES AMONT ET AVAL

La MTD concerne la recherche d'opportunités de collaboration avec les partenaires en amont et en aval afin de créer une chaîne de responsabilité environnementale, de minimiser la pollution et de protéger l'environnement dans son ensemble. Des exemples sont donnés ci-dessous.

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
33	4.2.2.1.1	Arrêt de l'alimentation avant abattage Afin de réduire la charge des eaux usées et les odeurs	Déjà mis en œuvre Mise à jeun des volailles avant abattage	-		
34	4.2.2.1.2	Minimiser le temps de présence des animaux dans l'abattoir Afin de réduire la charge des eaux usées	Déjà mis en œuvre Le temps entre le ramassage et l'abattage n'excède pas 12 heures.	-		
35	4.1.27	Stockage le plus court possible et éventuellement réfrigération des sous-produits animaux. Afin de réduire la charge des eaux usées, les odeurs	Déjà mis en œuvre Voir n°20	Voir n°20		
36	4.2.2.9.10	Rognures de toutes les peaux non destinées au tannage immédiatement après retrait de l'animal Afin de réduire la production de déchets dans les abattoirs et les tanneries, réduire les quantités d'eau et produits chimiques utilisés au cours du tannage	Non concerné	Non concerné		
37	4.3.1.4	Utilisation de matières premières fraîches dans les installations de sous-produits animaux	Non concerné	Non concerné		
38	4.3.4.1	Utilisation de matières premières à faible teneur en AVT dans les installations de sous-produits animaux	Non concerné	Non concerné		

1.4 NETTOYAGE DES INSTALLATIONS ET DE L'EQUIPEMENT

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
40	4.1.42.1	Gestion et minimisation des quantités d'eau et de détergents consommées Afin de réduire la consommation d'eau, de détergents et d'énergie pour chauffer l'eau	Déjà mis en œuvre Le nettoyage est réalisé par une société spécialisée. Un plan de nettoyage est soumis à SNV. Les dosages de produits lessiviels font l'objet d'un audit semestriel. Les consommations d'eau sont contrôlées par SNV (GTC) et les produits de nettoyage sont contrôlés par le prestataire, qui paye les surconsommations éventuelles.	Le nouvel abattoir permettra de réduire les consommations d'eau et de détergent car le bâtiment neuf sera optimisé pour les lavages (conception hygiénique des équipements).		
41	4.1.42.2	Choix des détergents qui provoquent un impact minimum sur l'environnement, sans compromettre l'efficacité du nettoyage. Afin de réduire les effets sur les organismes aquatiques	Déjà mis en œuvre Les fiches de données de sécurité des produits sont demandées au prestataire de nettoyage, les produits doivent être validés par l'abattoir avant d'être utilisés et un plan d'amélioration continue est demandé au prestataire.	Le plan d'amélioration continue sera poursuivi.		
42	4.1.42.3	Éviter, quand c'est possible, l'utilisation d'agents de nettoyage et de désinfection contenant du chlore actif. Afin de réduire les émissions de dérivés organiques halogénés et d'hydrocarbures chlorés dangereux dans l'eau	Déjà mis en œuvre SNV a déjà réduit le nombre de produits de nettoyage libérant du chlore actif à 4 (Foam CL-650, Penngan GB, hypred Force 7, Deptil CL).	Un audit des produits de nettoyage sera réalisé afin de réduire davantage, quand c'est possible, l'utilisation d'agents de nettoyage et de désinfection contenant du chlore actif.		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
43	4.2.4.3	Quand l'équipement est approprié, exploitation d'un système de nettoyage en place. Afin de réduire la consommation d'eau, de détergents et d'énergie pour chauffer l'eau	Déjà mis en œuvre Un système de buses rotatives permet de nettoyer la chaîne en fonctionnement sur une durée définie .	Le ressuage sera dynamique à terme du projet et permettra un nettoyage automatique à l'aide de buses rotatives sur une durée définie.		

