

Do- maine	Description	Performances environne- mentales et économiques	Points d'attention
Généralités	<b>Généralités</b>		
	Appliquer les mesures présentées dans la section «MTD générales pour les abattoirs et installations de sous produits animaux» du présent document de synthèse.		
	Collecte <b>continue, à sec et séparée</b> , des sous-produits animaux tout au long de leur traitement.	Consommation d'eau réduite et moindre entraînement des sous-produits dans l'eau. Volume d'eau de nettoyage réduit, donc moins d'énergie nécessaire pour la chauffer. Moins de détergents nécessaires. Réduction du volume d'eaux usées, des émissions de DBO, de DCO, de nutriments, de détergents et de CO <sub>2</sub> .	<i>Collecte continue, à sec et séparée des sous-produits</i> Exemples de matériaux qui peuvent être récoltés et transportés à sec : abats non destinés à la consommation humaine, plumes. Pour les matériaux destinés à la consommation humaine, le contrôle de la température est particulièrement important et certains abattoirs transportent les abats dans l'eau, à cause de l'effet refroidissant. Peut être évité en transférant les matériaux vers les chambres froides rapidement après leur retrait de l'animal.  Voir § 4.2.1.6.
	Utilisation d'installations étanchéifiées de stockage, manutention et chargement pour les sous-produits animaux.	Minimisation du risque biologique et des émissions fugitives, par exemple de substances malodorantes.	Voir § 4.3.1.3.
	Quand il n'est pas possible de traiter les sous-produits animaux avant que leur décomposition ne commence à provoquer des problèmes d'odeurs et/ou de qualité, les <b>réfrigérer aussi rapidement que possible</b> et les <b>conserver</b> pendant un temps <b>aussi court que possible</b> .	Réduction de DCO, DBO, sédiments, nitrates et phosphates dans les eaux usées et réduction des émissions d'odeur.	Si les matières premières sont manipulées aussi fraîches que possible, la quantité de composés qui terminent dans les eaux usées ou dans l'air peut être réduite.  Voir § 4.3.1.4.
Graisses	Lors de l'utilisation ou de la production de substances naturellement malodorantes au cours du traitement des sous-produits animaux, passer les gaz de faible intensité/grand volume au travers d'un <b>filtre biologique</b> .	Emission d'odeur réduite. En général, l'efficacité est supérieure à 90 % (NON MTD) pour l'élimination des substances malodorantes provenant des gaz d'évacuation des installations d'équarrissage.	Les filtres biologiques comprennent un système de distribution de l'air et un milieu support, souvent constitué d'une matière organique, qui peut supporter les micro-organismes en cours de développement qui s'alimentent des substances malodorantes.  L'efficacité du filtre biologique dépend de la composition des matières premières, de la concentration d'entrée, du débit, du nombre d'heures de fonctionnement et de l'entretien du filtre biologique. Les matières filtrantes usées provenant du filtre biologique peuvent parfois être utilisées pour l'amendement des sols en horticulture.  Voir § 4.1.33.
	<b>Fonte des graisses</b>		
Équarrissage	En ce qui concerne la transformation des os, aucune MTD supplémentaire n'a été identifiée en plus de celles des sections «MTD générales pour les abattoirs et installations de sous produits animaux» du présent document de synthèse, ainsi que celle présentées ci avant dans la section Généralités.		
	<b>Équarrissage</b>		
	Appliquer les mesures présentées dans la section «MTD générales pour les abattoirs et installations de sous produits animaux» du présent document de synthèse, ainsi que celle présentées ci avant dans la section Généralités.		
	Chaîne d'équarrissage <b>totale</b> <b>close</b> et <b>étanche</b> .	Réduction des pertes de liquide et de solide et réduction des émissions dans l'air, y compris les odeurs.	Voir § 4.3.3.1.
	<b>Réduction de la taille</b> des carcasses et des parties de carcasses animales avant équarrissage.	Moins d'énergie consommée pour la transformation totale des particules plus petites que pour les carcasses entières ou les grosses particules.	Voir § 4.3.3.2 et § 4.3.8.4 (réduction de taille des carcasses et des parties de carcasses animales avant incinération).

