



site de Villers-le-Bouillet



**Déclaration environnementale
mise à jour 2025
Les résultats de l'année 2024**



7 mai 2025



Introduction.....	4
1. Activités de l'entreprise	5
Présentation d'Ascovil	5
1.1. La centrale d'enrobage	6
1.2. Activité principale	6
1.3. Document de référence sectorielle.....	6
1.4. Nombre de membres du personnel.....	6
1.5. Production.....	7
1.6. Description de la production d'asphalte	7
1.7. Activités secondaires incluses dans le SME :.....	10
Schéma du procédé technologique de la centrale d'enrobage	13
Le marquage CE des enrobés bitumineux.....	13
2. Impacts environnementaux	16
2.2. Rejets dans le milieu aquatique et consommation d'eau	18
2.3. Déchets	18
2.4. La contamination du sol et de la nappe phréatique.....	20
2.5. L'utilisation des ressources naturelles et des matières premières.....	20
2.6. Le bruit.....	22
2.7. Les odeurs.....	23
2.8. Les effets sur la biodiversité	24
2.9. Les impacts environnementaux significatifs.....	24
Les impacts environnementaux directs	24
Les impacts environnementaux indirects	25
2.10 CO2.....	26
Plan de surveillance	27
3. Performances environnementales	27
3.1. Les émissions dans l'atmosphère	27
3.2. Les rejets dans le milieu aquatique et les consommations d'eau	31
La consommation en eau	33
3.3. Les déchets	34
Fraisats d'asphalte.....	35
3.4. La contamination du sol et de la nappe phréatique.....	36
3.5. L'utilisation des ressources naturelles et des matières premières.....	38
Consommation d'énergie.....	39
3.6. Le bruit.....	42
3.7. Les odeurs.....	43



3.8 les effets sur la diversité biologique.....	45
Utilisation des terres.....	45
4. Les autres indicateurs environnementaux.....	45
4.1. Incidents et plaintes.....	46
4.2. Les permis et autorisation d'exploitation.....	46
5. La politique environnementale, le système de management et le plan d'action.....	49
5.1. Politique environnementale ASCOVIL SA.....	49
5.2. Système de management environnemental (SME).....	50
5.3. Résultats du plan d'action environnemental 2024.....	53
5.4. Plan d'action environnemental 2025.....	55
6. Communication.....	57
6.1 COMMUNICATION ET RAPPORTS EXTERNES.....	57
6.2. COMMUNICATION INTERNE.....	58
7. Date de la prochaine déclaration environnementale.....	58
8. Déclaration de validation.....	58



Introduction

Fin 2013, Aswebo -partie du Willemen Group- et Colas Belgium ont convenu une collaboration stratégique en créant la société Ascovil sur le site existant de Villers-le-Bouillet. Depuis 2014, la centrale à asphalte est gérée par les 2 entités. Seule l'unité de production est sujette au système EMAS. Les bureaux administratifs et le parking matériel restent sous la responsabilité de Willemen Infra et ne sont pas inclus dans le périmètre EMAS

Conformément aux exigences reprises dans le permis d'exploiter, nous continuons à mettre en place le système de management environnemental répondant aux exigences du règlement européen EMAS et d'ISO 14001.

La gestion de l'unité de production d'enrobés est gérée depuis le 1er janvier 2014 par Ascovil. Ascovil a repris cette politique générale depuis cette date.

Le marquage CE des enrobés bitumineux nous a été accordé depuis mars 2008. Le marquage CE d'un enrobé signifie notre engagement à ce que l'enrobé soit conforme aux normes européennes qui le concernent.

Vous trouverez dans le présent document notre déclaration environnementale 2025 pour le site de Villers-le-Bouillet avec un aperçu de nos performances environnementales durant l'année de production 2024.

Crisnée, 7 mai 2025

Dirk Christianen
Administrateur

Stefan Carpentier
Administrateur



1. Activités de l'entreprise

Présentation d'Ascovil

Willemen Infra et Colas Belgium ont conclu d'unir leurs forces dans la région de Liège en matière de production d'asphalte depuis janvier 2014. Suite à cela, la nouvelle société Ascovil a été fondée, dans laquelle Willemen et Colas Belgium participent à raison de 50% chacune. Ascovil a repris la gestion et l'exploitation du plant à Villers-le-Bouillet et Colas Belgium a fermé son site de production de Seraing.