1.5 TRAITEMENT DES EAUX USEES

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
44	4.1.43.1	Fournir une capacité de contenance des eaux usées supérieure aux exigences de routine. Afin de prévenir le déversement d'eaux usées insuffisamment traitées dans les cours d'eau ou l'UTEU collective.	Déjà mis en œuvre La capacité des ouvrages de prétraitement excède largement les besoins journaliers, notamment par la présence du bassin tampon de 400 m ³ pour 253m ³ d'effluent quotidien en pointe. Toutefois l'optimisation du traitement est en cours d'étude.	Dans le cadre du projet, une augmentation des rejets est anticipée, le volume d'effluent est estimé à 380m ³ /jour. Le prétraitement sera amélioré pour absorber la charge et les volumes supplémentaires selon différents scénarii à l'étude. Il est également prévu de couvrir la partie réception des volailles, cela aura pour effet d'éviter le mélange des eaux pluviales avec les eaux usées, limitant ainsi les volumes à traiter.		
45	4.1.43.2	Analyser régulièrement en laboratoire la composition des effluents et conserver les résultats de ces analyses. Afin d'optimiser les performances du traitement et minimiser les niveaux d'émissions	Déjà mis en œuvre Les effluents font l'objet d'une autosurveillance en sortie de prétraitement pour établir la conformité aux VLE définies dans l'arrêté d'autorisation.	La conformité des rejets sera vérifiée après la modification du prétraitement. Le suivi réglementaire sera ensuite assuré.		
46	4.1.43.3	Empêcher la stagnation des eaux usées Afin de réduire les émissions malodorantes et les infestations (rats, insectes, ...)	Déjà mis en œuvre La station a été conçue pour empêcher la stagnation des eaux. De plus le bassin tampon est muni d'un système d'aération continu assurant le brassage. Néanmoins des problèmes d'odeurs ont été détectés et un audit a été mené. L'étude préconise une augmentation de la capacité d'oxygénation du bassin tampon (ajout d'un hydroéjecteur de 15kW) et l'installation d'une sonde redox pour que l'aération puisse être asservie au potentiel redox. Le bassin tampon sera vidé en fin de semaine. Ces mesures vont être mises en place dès que possible.	Dans le cadre du projet, il est prévu d'appliquer des préconisations supplémentaires : -l'ajout si nécessaire d'une étape physico-chimique afin d'optimiser le rendement du flottateur -la création d'une conduite dédiée jusqu'à la STEP de Droué est également à l'étude		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
47	4.1.43.4	Application d'un criblage initial des matières solides en utilisant des tamis dans l'abattoir ou l'installation de sous-produits animaux Afin de réduire la charge des eaux usées et la formation de gaz malodorants	Déjà mis en œuvre Tous les avaloirs sont équipés de grilles. La station de prétraitement est équipée d'un dégrillage de 6 mm et d'un tamisage de 750um afin de récupérer les déchets grossiers avant traitement des effluents.	Tous les avaloirs dans les nouvelles installations seront équipés de grilles. Les étapes de dégrillage/tamisage seront maintenues en amont de la station de prétraitement. Des pistes concernant la séparation des matières à la source sont à l'étude : un Rotosieve en sortie d'éviscération permettrait de diminuer la charge organique à la source.		
48	4.1.43.9	Retrait des graisses des eaux usées, en utilisant un piège à graisses. Afin de réduire la charge des eaux usées	Déjà mis en œuvre Les graisses sont récupérées via un flottateur à eau pressurisée, plus efficace qu'un simple piège à graisse.	Dans le cadre du projet, les améliorations prévues sur le prétraitement permettront de traiter efficacement la charge entrante, pour livrer à la station communale un effluent conforme à la convention de rejet.		
49	4.1.43.10	Utilisation d'une installation de flottation, éventuellement combinée à l'utilisation de floculants, pour retirer les matières solides supplémentaires. Afin de réduire la charge des eaux usées et la production de boues utilisables dans la fabrication de biogaz	Déjà mis en œuvre La station de prétraitement des eaux usées comprend un flottateur (sans utilisation de produits chimiques).	Dans le cadre du projet, il est prévu d'injecter si nécessaire du chlorure ferrique et du polymère afin d'augmenter le rendement du flottateur.		