Do- maine	Description	Performances environne- mentales et économiques	Points d'attention
Équarrissage	Équarrissage (suite)		
	Retrait de l'eau contenue dans le sang, par <b>coagulation à la vapeur</b> , avant équarrissage.	Réduction de la consommation d'énergie. Elle peut être réduite de 700 à 800 kWh/t de sang à 350 à 400 kWh/t, selon le type de séchoir utilisé (NON MTD).	Le traitement thermique des protéines conduit à la formation d'un certain nombre de composés malodorants, tels que l'ammoniac, les acides aminés et des composés contenant du soufre.  Voir § 4.3.3.4.
	Pour des débits de matières premières inférieurs à 50 000 t/an, utilisation d'un <b>évaporateur simple effet</b> pour retirer l'eau des mélanges liquides.	Économies d'énergie pour l'évaporation, par réutilisation de la chaleur provenant de l'eau évaporée.	Voir § 4.3.3.5 pour schéma de principe et données d'exploitation.
	Pour des débits de matières premières supérieurs ou égaux à 50 000 t/an, utilisation d'un <b>évaporateur à effets multiples</b> pour retirer l'eau des mélanges liquides.	Économies d'énergie pour l'évaporation, par réutilisation de la chaleur provenant de l'eau évaporée.	Voir § 4.3.1.5 pour schéma de principe et données d'exploitation.
	Quand il a été impossible d'utiliser des matières premières fraîches et par conséquent de minimiser la production de substances malodorantes, une MTD doit effectuer l'une des deux tâches suivantes :  - combustion des <b>gaz non condensables</b> dans une <b>chaudière existante</b> et passage des <b>gaz malodorants</b> de faible intensité/grand volume au travers d'un <b>filtre biologique</b> ,  - combustion de l' <b>intégralité des vapeurs</b> dans un appareil à <b>oxydation thermique</b> et passage des <b>gaz malodorants</b> de faible intensité/grand volume au travers d'un <b>filtre biologique</b> .	<i>Combustion des gaz non condensables dans une chaudière existante</i> : Élimination des odeurs, y compris les odeurs fortes.  <i>Passage des gaz malodorants de faible intensité/grand volume au travers d'un filtre biologique</i> : Emission d'odeur réduite. En général, efficacité supérieure à 90 % pour l'élimination des substances malodorantes provenant des effluents gazeux des installations d'équarrissage.  <i>Combustion de l'intégralité des gaz et vapeurs dans un appareil à oxydation thermique</i> : Réduction des émissions d'odeur de faible volume/forte intensité et de volume élevé/faible intensité avec une efficacité voisine de 100 % (NON MTD).	<i>Combustion des gaz non condensables dans une chaudière existante</i> : La vapeur récoltée des cuiseurs, séchoirs et évaporateurs passe tout d'abord au travers d'un cyclone, pour séparer les matières solides. Elle passe ensuite au travers d'un échangeur de chaleur dans lequel la vapeur est refroidie.  L'air humide est alors déshydraté. L'eau est déversée dans une UTER et l'air contenant les substances malodorantes, y compris l'air provenant des locaux, est finalement brûlé.  Applicable pour les odeurs ayant une forte concentration et un faible volume (voir § 4.3.3.11).  <i>Passage des gaz malodorants de faible intensité/grand volume au travers d'un filtre biologique</i> : Leur efficacité dépend de la composition des matières premières, de la concentration d'entrée, du débit, du nombre d'heures de fonctionnement et de l'entretien du filtre biologique.  Les matières filtrantes usées provenant du filtre biologique peuvent parfois être utilisées pour l'amendement des sols en horticulture (voir § 4.1.33).  <i>Combustion de l'intégralité des vapeurs dans un appareil à oxydation thermique</i> : La combustion directe de gaz malodorant peut être effectuée pendant quelques secondes à 850 °C. Production de gaz à effet de serre CO <sub>2</sub> et NO <sub>x</sub> et peuvent donner lieu à des émissions de SO <sub>x</sub> (voir § 4.3.3.10, où une étude de cas complète est également disponible).
Farine et huile de poisson	Production de farine et d'huile de poisson		
	Utilisation de <b>matières premières fraîches</b> (faible teneur en azote volatil total - AVT).	Réduction de la teneur en azote et en sulfure et, par conséquent, réduction des émissions d'odeur au cours du stockage, de la transformation et du traitement des eaux usées.	L'azote volatil total exprime la fraîcheur (plus il y en a, moins le poisson est frais). En plus de NH <sub>3</sub> , TMA et d'autres composés basiques volatils, divers composés soufrés volatils, tels que les mercaptans et du gaz H <sub>2</sub> S fortement toxique et à forte odeur sont formés.(voir § 4.3.4.1).