Le plant actuel de Villers-le-Bouillet a été construit il y a 20 ans (2004) et est déjà équipé de la plupart des nouvelles technologies. De nouveaux défis attendant le secteur durant les prochaines années et ceux-ci exigeront beaucoup de nouveaux investissements. Nous pensons notamment à la production d'asphalte à basse température, aux restrictions au niveau des normes d'émission, au marché européen des droits d'émission, au réemploi des matériaux recyclés et bien d'autres encore. Les deux sociétés ont dès lors choisis de réaliser ces investissements ensemble. Cela permettra de diminuer les coûts de fabrication grâce à une production plus importante.

Cette intense collaboration est conclue pour une durée indéterminée et se fait uniquement au niveau de la production d'asphalte à Villers-le-Bouillet. Les travaux voirie, pose d'asphalte y comprise, restent, quant à eux, indépendants tant chez Aswebo que chez JMV/Colas Belgium.

Pour les chantiers régionaux, les deux sociétés se fournissent en asphalte chez Ascovil. La nouvelle société fournit directement de l'asphalte aux entrepreneurs déjà clients à Villers-le-Bouillet ou à Seraing mais aussi aux nouveaux clients potentiels.

Description des activités sur le site Villers-le-Bouillet - Domaine d'application du système de management environnemental (SME)

Le site occupe un terrain de +/- 3 hectares dont les trois quarts sont consacrés à la centrale d'enrobage. La partie restante est constituée par le bâtiment administratif, le stockage de matériel de chantier et un bassin d'orage. Le terrain est situé dans le parc industriel de Villers-le-Bouillet, à proximité de l'autoroute E42 Liège-Namur.



1.1. La centrale d'enrobage

La plus grande partie du terrain est consacrée au stockage de sable et de pierres concassées ainsi qu' au stockage des matériaux rabotés. La centrale d'enrobage se trouve à côté du terrain. Le bureau de la bascule est situé à l'entrée. Le laboratoire de contrôle de la qualité des matériaux se trouve sous la cabine de commande de la centrale d'enrobage. Le personnel dispose d'un bâtiment avec réfectoire et installations sanitaires. Un hangar de stockage des enrobés à froid est implanté le long du merlon formant la limite sud du terrain. Une cuve contenant de l'émulsion de bitume de 25.000 L est située dans un bâtiment indépendant. Les produits potentiellement nocifs pour l'environnement présents sur le site tels que : du chlorure de méthylène, de l'huile hydraulique et thermique sont stockés sur bacs de rétention.

Toute réparation peut être effectuée dans les ateliers.

On a fait la mise en place de 4 ponts bascules en février 2016 afin d'éviter toute surcharge des camions et moins de circulation au terrain.

Les bonbonnes de gaz et le carburant pour les engins de la centrale d'enrobage et des chantiers sont stockés conformément à la réglementation (dans une cuve à double paroi d'une capacité de 20.000 L pour le carburant notamment).

Dans le coin nord-est du terrain se situe un séparateur d'huile et de graisse. Les zones de travail sont recouvertes de béton pour les aires de manœuvre et la centrale ; d'asphalte pour le stockage des matériaux.

1.2. Activité principale

Sur la période 2020-2024, la centrale d'enrobage de Villers-le-Bouillet assure une production moyenne annuelle d'environ 170.000 tonnes d'asphalte.

1.3. Document de référence sectorielle

Pour l'activité de la centrale d'enrobage, il n'y a pas de BREF applicable. Ascovil se réfère au document étude VITO « Beste Beschikbare Technieken (BBT) voor asfaltcentrales » (=MTD - Meilleures Techniques Disponibles) pour les centrales d'asphalte d'octobre 2013.