50	4.1.43.11	Utilisation d'un réservoir tampon pour les eaux usées en amont de la station de prétraitement des effluents. Afin d'optimiser le traitement et minimiser les pollutions des cours d'eau	Déjà mis en œuvre Un bassin tampon aéré de 400 m ³ est installé en amont du flottateur. Il permet de lisser hydrauliquement les eaux brutes.	Dans le cadre du projet, il est prévu de conserver ce volume tampon, une étude est en cours pour vérifier la nécessité d'ajouter une cuve tampon de 150m ³ afin de lisser la charge hydraulique prévue après projet.		
51	4.1.43.12 4.1.43.13	Empêcher les pertes par infiltration des liquides et les émissions d'odeurs provenant des cuves de traitement des eaux usées. Afin de prévenir la contamination du sol et des eaux souterraines et de minimiser les odeurs	Déjà mis en œuvre La SNV Servais s'est saisie de cet enjeu et a fait réaliser un audit de la station de prétraitement en 2019/2020. Cet audit comprenait une évaluation des ouvrages, notamment du bassin tampon. A noter que le bassin tampon est déjà bâché pour limiter les odeurs et qu'il dispose d'un traitement d'air du ciel gazeux et d'un agitateur pour éviter toute stagnation. Les canalisations sont étanches.	Dans le cadre du projet, les conclusions de l'audit seront mises en place, avec notamment un renforcement de l'aération du bassin tampon et un remplacement du filtre existant par un filtre de capacité 600kg de charbon à saturation.		
52	4.1.43.14 4.1.43.15 2.3.1.2 2.3.2.1.3 4.2.6.2 4.2.6.3 4.3.3.15	Soumettre l'effluent à un processus de traitement biologique.	Déjà mis en œuvre Le procédé mis en place sur le site est un prétraitement constitué d'un tamisage, un ouvrage tampon et un flottateur. L'effluent est ensuite soumis à un traitement biologique sur la station communale de DROUE.	Dans le cadre du projet, le prétraitement sera amélioré pour pouvoir absorber l'augmentation de volume et de charge à traiter. Le raccordement à la station de DROUE sera conservé.		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
53	2.3.1.2	Retrait de l'azote et du phosphore.	Déjà mis en œuvre la récupération du sang, et le raclage des matières à sec permettent de limiter la charge des effluents en azote. Le prétraitement en place permet un léger abattement supplémentaire de l'azote et du phosphore, afin de livrer à la STEP communale un effluent qu'elle est en capacité de traiter. La STEP de Droué traite l'azote et le phosphore au moyen d'une filière biologique.	Dans le cadre du projet, le prétraitement sera amélioré et l'azote et le phosphore seront abattus dans des proportions satisfaisantes. L'étude sur l'optimisation de la séparation à la source des viscères permettrait de réduire la concentration en azote.		
54	2.3.1.3	Soumettre l'effluent résultant à un traitement tertiaire. Afin de réduire la charge des eaux usées	Non mis en œuvre Le site de l'abattoir est équipé d'un prétraitement des eaux résiduaires, lesquelles sont traitées par la STEP communale de DROUE avant rejet au milieu naturel.	Après projet, la SNV Servais restera connectée à la STEP communale qui assurera le traitement de l'effluent.		
55	-	Retirer les boues produites et les incorporer à d'autres utilisations de sous-produits animaux.	Non mis en œuvre Les boues produites à partir du flottateur sont actuellement reprises par une société spécialisée, destinées à être méthanisées	Dans le cadre du projet, les boues issues du flottateur continueront d'être valorisées par méthanisation.		
56	-	Utiliser le méthane produit au cours d'un traitement anaérobie pour la production de chaleur et/ou d'énergie.	Non concerné L'abattoir ne possède pas sa propre installation de méthanisation cependant le site a choisi la méthanisation pour valoriser les graisses de flottation.	-		

