
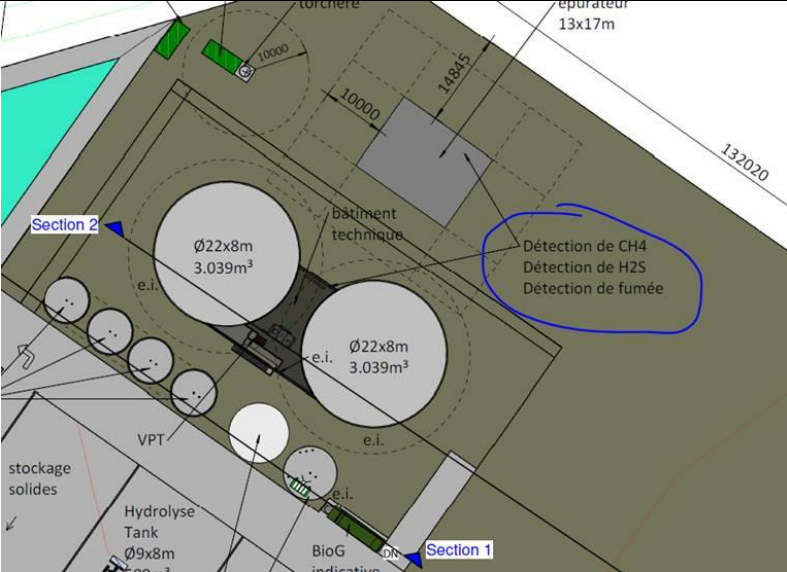


Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
Article 1er	Néant	—
Article 2 - Définitions	Néant	—
Article 3 - Conformité de l'installation	Néant	—
Article 4 - Dossier installation classée	Dossier installation classée	—
Article 5 - Déclaration d'accident ou de pollution accidentelle	Néant	Tout accident ou pollution accidentelle sera déclaré auprès de l'inspection locale des ICPE dont les coordonnées seront tenues à jour dans le cahier de suivi de l'installation
Article 6 - Implantation	Plan masse du site	L'implantation des installations est fournie dans la Pièce n°3
Article 7 - Envol des poussières	Néant	Les aires de circulation sont bitumées ou bétonnées Les matières stockées sont protégées par des murs de 2,5m de haut, et bâchées
Article 8 -Intégration dans le paysage	Néant	—
Article 9 -Surveillance de l'installation	Nom de la personne responsable de la surveillance de l'installation	La personne responsable du site est Romain BERGOUGNAN
Article 10 -Propreté de l'installation	Néant	Le site et les voies de circulation seront maintenus en parfait état de propreté.
Article 11 -Localisation des risques, classement en zones à risque d'explosion	Plan général des ateliers et des stockages indiquant les différentes zones de risque	Cf Annexe à la pièce 6 rassemblant les plans. Zones indiquées en pointillées sur le plan.
Article 12 -Connaissance des produits, étiquetage	Néant	L'exploitant disposera des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans l'installation, sous forme de fiches de données de sécurité. Ces fiches doivent être distribuées par le fabricant ou le distributeur du produit à l'exploitant. Les produits utilisés seront conservés dans leur emballage d'origine où y figureront les mentions de danger.
Article 13 -Caractéristiques des sols	Néant	Les sols des aires de manutention et des aires de stockage des intrants et digestat solide seront imperméabilisés et équipés de regards pour la collecte des jus et eaux de ruissellement.


Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
Article 14 -Caractéristiques des canalisations et stockages de gaz	Plan des canalisations	<p>Cf Annexe à la pièce 6 rassemblant les plans.</p> <p>Les canalisations sont identifiées par des couleurs normalisées -norme NF X 08-100 de 1986 et une inscription en fonction des fluides qu'elles transportent.</p>  <p>Canalisations noires à bandes jaunes pour le biogaz</p> <p>Les canalisations sont toutes constituées de matériaux résistants à la corrosion par des produits soufrés et résistants à la surpression. Les tuyauteries utilisées sont en PE SDR11, de diamètre variable (en général DN200 pour digestat/intrants liquides, DN300 pour biogaz brut). Les raccords sont électro-soudés partout. Seule la canalisation d'extraction d'air des cuves de préstockage vers le biofiltre est réalisée en PVC.</p>
Article 15 -Résistance au feu	Plan détaillé des locaux et bâtiments et description des	<p>Le plan détaillé des locaux et des bâtiments est fourni dans le permis de construire. Pour les bâtiments, les dispositions constructives classiques sont appliquées.</p>