	Utilisation de <b>chaleur</b> provenant de la vapeur évaporée au cours du <b>séchage</b> de la farine de poisson dans un évaporateur à couches minces pour <b>concentrer</b> le soluble brut de poisson.	Réduction de la consommation énergétique.	Les figures 4.42 et 4.43 présentent plusieurs types d'évaporateurs possibles (voir § 4.3.4.2).
	<b>Incinération</b> de l'air malodorant, avec <b>récupération de chaleur</b> .	Réduction des odeurs de 99,5 % (NON MTD).	Forte consommation d'énergie, soit 1 m <sup>3</sup> de gaz naturel par tonne de poisson traité. Il est rapporté que 90 à 95 % de la chaleur est récupérée et utilisée pour chauffer l'air (voir § 4.3.4.3).
	<b>Lavage de l'air</b> en utilisant un <b>condensât</b> plutôt que de l'eau de mer propre.	Réduction des émissions d'azote, de phosphore et de DBO dans l'eau. Réduction de la consommation d'eau de mer.	Voir § 4.3.4.4.

Do- maine	Description	Performances environne- mentales et économiques	Points d'attention
Transformation du sang	Transformation du sang		
	<b>Concentration</b> du plasma, avant séchage par pulvérisation, en utilisant le procédé d' <b>osmose inversée</b> .	Réduction de la consommation d'énergie.	Le plasma sanguin liquide contient une très faible proportion de matières solides (environ 8 %) et une forte proportion d'eau. Beaucoup d'énergie est donc nécessaire pour effectuer le séchage. L'osmose inverse concentre le plasma liquide initial par filtration de son eau au travers d'une série de membranes jusqu'à une teneur en matière solide de 24 à 28 %.  Le processus de concentration, par osmose inverse, retire approximativement 75 % de l'eau initiale contenue dans le plasma liquide. Le coût de séchage final du plasma liquide est réduit de 75 %. Le nettoyage et l'entretien des membranes filtrantes sont coûteux, et le procédé consomme de l'électricité (voir § 4.3.5.1).
	<b>Concentration du plasma</b> , avant séchage par pulvérisation, en utilisant le procédé d' <b>évaporation sous vide</b> .	Réduction de la consommation d'énergie.	Voir ci-dessus. Nécessité de produire de la vapeur et d'utiliser de l'eau de refroidissement pour condenser l'eau évaporée provenant du plasma liquide (voir § 4.3.5.2).
	Retrait de l'eau contenue dans le sang, par <b>coagulation à la vapeur</b> , avant séchage par pulvérisation.	Réduction de la consommation d'énergie. Elle peut être réduite de 700 à 800 kWh/t de sang à 350 à 400 kWh/t, selon le type de séchoir utilisé (NON MTD).	Le traitement thermique des protéines conduit à la formation d'un certain nombre de composés malodorants, tels que l'ammoniaque, les acides aminés et des composés contenant du soufre.  Voir § 4.3.3.4.
Os	Transformation des os		
	En ce qui concerne la transformation des os, aucune MTD supplémentaire n'a été identifiée en plus de celles des sections «MTD générales pour les abattoirs et installations de sous produits animaux» du présent document de synthèse, ainsi que celle présentées ci avant dans la section Généralités.		
Gélatine	Fabrication de gélatine		
	<b>Isolation</b> de l'équipement de <b>dégraissage des os</b> .	Réduction de la consommation d'énergie.	Le processus de dégraissage des os émet de la chaleur en quantité suffisante pour rendre l'équipement et les parties métalliques associées, tels que les passerelles et les mains courantes chaudes au toucher. L'équipement peut être isolé pour minimiser de telles pertes de chaleur et réduire la consommation d'énergie.  Voir § 4.3.7.1.
Incinération des sous-produits animaux	Incinération des sous-produits animaux. Niveaux d'émission associés aux MTD : voir détails dans le <a href="#">tableau 5.2</a> .		
	Les MTD listées pour l'incinération s'appliquent seulement à l'incinération spécialisée des sous produits animaux. Les MTD en rapport avec l'incinération de tous les déchets entrent dans le champ d'application du Document de Référence sur les meilleures techniques disponibles relatives à l'incinération des déchets.		