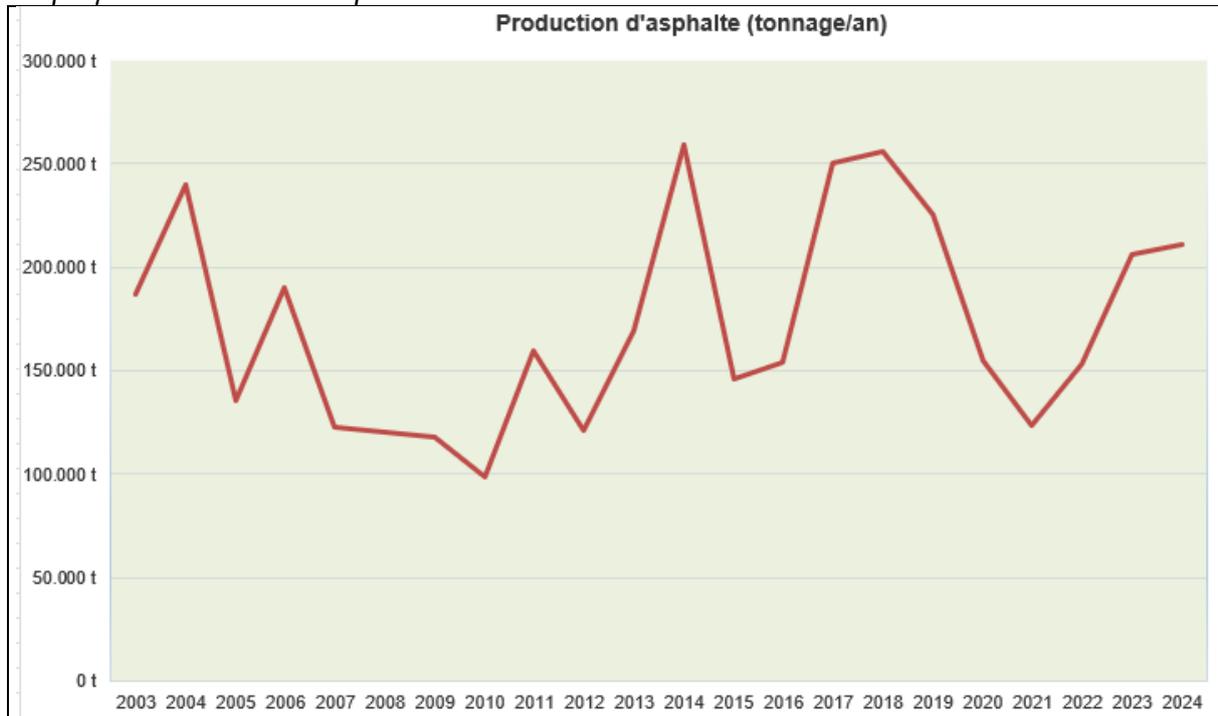
1.4. Nombre de membres du personnel

En 2024, il y avait 8 employés actifs dans le scope d'Ascovil.



1.5. Production

Graphique 1: évolution de la production d'enrobés



Code NACE : 23.99

L'asphalte est un mélange de pierres concassées, de sable et de filler (agrégat pulvérisé) avec du bitume comme liant. Des additifs peuvent également y être incorporés.

L'asphalte est fabriqué par mélanges (batch process). L'asphalte n'est produit qu'en fonction de la demande pour nos chantiers ou pour nos clients.

1.6. Description de la production d'asphalte

Les pierres et le sable sont approvisionnés par des camions et sont stockés en plein air. Ils contiennent une certaine quantité d'eau (environ 5%). Pour obtenir un bon enrobage avec le bitume, les pierres concassées, le sable et le filler doivent être secs. Les pierres concassées et le sable sont donc séchés et portés à la température requise dans le tambour-sécheur.



Photo 1: les stocks de matières premières et de fraisats sur le site d'Ascovil



Un chargeur prend les matériaux pour les déposer dans un dispositif de prédosage pour une première mesure. Les matériaux sont acheminés en fractions désirées, vers le tambour-sécheur via une bande transporteuse. Dans ce tambour rotatif, il y a un contact direct entre les granulats et le courant de chaleur de la flamme du brûleur.

La température finale des matériaux dans le tambour-sécheur est proche de 200°C.

Le combustible utilisé pour le brûleur est le gaz naturel.

Photo 2: conduite de gaz d'alimentation des tambours-sécheurs



Le brûleur est intégré dans le tambour-sécheur ; il n'y a pas de chambre séparée. La chaleur provoquée par la combustion du carburant, circulant à contre-courant du mouvement des pierres concassées et du sable, sèche les matériaux et emmène une partie des matériaux fins. Ceux-ci sont séparés des fumées par un pré-séparateur et une installation de dépoussiérage. Les gaz de combustion et de



séchage sont évacués par une cheminée répondant aux prescriptions réglementaires.

Les minéraux chauds et séchés sont acheminés vers une installation de tamisage via un élévateur où ils seront tamisés suivant les fractions désirées. Les différentes fractions sont alors prélevées, pesées et acheminées vers un malaxeur afin d'être mélangées avec le bitume et le filler.