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
	dispositions constructives de résistance au feu et de désenfumage avec note justifiant les choix	<p>Le local VPT comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> - une détection fumée, - une détection de présence CH4 et H2S, - et une ventilation forcée. <p>Le local épuration est réalisé avec des matériaux de classe A2, et est conçu de façon à supporter et contenir une explosion de 50mbar. Il comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> - une détection fumée, - une détection de présence CH4 et H2S, - et une ventilation forcée, liée au système de détection de gaz et à la température ambiante. <p>Il y a fermeture des entrées d'air si détection de gaz.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les matériaux dans lesquels est construit le conteneur de valorisation doivent résister au feu (donc pas de parquet par exemple) et doivent limiter les explosions <p>- Détection de gaz: il y a au minimum 2x détecteur CH4 + 1x détecteur H2S // + 1x détection incendie</p> <ul style="list-style-type: none"> o Détection CH4: si 10% LIE, l'unité fonctionne toujours mais la ventilation est activée. Si 20% LIE, l'unité s'arrête, ferme les vannes, vide son contenu de gaz dans l'atmosphère, l'alimentation s'arrête sauf pour les équipements ATEX (ventilation, détection de gaz, éclairage de sortie). Si plus de 2% de différence entre les 2 détecteurs, cela déclenche une alarme. o Détection H2S: si 10ppm, l'unité fonctionne mais la ventilation est activée. Si 20ppm, l'unité s'arrête, ferme les vannes, vide son contenu de gaz dans l'atmosphère, l'alimentation s'arrête sauf pour les équipements ATEX (ventilation, détection de gaz, éclairage de sortie) o Les alarmes sont liées à un système d'éclairage pour informer le (s) opérateur (s). o Les détecteurs sont des positions sur le chemin du flux d'air. o Détection d'incendie: en cas de détection d'incendie, l'unité s'arrête immédiatement, ferme les vannes, vide son contenu gazeux dans l'atmosphère, arrête la ventilation et fait du conteneur une «boîte étanche»

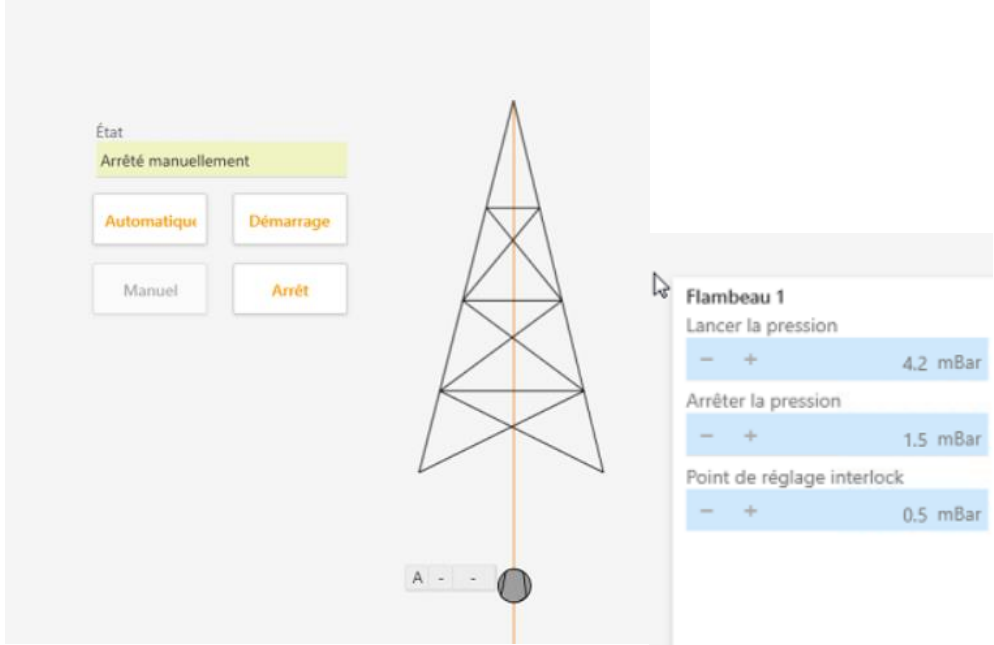
Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
Article 16 -Désenfumage	Néant	Voir article 15
Article 17 -Clôture de l'installation		L'accès au site est interdit au public. La totalité du site sera clôturée. L'entrée sera munie d'un portail fermé à clé pendant les heures de fermeture.
Article 18 -Accessibilité en cas de sinistre	Plan mentionnant les voies d'accès	Cf Annexe rassemblant les plans. L'unité de méthanisation est accessible par la route de Vierzon (D90) puis par un chemin aménagé d'une largeur de 12m, jusqu'au portail de l'unité.
Article 19 -Ventilation des locaux	Néant	Voir article 15
Article 20 -Matériels utilisables en atmosphères explosives	Plan de l'installation électrique et matériaux prévus	Le matériel utilisé dans ces zones est conforme à la réglementation, régie par le décret 96-1010 du 19 novembre 1996 relatif aux appareils et aux systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphère explosible, transposant la directive européenne 94/9/CE.
Article 21 -Installations électriques	Indication du mode de chauffage prévu	L'ensemble des installations électriques nécessaires au fonctionnement de l'installation de méthanisation et d'épuration de biogaz sont conformes aux normes imposées -Norme CEI 60364), et en particulier les normes applicables dans les zones ATEX. Le chauffage des digesteurs se fera via une chaudière indépendante, alimentée par du biogaz.