2 MTD SPECIFIQUES POUR LES ABATTOIRS

2.1 GENERALITES

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
57	4.2.1.6 4.2.5.1 4.2.1.9	Collecte continue, à sec et séparée des sous-produits Afin de réduire la consommation d'eau, donc l'énergie pour la chauffer, réduire l'entraînement des sous-produits dans l'eau, réduire la quantité de détergents, réduire la charge des eaux usées Collecte à sec des déchets au sol Afin de réduire la consommation d'eau, donc l'énergie l'élimination ultérieure de l'eau provenant des sous-produits (évaporation), de mieux conserver les sous-produits dans des conditions sèches	Déjà mis en œuvre L'ensemble des sous-produits est collecté à sec, les matières raclées sont transportées dans des bacs à déchets vers leur lieu de stockage. Le personnel est sensibilisé pour éviter de pousser les matières vers les égouts en retirant les grilles. Un raclage des matières au sol et dans les goulottes est systématiquement effectué avant prélavage à l'eau. Le nettoyage est réalisé par une société spécialisée. Les consommations de produits de nettoyage sont optimisées par le prestataire.	Le nouvel abattoir permettra de réduire les consommations d'eau et de détergent car le bâtiment neuf sera moins sensible aux salmonelles. Des actions d'optimisation seront lancées avec le prestataire.		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
58	4.2.2.2.1	Optimisation de la saignée et de la collecte de sang Afin de réduire la charge des eaux usées (moins de sang)	Déjà mis en œuvre Le sang est collecté et stocké dans une cuve hors sol extérieure, puis évacué chaque jour par le prestataire AKIOLIS.	Les rotations seront quotidiennes après projet.		
59	4.2.1.7	Utilisation d'une double canalisation d'évacuation provenant de la halle de saignée Afin de réduire la charge des eaux usées (séparation sang et eaux de lavage)	Déjà mis en œuvre Une canalisation spécifique au sang permet d'éviter tout mélange avec les eaux usées. Le sang est pompé à l'aide d'une pompe PCR.	-		
62	4.2.2.9.10	Rognage de toutes les peaux non destinées au tannage immédiatement après le dépouillement de l'animal, sauf s'il n'y a pas de débouché pour l'utilisation/la valorisation de ces rognures Afin d'optimiser les utilisations alternatives des rognures, de réduire la production de déchets dans les abattoirs et les tanneries, élimination des contaminants conduisant à la putréfaction des peaux	Non concerné	Non concerné		
63	4.2.1.1 4.2.2.2	Raclage à sec des véhicules de livraison avant le nettoyage avec une lance haute pression Afin de réduire la charge des eaux usées	Non mis en œuvre Le raclage n'est pas jugé utile compte tenu de la faible quantité de matière présente dans les véhicules avant nettoyage.	-		
64	4.2.1.4	Éviter le lavage des carcasses et, lorsque cela n'est pas possible, le minimiser, en combinaison avec des techniques d'abattage propres Afin de réduire les consommations d'eau et la contamination de l'eau	Déjà mis en œuvre Le lavage des carcasses est réalisé selon les exigences des services sanitaires.	-		
65	4.2.1.13	Suppression de tous les point d'eau non nécessaires de la chaîne d'abattage Afin de réduire les consommations d'eau et la contamination de l'eau	Déjà mis en œuvre Le nombre de point d'eau est optimisé vis-à-vis des besoins	-		
66	4.2.1.14 4.2.1.17	Isolation et couverture des étuves de stérilisation de couteaux, en combinaison avec la stérilisation à la vapeur basse pression Afin de réduire les consommations d'eau chaude, et donc d'énergie	Non concerné Pas d'étuve de stérilisation. Les couteaux sont nettoyés et désinfectés avec des produits lessiviels.	-		
67	4.2.1.18	Utilisation de cabines de nettoyage pour les mains et les tabliers, dans lesquelles l'eau est coupée par défaut Afin de réduire les consommations d'eau chaude, et donc d'énergie	Déjà mis en œuvre Chacun des lave-mains est actionné par genouillère.	-		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
68	4.2.1.19	Gestion et surveillance de l'utilisation de l'air comprimé Afin de réduire les consommations d'énergie	Déjà mis en œuvre L'abattoir utilise de l'air comprimé pour le conditionnement et les expéditions. L'installation est munie d'un variateur de vitesse et d'un système de récupération de chaleur. La maintenance contrôle régulièrement les installations de compression et l'abattoir dispose d'un contrat de maintenance avec une entreprise spécialisée.	Les prestataires seront conservés après projet.		
69	4.2.1.20	Gestion et surveillance de l'utilisation de la ventilation Afin de réduire les consommations d'énergie	Déjà mis en œuvre Les extracteurs des bâtiments sont contrôlés et remplacés si besoin.	Les installations seront similaires sur les nouveaux bâtiments, la gestion sera identique.		
70	4.2.1.21	Utilisation de ventilateurs à aubes recourbées vers l'arrière dans des systèmes de ventilation et de réfrigération. Afin de réduire les consommations d'énergie	Non mis en œuvre	Ce type de ventilateur sera mis en place dans les nouveaux locaux.		
71	4.2.1.22	Gestion et surveillance de l'utilisation de l'eau chaude Afin de réduire les consommations d'énergie et faciliter l'élimination des matières grasses.	Déjà mis en œuvre L'abattoir dispose d'une GTC sur le réseau d'eau chaude qui est relevé quotidiennement.	L'eau chaude des nouveaux bâtiments sera intégrée dans la GTC.		