	<b>Enfermement</b> (étanchéification) des bâtiments utilisés pour la livraison, le stockage, la manutention et la transformation des sous-produits animaux.	Réduction des poussières en suspension et des émissions d'odeur. Réduction du risque de diffusion de danger biologique potentiel par les insectes, les rongeurs et les oiseaux.	On utilise des bâtiments totalement fermés (étanchéifiés, voir § 4.3.8.14) des portes à fermeture automatique qui peuvent être verrouillées, des ventilateurs d'extraction munis de filtres (poussières, odeurs).  Les matériaux peuvent être délivrés dans des camions à benne basculante en vrac et transférés directement vers une trémie de déchargement, dans une zone fermée. L'air extrait peut être brûlé dans l'incinérateur pour réduire les émissions d'odeur (voir § 4.3.8.1).
	<b>Nettoyage et désinfection</b> des véhicules et de l'équipement de livraison, après <b>chaque livraison/utilisation</b> .	Réduction des odeurs et de l'infestation par des organismes nuisibles.	On utilise des nettoyages par voie humide et une désinfection avec des quantités calculées d'hydroxyde de sodium ou d'hypochlorite de sodium. L'eau de lavage peut être récoltée et inactivée sur le site, par exemple dans l'incinérateur. Cette incinération est source d'émissions de chlore dans l'air.  La réglementation ABATTAGE 1774/2002/CE exige que les véhicules et conteneurs réutilisables, et tous les équipements ou dispositifs réutilisables qui entrent en contact avec les sous-produits animaux ou les produits transformés soient : (a) nettoyés, lavés et désinfectés après chaque utilisation ; (b) maintenus dans un état propre ; et (c) propres et secs avant utilisation (voir § 4.3.8.2).
Incinération des sous-produits animaux	<b>Transport</b> des carcasses <b>sans les traîner</b> .	Réduction des contraintes du lavage à l'eau et de traitement des eaux usées. Risque réduit de diffusion des odeurs provenant des matériaux répandus au sol si on traîne les carcasses.	De petites quantités de carcasses et de morceaux de carcasses peuvent facilement être transportées dans des caisses étanchéifiées et fermées. De plus grandes quantités peuvent être déplacées dans des bennes ou des camions à bennes basculantes couvertes qui peuvent être étanchéifiés, et basculées directement dans des trémies d'alimentation de l'installation d'incinération (voir § 4.3.8.3).

Do- maine	Description	Performances environne- mentales et économiques	Points d'attention
Incinération des sous-produits animaux	<b>Incinération des sous-produits animaux (suite). Niveaux d'émission associés aux MTD : voir détails dans le tableau 5.2.</b>		
	<b>Réduction de la taille</b> des carcasses (morcellement, <b>broyage</b> ) et des parties de carcasses animales, avant incinération.	Réductions des émissions de CO maximales et globales, des polluants en rapport avec la combustion, par exemple les COV, NOx, les dioxines et les furanes. Besoin réduit de combustibles supports.	Le morcellement du matériau alimenté dans l'incinérateur aide à stabiliser les conditions de combustion. Le brûlage amélioré qui en résulte aide à la destruction des matières organiques, réduit la présence potentielle de l'EST, et augmente la qualité globale des résidus solides (voir § 4.3.8.4).
	Utilisation <b>uniquement de matières premières testées</b> au cours d'essais.	Réduction des consommations et émissions.	Incinération sans problème, dans le cadre des contraintes de conception de l'incinérateur et de ses techniques de traitement de gaz de combustion associées. (voir § 4.3.8.5).
	<b>Accord</b> avec l'équarrisseur sur la teneur en <b>graisse/humidité/cendres</b> de la farine animale livrée.	Réduction des émissions. Evite les variations de charge sur l'équipement de traitement des gaz de combustion.	Si la teneur en graisse, humidité, cendre de farine animale fait l'objet d'un accord avec l'équarrisseur approvisionnant l'incinérateur, les conditions doivent être réglées pour la combustion optimale de matières premières cohérentes. Ceci peut être effectué au sein des contraintes de la réglementation ABP 1774/2002/CE et de la Directive du Conseil 2000/76/CE relative à l'incinération des déchets (voir § 4.3.8.6).