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
Article 22 - Systèmes de détection et extinction automatiques	Description du système de détection et liste des détecteurs avec leur emplacement. Note de dimensionnement lorsque la détection est assurée par un système d'extinction automatique	
Article 23 -Moyens d'alerte et de lutte contre l'incendie	Nature, dimensionnement et plan des appareils, réseaux et réserves éventuelles avec note justifiant les différents choix	<u>Alarme et alerte incendie</u> Présence d'une alarme sonore et visuelle dans le local entre les digesteurs et dans le local épuration <u>Moyens matériels</u> Extincteurs : indiqués sur les plans en Annexe avec l'abréviation « e.i. » <u>Réserve incendie</u> Lagune de 2000m ³
Article 24 -Plans des locaux et schémas des réseaux	Plan des locaux et plan de positionnement des équipements d'alerte et de secours tenus à jour. Schéma des réseaux localisant les équipements à utiliser en cas de dysfonctionnement	un plan des locaux avec localisation des équipements d'alerte et de secours, ainsi qu'un schéma des réseaux localisant les équipements à utiliser en cas de dysfonctionnement seront disponibles sur site en phase d'exploitation

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
Article 25 -Travaux	Néant	Les zones ATEX et les espaces confinés sont particulièrement exposés aux risques d'incendie et d'explosion, que ces zones soient classées 0, 1 ou 2. De fait, outre la signalisation ATEX (panneau triangulaire, noir sur fond jaune – cf. photo du panneau en place sur le site de la SAS), ces zones requièrent, entre autres mesures de prévention, l'usage d'un permis feu pour toute intervention.
Article 26 -Consignes d'exploitation		Les consignes d'exploitation avec les numéros d'urgence seront affichées dans le local technique : SAMU (15), Pompiers (18), gendarmerie (17). Les consignes d'exploitation comporteront notamment l'interdiction d'apporter du feu, l'interdiction de fumer, l'identification de la vanne de coupure de l'alimentation en électricité, les conditions de relargage/destruction du biogaz, la localisation des extincteurs, les instructions de nettoyage et de maintenance.
Article 27 -Vérification périodique et maintenance des équipements	Contrat de maintenance avec un prestataire chargé des vérifications des équipements	Les installations électriques seront vérifiées annuellement par une société agréée. Le service de maintenance de l'unité de méthanisation, de l'épuration de biogaz et de la compression du biométhane produit sera assuré par le constructeur
Article 28 -Surveillance de l'exploitation et formation		Le constructeur assurera une formation de l'exploitant avant la mise en route. Un volet Hygiène/sécurité sanitaire sera également présent dans cette formation. Le constructeur accompagnera par la suite l'exploitant pendant une durée d'un an dans le cadre de la garantie, avec des visites régulières La surveillance de l'exploitation sera faite par l'exploitant H24 et 7 jours/7 au moyen d'un outil de supervision et aussi par le constructeur dans le cadre de son contrat de maintenance
Article 29 -Admission et sorties		Toute entrée de produits donne lieu à un enregistrement, tout comme toute sortie de digestat solide et liquide issus de la méthanisation, indiquant a minima la date, le fournisseur/destinataire, le type de matière et la quantité. Les données sont conservées pendant une durée minimale de 3 ans
Article 30 -Dispositifs de rétention	Néant	Une zone de rétention est prévue autour des ouvrages contenant de la matière liquide. Cette zone est délimitée par des merlons de terre qui entourent ces ouvrages. Le calcul du volume de la zone de rétention prend en compte le plus grand réservoir, et uniquement la partie stockée au-dessus du niveau du sol.