2.2 ABATTAGE DE GROS ANIMAUX

Non concerné (pas d'abattage de gros animaux)

2.3 ABATTAGE DE VOLAILLES

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
72	4.2.3.1.2 4.2.3.1.3 4.2.3.1.4	Réduction de la poussière à réception des oiseaux, aux postes de déchargement et de suspension. Filtres à manche, Epurateur humide, Grillage métallique lavable. Afin de réduire les émissions de poussière et d'odeur	Non mis en œuvre	Il est projeté de mettre en place une aspiration avec filtration et renouvellement d'air de la cage d'accrochage des volailles (norme CARSAT)		

N°	Référence MTD dans le BREF SA	Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à la MTD	Propositions de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performance de la MTD et résultats attendus	Demande d'aménagement éventuelle	Référence dans le dossier des éléments relatifs à la MTD (section/page)
73	4.2.3.2.1	Étourdissement des oiseaux dans leurs cages de transport, en utilisant des gaz inertes. <i>MTD applicable dans les nouvelles installations ou quand l'équipement d'étourdissement existant et les véhicules de livraison des oiseaux peuvent être rénovés.</i> Afin de réduire les émissions de poussière (déchargement, suspension et saignée), d'obtenir une meilleure qualité et un meilleur rendement	Non mis en œuvre L'anesthésie avant abattage est incompatible avec les process halal	Un emplacement sera prévu pour l'anesthésie gaz pour permettre l'étourdissement si les besoins de la clientèle évoluent.		
74	4.2.1.11	Réduction de la consommation d'eau dans l'abattage de volailles, en ne lavant les carcasses qu'après plumaison et éviscération. Afin de réduire la consommation d'eau et la contamination de l'eau	Déjà mis en œuvre	-		
75	4.2.3.3.1	Échaudage des volailles à la vapeur Afin de réduire la consommation d'eau et d'énergie	Non mis en œuvre Echaudage à l'eau chaude.	-		
76	4.2.3.3.2	Isolation des cuves d'échaudage. <i>MTD applicable dans les installations existantes où il n'est pas encore économiquement viable de passer à un échaudage à la vapeur</i> Afin de réduire la consommation d'énergie	Non mis en œuvre	Amélioration de l'isolation prévue pour les nouveaux échaudoirs		
77	4.2.3.4.1	Utilisation de gicleurs plutôt que de tuyaux d'arrosage pour le douche des volailles, au cours de la plumaison Afin de réduire la consommation d'eau et augmenter l'efficacité du lavage	Déjà mis en œuvre Utilisation de buses	-		
78	4.2.3.4.2	Utilisation d'eau recyclée, par exemple provenant de la cuve d'échaudage, pour le transport des plumes. Afin de réduire la consommation d'eau	Non mis en œuvre Les plumes sont transportées mécaniquement à l'aide d'une vis sans fin.	-		
79	4.2.3.5.1	Utilisation de pommeaux de douche économiques pour laver les volailles au cours de l'éviscération. Afin de réduire la consommation d'eau, le volume d'eau usée et l'entraînement du sang et des graisses	Déjà mis en œuvre Utilisation de buses	-		
80	4.2.3.6.2	Réfrigération de la volaille par immersion et contrôle, régulation et minimisation de la consommation d'eau. Afin de réduire la consommation et la contamination de l'eau, réduire la consommation d'énergie pour refroidir l'eau.	Non mis en œuvre Refroidissement à l'air Ressuage statique (consommation moindre)	Le ressuage sera dynamique après projet (ressuage en ligne)		

3 MTD SPECIFIQUES POUR LES INSTALLATIONS DE TRAITEMENT DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX

Ces activités sont définies dans le BREF. Les activités liées aux sous-produits animaux couvertes comprennent les traitements appliqués aux corps entiers ou aux parties d'animaux, ainsi qu'aux produits d'origine animale. Ces activités englobent le traitement des sous-produits animaux aussi bien destinés que non destinés à la consommation humaine. Un large éventail d'activités liées aux sous-produits est couvert, notamment la fonte des graisses, l'équarrissage, la production de farines et d'huiles de poisson, la transformation des os, la transformation du sang associée aux abattoirs jusqu'au stade où le sang devient une matière utilisée dans la préparation d'un autre produit. L'incinération de carcasses, de parties de carcasses et de farines animales, ainsi que la combustion du suif sont couvertes principalement comme moyens d'élimination. L'épandage, l'injection dans le sol, la production de biogaz, le compostage, la préservation des peaux pour la tannerie dans les abattoirs et la fabrication de gélatine sont couverts eux aussi. La mise en décharge n'est pas couverte, sauf lorsqu'elle est mentionnée comme moyen d'élimination.

L'abattoir SNV Servais n'est pas concerné par ces activités.