	<b>Éviter</b> la réception des matières destinées à l'incinération dans un <b>emballage en PVC</b> .	Réduction des émissions de HCl, de la consommation de réactifs pour le contrôle de HCl et de l'accumulation de résidus provenant du traitement des gaz de combustion.	Les émissions de poussière peuvent augmenter au cours de la manutention, si le matériau est reçu non emballé, sauf si des dispositions alternatives ont été prises pour les contrôler.  Voir § 4.3.8.10.
	Alimentation de l'incinérateur par <b>vis sans fin</b> ou par <b>pompage</b> des parties de carcasses ou de la farine animale.	Réduction des émissions d'odeurs. Réduction des émissions provenant du four et réduction de l'introduction d'air, par conséquent réduction potentielle de la production de NO <sub>x</sub> .  Réduction de la consommation de combustibles. Amélioration de la stabilité et du contrôle de la combustion.	<i>Alimentation de l'incinérateur par vis sans fin</i> : voir § 4.3.8.11.  <i>Alimentation de l'incinérateur par pompage</i> : Largement appliquées dans l'incinération continue des matériaux pâteux. (voir § 4.3.8.12).
	Incinération des <b>eaux usées de l'incinérateur</b> , s'il n'y a pas d'UTER appropriée sur le site.	Destruction des agents pathogènes. Réduction de l'élimination par les égouts.	Les eaux usées provenant de l'installation d'incinération et du lavage des véhicules de livraison peuvent être incinérées. Le contenu organique des eaux usées est détruit par incinération et l'eau est évaporée.  Une énergie accrue peut être nécessaire pour soutenir la combustion quand l'humidité supplémentaire provenant des eaux usées est significative et que la combustion n'est pas autosuffisante. Si on utilise de l'hypochlorite de sodium en tant que désinfectant, il peut y avoir des émissions de HCl (voir § 4.3.8.13).
	<b>Étanchéification</b> du <b>stockage</b> , de la <b>manutention</b> et du <b>chargement</b> des sous-produits animaux dans les incinérateurs.	Minimise le risque biologique et les émissions fugitives. Permet un contrôle étroit de la composition et du débit de matière première et de garantir le maintien de conditions de combustion stables. Réduction des émissions malodorantes.	Empêcher l'air d'entrer dans le four par le système de chargement est efficace pour réduire les émissions provenant du four, par exemple en réduisant le potentiel de production de NOx.  Voir § 4.3.8.14.
	Conduire l'air depuis l' <b>équipement de pré-combustion</b> (stockage, manutention, broyage) ou son local vers les <b>chambres de combustion</b> .	Réduction des odeurs.	L'équipement de stockage, de manutention et éventuellement de broyage peut être étanchéifié ou maintenu sous pression négative et l'air extrait peut alors être utilisé pour fournir de l'oxygène pour le processus d'incinération. On peut faire de même avec l'air du bâtiment contenant ces équipements (voir § 4.3.8.15).
	<b>Températures</b> de combustion <b>sous alarmes</b> et <b>mécanismes de chargement asservis</b> à ces températures.	Réduction des émissions de produits de combustion incomplète.	Le maintien de températures stables, d'un débit constant, et d'une composition cohérente de la matière première créent des conditions de combustion stables réduisent des émissions dans l'air et, pour les matières potentiellement infectées avec des EST, permettent la destruction du prion. Voir Directive 2000/76/CE, réglementation ABP 1774/2002/CE et § 4.3.8.16.

Do- maine	Description	Performances environne- mentales et économiques	Points d'attention
Incinération des sous-produits animaux	Incinération des sous-produits animaux (suite). Niveaux d'émission associés aux MTD : voir détails dans le tableau 5.2.		
	Utiliser l'incinération continue.	Évite les pics d'émission asso- ciés à la mise en marche et à l'arrêt.	Les problèmes d'entretien associés à l'usure du revêtement réfractaire de la chambre d'incinération, provoqués par un chauf- fage et un refroidissement fréquents (si incinération par lots) sont évités (voir § 4.3.8.20).
	Utiliser une <b>chambre de combustion des cendres</b> .	Réduction du risque de danger biologique provenant par exemple des prions (EST).	Le brûlage des déchets solides est important pour garantir la destruction des dangers microbiologiques et des dioxines.  MTD applicable quand il n'existe aucun autre moyen de parvenir à une combustion adéquate, par exemple immédiatement en aval des fours rotatifs (voir § 4.3.8.21).