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
		<p>Pour le présent projet, un volume de 3570 m³ de rétention a été calculé, par rapport au volume de la plus grande cuve qui est de 3040m³.</p>
Article 31 -Cuves de méthanisation	Description du dispositif de limitation des conséquences d'une surpression brutale	<p>Chaque digesteur est équipé d'une soupape de sécurité qui empêche une dépression ou une surpression trop importante. Cette soupape sera réglée dans la gamme de pression - 0,5 mbar à +4,5 mbar.</p> <p>Les gaz dégagés par celle –ci seront déportés au-dessus des installations par une cheminée.</p>  <p>Un dispositif d'évacuation d'une éventuelle mousse qui se formerait à l'intérieur du digesteur est également présent afin d'éviter le bouchage des canalisations de biogaz et de ces soupapes.</p> <p>Des détecteurs de pression permettent également de déclencher une alarme en cas de surpression.</p>
Article 32 -Destruction du biogaz	Description de l'équipement de destruction du biogaz . Le cas échéant, description de l'équipement de stockage	<p>Torchère biogaz, capacité minimum 40 Nm³/h, maximum 400 Nm³/h</p> <p>Taux méthane : ± 30-65%</p> <p>Pression minimale : 10 mbar, maximale : 60 mbar</p> <p>Puissance thermique maximale : 3120 kW</p>

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
		<div data-bbox="1205 300 1944 865" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="1032 869 1590 898">Celle-ci présente 3 modes de fonctionnement :</p> <ol data-bbox="1077 906 2116 1265" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1077 906 2116 978">1. Manuel : la torchère est mise en route manuellement au niveau de son armoire électrique <li data-bbox="1077 986 2116 1106">2. Automatique – manuel : la torchère est réglée sur automatique au niveau de son armoire électrique mais est manuellement mise en route depuis l'outil de supervision <li data-bbox="1077 1114 2116 1265">3. Automatique – automatique : la torchère est réglée sur automatique au niveau de son armoire électrique et la torchère se déclenche quand la pression du biogaz dans le digesteur atteint une valeur seuil haut (X mbar) et s'arrête quand la pression du biogaz dans le digesteur atteint une valeur seuil bas (Y mbar).

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
		 <p>Si la pression dépasse 4,5mbar dans le digesteur, les soupapes de pression permettent mécaniquement au gaz de s'échapper.</p>
Article 33 -Traitement du biogaz	Le cas échéant, description du système d'injection d'air dans le biogaz et justification de l'absence de risque de surdosage	Des générateurs d'oxygène injectent de l'oxygène dans les digesteurs. Les bactéries de désulfuration vivant à la surface du digestat et sur le filet de désulfuration accrochent le H ₂ S et le transforme en sulfure qui tombe et sédimente dans les digesteurs. Le débit des générateurs d'oxygène est contrôlable et permet donc de s'adapter à la quantité de H ₂ S présent.
Article 34 -Stockage du digestat	Plan et description des ouvrages de stockage du digestat Volume prévisionnel de	Cf Annexe à la pièce 6 rassemblant les plans. La cuve de mélange a un temps de séjour de 2,7 jours.

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
	production de digestat Durée prévisionnelle maximale de la période sans possibilité d'épandage	<p>L'hydrolyse a un temps de séjour de 7,4 jours. Les digesteurs ont un temps de séjour de 159 jours.</p> <p>L'installation produira après projet 9688 m³ de digestat brut annuellement, qui subira ensuite une séparation de phase, pour obtenir une phase liquide (8675 m³) et une phase solide du digestat (1013 t). Le digestat liquide sera stocké dans 2 poches à lisier de 5000 m³ soit plus d'un an de stockage. Le digestat solide sera stocké sur une plateforme de 800 m², soit plus d'un an de capacité de stockage.</p>
Article 35 -Surveillance de la méthanisation	Localisation et description des dispositifs de contrôle de la température des matières en fermentation et de la pression du biogaz ainsi que du dispositif de mesure de la quantité de biogaz produit. Programme de contrôle et de maintenance des équipements dont une défaillance est susceptible d'être à l'origine de dégagement gazeux	<p>L'entretien et la maintenance sont destinés à maintenir l'ensemble des procédés dans un état nominal de fonctionnement et d'assurer la sécurité des personnes et des biens.</p> <p>Conformément à la procédure d'entretien des procédés en exploitation, les process de méthanisation, d'épuration du biogaz et de compression du méthane injecté, font l'objet d'une inspection par le responsable du site, avec une périodicité quotidienne, hebdomadaire, mensuelle...selon la partie du procédé à inspecter et entretenir. Les procédures de maintenance, elles aussi planifiées, indiquent quant à elle les mesures préventives à réaliser sur les différents équipements en vue d'assurer leur bon fonctionnement dans le temps.</p> <p>De plus, le local technique est équipé d'un ordinateur sur lequel est installé un logiciel de supervision et de commande. Sur cet ordinateur sont donc remontées toutes les mesures des détecteurs, ce qui permet notamment de déclencher automatiquement des systèmes d'alarmes en cas de dysfonctionnement. Plus précisément, cet ordinateur permet de visualiser en temps réel, et avec archivage des données antérieures, les températures et pressions mesurées dans les cuves, et le débit et la qualité du biogaz.</p>

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
		<p>Ainsi tout dégagement gazeux peut-il être identifié rapidement, soit par le déclenchement d'une alerte, soit par le contrôle de l'évolution des courbes par le responsable du site.</p> <p>Les capacités de commande depuis ce poste de travail permettent enfin au responsable du site d'intervenir rapidement et à distance sur les équipements du site (arrêt/mise en route d'un équipement, ouverture/fermeture de vanne).</p>
Article 36 -Phase de démarrage des installations	<p>Présence du registre dans lequel sont consignés les contrôles de l'étanchéité du digesteur et des canalisations de biogaz</p> <p>Consigne spécifique pour limiter les risques de formation d'atmosphères explosives lors des phases de démarrage ou de redémarrage de l'installation</p>	<p>Le démarrage de l'installation débute avec l'alimentation d'intrants.</p> <p>Le Démarrage débutera avec l'alimentation en Intrants de l'Unité.</p> <p>Environ deux mois avant le Démarrage, le Maître d'Ouvrage établit la nature et les volumes d'Intrants mobilisables pour cette opération en conformité avec le programme d'intrants tel que prévu dans la proposition commerciale en Annexe 1. Au plus tard 1 mois avant le Démarrage, l'Entrepreneur valide ce programme d'alimentation.</p> <p>Dès le démarrage de l'installation, un ingénieur process de Biogas Plus élabore un plan de démarrage biologique avec le Maître d'Ouvrage et donne des instructions sur place ou à distance pour le pilotage du processus. Ce plan décrit entre autres la quantité de matière première nécessaire, la qualité de la matière première, la logistique et le calendrier de la fourniture de la matière première. L'Entrepreneur met à disposition du Maître d'Ouvrage les analyseurs requis pour mesurer la qualité du biogaz, le FOS / TAC, le pH et la teneur en matière sèche pendant cette période et apporte un support biologique.</p> <p>Un ingénieur process de Biogas Plus suit la biologie de l'unité, met à jour les tables de ration.</p> <p>Biogas Plus assure le test de bon fonctionnement et réglage des équipements électromécaniques et de l'interface de supervision.</p> <p>Le personnel du Maître d'Ouvrage est préalablement formé par Biogas Plus. La formation se continue lors du démarrage avec une formation pratique sur l'installation.</p>
Article 37 -Prélèvement d'eau, forages	Néant	Le process de méthanisation ne nécessite pas d'eau. Le lavage du matériel dédié se fera avec l'eau du réseau. La consommation annuelle sera inférieure à 100 m ³ .
Article 38 -Collecte des effluents liquides	Plan des réseaux de collecte des effluents	Les jus de silo et les eaux issues de l'aire de lavage seront collectés et dirigés vers la préfosse afin d'être intégrés en méthanisation.