	<b>Décendrage continu automatisé</b>	Minimise les émissions de poussière en suspension.	Applicable dans tous les incinérateurs continus (voir § 4.3.8.22).
	<b>Surveillance des émissions</b> , compre- nant un protocole de surveillance de la fin de combustion, y compris des dangers biologiques provenant des prions d'EST dans les cendres.	Réduction des émissions dans l'environnement dans son ensemble.	Voir § 4.3.8.25.
	Il est nécessaire d'atteindre des niveaux d'émissions aussi faibles que raisonnablement possible, <b>inférieurs</b> à ceux présentés dans le Tableau 5.2.		Voir § 4.3.8.17.
	<b>Nettoyage et désinfection réguliers</b> des installations et des équipements.	Réduction des émissions d'odeur. Contrôle des insectes, rongeurs et oiseaux.	Un nettoyage régulier, par exemple hebdomadaire, minutieux des installations et de l'équipement où les sous-produits animaux sont manipulés réduira le risque que des maladies soient diffusées par les insectes, les rongeurs et les oiseaux et aidera à contrôler la formation de substances malodorantes (voir § 4.3.8.26).
	Utilisation de <b>techniques de suppres- sion des odeurs</b> , quand l'incinérateur ne fonctionne pas, quand la prévention des odeurs n'est pas raisonnablement praticable.	Réduction des émissions d'odeurs.	Une installation de réduction d'odeurs alternative, telle que des filtres biologiques, des épurateurs chimiques ou des filtres au charbon actif peut être utilisée. L'épurateur chimique est mal adapté aux utilisations intermittentes.(voir § 4.3.8.27).
	Utilisation d'un <b>filtre à charbon actif</b> pour la réduction des odeurs, quand les incinérateurs ne fonctionnent pas et quand la prévention d'odeurs n'est pas raisonnablement praticable.	Réduction des odeurs.	Adaptés quand la quantité totale de composés organiques est faible. Ils peuvent conduire à une quantité significative de déchets solides, qui doivent être éliminés par exemple dans l'incinérateur quand il fonctionne à nouveau (voir § 4.3.8.29).
	Choix du four d'incinération pour les carcasses animales, les parties de carcasses et les farines animales		
	Incinérateurs à <b>lit fluidisé bouillon- nant</b> , avec un équipement de traitement des gaz de combustion approprié.	Émissions de CO <sub>2</sub> et considé- rant la teneur élevée de N des carcasses animales, émissions de NO <sub>x</sub> faibles. Destruction des matériaux à risque d'EST, émis- sions de poussières réduites.	Des incinérateurs à LFB fonctionnent, selon les informations disponibles, à des températures auxquelles une proportion de gaz acides tel que SO <sub>2</sub> et HCl peut être absorbée dans le matériau de lit alcalin, c'est-à-dire de la cendre d'os (voir § 4.3.8.17).
	Incinérateurs à <b>lit fluidisé circulant</b> , avec un équipement de traitement des gaz de combustion approprié.	Les farines animales à risque d'EST peuvent être détruites (destruction des protéines).	Dans les lits fluidisés circulants, la matière première est introduite dans le lit fluidisé, conjointement avec le matériau du lit remis en circulation, provenant du cyclone à la sortie de la chambre de combustion. La chaleur générée peut être utilisée pour produire de l'électricité, de l'eau chaude ou de la vapeur (voir § 4.3.8.18).
	Incinérateurs à <b>four rotatif</b> , avec un équipement de traitement des gaz de combustion approprié.	Conversion des sous produits animaux «problématiques» en énergie utile. Possibilité de co- incinérer des effluents liquides malodorants et des effluents.	Les fours rotatifs sont appropriés pour l'incinération de carcasses animales, de parties de carcasses animales et de farine animale (voir § 4.3.8.19).
Biogaz	Production de biogaz		
	<b>Ré-utilisation de la chaleur</b> au cours de la production de biogaz.	Économie d'énergie pour chauffer les matières premières pour la production de biogaz ou la pasteurisation.	Voir § 4.3.10.3.
Com- postage	Compostage		
	Assurer une <b>capacité de drainage</b> suffisante pour un compostage en andains sur un terrain ferme ( <b>béton</b> ).	Prévention de la contamination des cours d'eau et des eaux souterraines par le lixiviat.	Voir § 4.3.11.1 (drainage suffisant).  Voir § 4.3.11.2 (utilisation du béton).