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
Article 39 -Collecte des eaux pluviales, des écoulements pollués et des incendies	Description des dispositifs permettant l'obturation des réseaux d'évacuation des eaux Consigne définissant les modalités de mise en oeuvre des dispositifs permettant l'obturation des réseaux d'évacuation des eaux	Les aires de stockage sont bétonnées. Les eaux résiduaires à gérer sont les eaux pluviales et les jus de stockage. Il n'y a pas de rejet aqueux lié au procédé de méthanisation. Les eaux sales (jus et eaux pluviales sales) provenant des aires de stockage (digestat solide, matières végétales) sont collectées par des caniveaux, traversent un déshuileur/débourbeur et sont stockées dans une lagune de 2000 m ³ avant d'être rejetées au milieu naturel au moyen d'une surverse.
Article 40 -Justification de la compatibilité des rejets avec les objectifs de qualité	Néant	Les digestats solides et liquides sont épandus sur des parcelles agricoles après une phase de stockage. Le process de méthanisation ne rejettera pas d'eau résiduaire dans le réseau public. Seules les eaux usées des sanitaires seront envoyées dans le réseau public. En cas d'incendie du digesteur, les eaux de sinistre seront retenues sur le site.
Article 41 -Mesure des volumes rejetés et points de rejets	Néant	
Articles 42 -Valeurs limites de rejet et 45 -Surveillance par l'exploitant de la pollution rejetée	Indication des flux journaliers et des polluants rejetés. Description du programme de surveillance. Autorisation de déversement établie avec le gestionnaire du réseau de collecte, et convention de déversement établie avec le gestionnaire du réseau d'assainissement.	
Article 43 -Interdiction des rejets dans une nappe		
Article 44 -Prévention des pollutions accidentelles		Toute pollution éventuelle, y compris les eaux de sinistre, retenue dans le bassin de rétention sera pompée et traitée par une entreprise spécialisée.

Article de l'arrêté	Justificatif à apporter dans un dossier de demande d'enregistrement	Justificatif apporté par la société porteuse du projet
Article 45 - Surveillance par l'exploitant de la pollution rejetée		Tous les ans une analyse des eaux pluviales non polluées sera effectuée par un technicien d'un organisme accrédité par le ministre de l'environnement
Article 46 et annexes I et II - Epandage du digestat	Fournir l'étude préalable et le programme prévisionnel annuel d'épandage ainsi que les contrats d'épandage tels que définis dans l'annexe I	Voir plan d'épandage fourni dans un document séparé
Article 47 - Captage et épuration des rejets à l'atmosphère		<p>Le rejet de biogaz à l'atmosphère est interdit. Une torchère de sécurité est présente pour détruire le biogaz en cas d'indisponibilité des équipements de valorisation.</p> <p>L'épuration du biogaz en biométhane rejette du gaz carbonique.</p> <p>La chaudière biogaz utilisée pour le chauffage des digesteurs a une puissance de 380kW et un rendement de 92,1%</p> <p>Performances rejets :</p> <p>Température des fumées : 130-150°C</p> <p>Teneur en CO2 : 9,8%</p> <p>Débit massique des fumées : 526-620 kg/h</p>
Article 48 - Composition du biogaz et prévention de son rejet	<p>Description du dispositif de mesure de la teneur du biogaz en CH4 et H2S</p> <p>Moyens mis en oeuvre pour assurer une teneur du biogaz inférieure à 300 ppm de H2S</p>	<p>La composition du biogaz est mesurée en amont de l'épurateur de biogaz par un analyseur multi-gaz en ligne, connecté à la supervision.</p> <p>Le taux de H2S est en partie réduit dans le méthaniseur par un apport d'air dont le débit est dimensionné pour maintenir la teneur en oxygène sous le seuil spécifié par GRT pour l'injection.</p> <p>Le H2S est ensuite ramené à une concentration < 5 mgS/m³ par des charbons actifs.</p>

Article 49 - Prévention des nuisances odorantes

Résultats de l'état initial des odeurs perçues dans l'environnement, si l'installation est susceptible d'entraîner une augmentation des nuisances odorantes.
Description des dispositions prises pour limiter les odeurs provenant de l'installation

A l'état initial, les odeurs perçues dans l'environnement sont celles du centre de stockages de déchets non dangereux, qui de plus dispose d'une unité de cogénération du biogaz. Les 1ères habitations sont à plus de 500m.



Le process de méthanisation étant hermétique, celui-ci ne produit pas d'odeur. Les stockages de liquide sont également hermétiques.
Les odeurs peuvent provenir des stockages d'intrants solides. Ceux-ci sont stockés sur des plateformes et bâchés.
Le digestat solide est quant à lui fortement désodorisé par rapport aux matières entrantes.

Article 50 -Valeurs limites de bruit	Description des modalités de surveillance des émissions sonores	<div>Les sources de bruits de l'installation sont : - Les tracteurs ou camions pour la livraison des intrants et l'évacuation des digestats, - Les composants suivants :</div> <table><tr><th>Installations</th><th>Niveau sonore de référence (Données constructeur)</th></tr><tr><td>Epurateur de biogaz</td><td>70 dB (A) à 1 m</td></tr><tr><td>Trémie d'insertion et broyage des substrats</td><td>80 dB (A) à 1 m</td></tr><tr><td>Pompe à vide et de transfert (local technique)</td><td>80 dB (A) à 1 m en dehors du bâtiment 95 dB (A) à 1m dans le bâtiment</td></tr></table> <div>D'une manière générale, le niveau sonore diminue de 6 dB à chaque fois que l'on double la distance de mesure. La limite de propriété avec le centre de stockage se situe à 100 m au plus près des générateurs de bruit, et il n'y a pas d'habitation à moins de 500m. On peut donc dire qu'à ces distances, le niveau sonore sera inférieur aux limites de nuisances sonores autorisées, fixées à 70 dB (A) de jour et 60 dB (A) de nuit.</div>	Installations	Niveau sonore de référence (Données constructeur)	Epurateur de biogaz	70 dB (A) à 1 m	Trémie d'insertion et broyage des substrats	80 dB (A) à 1 m	Pompe à vide et de transfert (local technique)	80 dB (A) à 1 m en dehors du bâtiment 95 dB (A) à 1m dans le bâtiment
Installations	Niveau sonore de référence (Données constructeur)									
Epurateur de biogaz	70 dB (A) à 1 m									
Trémie d'insertion et broyage des substrats	80 dB (A) à 1 m									
Pompe à vide et de transfert (local technique)	80 dB (A) à 1 m en dehors du bâtiment 95 dB (A) à 1m dans le bâtiment									
Article 51 -Récupération, recyclage, élimination des déchets	Néant	<div>Elimination de déchets et résidus de l'exploitation - digestat non épandable : installation de destruction ou d'incinération dûment agréée - charbon actif usagé : recyclage en filière adaptée - boues séparateur hydrocarbures : installation de destruction ou d'incinération dûment agréée - glycol usagé : installation de destruction ou d'incinération dûment agréée - DIB : collecte locale</div>								
Articles 52 -Contrôle des circuits de traitement des déchets dangereux.		Sans objet (absence de déchets dangereux)								
Article 53 -Entreposage des déchets	Néant	Le process de méthanisation ne produira pas de déchet ultime.								
Article 54 -Déchets non dangereux	Néant	Les déchets non dangereux présents sur le site sont les matières utilisées pour la méthanisation, et les digestats issus de la méthanisation.								