Le bitume doit être conservé à une température de 175° C, car il perd de sa liquidité en cas de refroidissement. Le chauffage du bitume se fait dans des cuves isolées et chauffées à l'électricité.

Les différentes matières premières sont incorporées et mélangées dans le malaxeur pour obtenir de l'asphalte (durée de mélange environ 60 secondes). Les produits enrobés chauds sont alors acheminés vers des silos au moyen d'un bac mobile. Ils seront chargés finalement sur des camions et transportés vers les chantiers de mise en œuvre.

On peut également ajouter dans le malaxeur des produits enrobés de recyclage. Ces produits de recyclage sont séchés et préchauffés dans un tambour parallèle, analogue au séchage des granulats primaires.

On doit éviter tout contact direct avec la flamme. La température finale des produits enrobés de recyclage dans le tambour secondaire est de l'ordre de 120°C. Le taux maximum de recyclage s'élève à 50%.

Photo 3: bande transporteuse de matières premières



1.7. Activités secondaires incluses dans le SME :

- Bassin d'orage

Afin d'éviter toute surcharge du système d'égouts public par un trop grand débit d'eau de pluie étant dû au terrain recouvert, nous avons construit un bassin d'orage.

- Labo

Un labo a été installé pour le contrôle de qualité des matériaux (COPRO). Les enrobés sont dissous dans du chlorure de méthylène, qui est épuré sur place (après utilisation).

- Matériaux dérivés des produits enrobés

Une petite zone est prévue pour le stockage des produits dérivés aux produits enrobés tels que de la pierraille pré-enrobée en vrac et des joints bitumineux dans des boîtes.

Les joints bitumineux ne sont pas fabriqués sur le site ; ce produit est uniquement revendu à des tiers ou utilisé sur nos propres chantiers.

- Alimentation en eau

Le site alimente en eau les activités réalisées sur chantier. Cependant l'eau utilisée sur chantier n'est pas comptabilisée dans nos performances environnementales car les chantiers ne font pas partie du périmètre enregistré dans EMAS.

Le scope de l'enregistrement concerne uniquement les activités de l'unité de production d'asphalte de Villers-Le-Bouillet.

Photo 4: Vue des trémies de stockage



Le domaine d'application (=scope) a été défini. Il est approprié à la finalité et au contexte d'ASCOVIL, entre-autre après une analyse détaillée des parties intéressées et des enjeux externes et internes qui influent la capacité à atteindre nos résultats attendus de notre système de management.

Une analyse des aspects environnementaux a été établie conformément une procédure.

Cette analyse a été réalisée :

- Sur toutes les activités, produits et services appropriés antérieurs.
 - les circonstances d'exploitation normales et anormales
 - les incidents, accidents et situations d'urgence éventuelles et prévisibles.
- Sur toutes activités, produits et services actuels et planifiés.
 - les circonstances d'exploitation normales et anormales
 - les incidents, accidents et situations d'urgence éventuelles et prévisibles

Relation between activities, environmental aspects and environmental impacts



L'établissement de cette analyse consiste en trois grandes parties :

- La rédaction d'un processus de production de l'installation d'enrobage.
- L'identification des aspects de l'environnement.
- La spécification du caractère significatif des aspects environnementaux.

Méthode de travail :

Les activités de l'installation d'enrobage sont réparties comme suit : les processus, les processus partiels et les activités tenant compte du programme de production et de services de l'entreprise.



Ce processus s'applique à tous les aspects environnementaux des sites qui découlent ou qui découleront des :

- activités pertinentes, des produits et des services du passé conditions d'entreprise normales et anormales
- incidents, accidents et situations d'urgence potentielle
- activités actuelles et activités planifiées, produits et services
- conditions d'entreprise normales et anormales
- incidents, accidents et situations d'urgence potentielle

Les aspects environnementaux liés aux travaux exécutés sur site par des tiers sont également analysés.

Les effets potentiels sur l'environnement et qui sont d'application ont été classés selon les critères suivants :

- Emissions : l'air, l'eau, la surface, les déchets
- Consommation : les matières premières, l'eau, l'énergie, l'espace
- Nuisances : bruit, odeur, poussières, chaleur, vibrations, l'impact visuel, trafic
- Emission : radiations
- Accidents : le feu

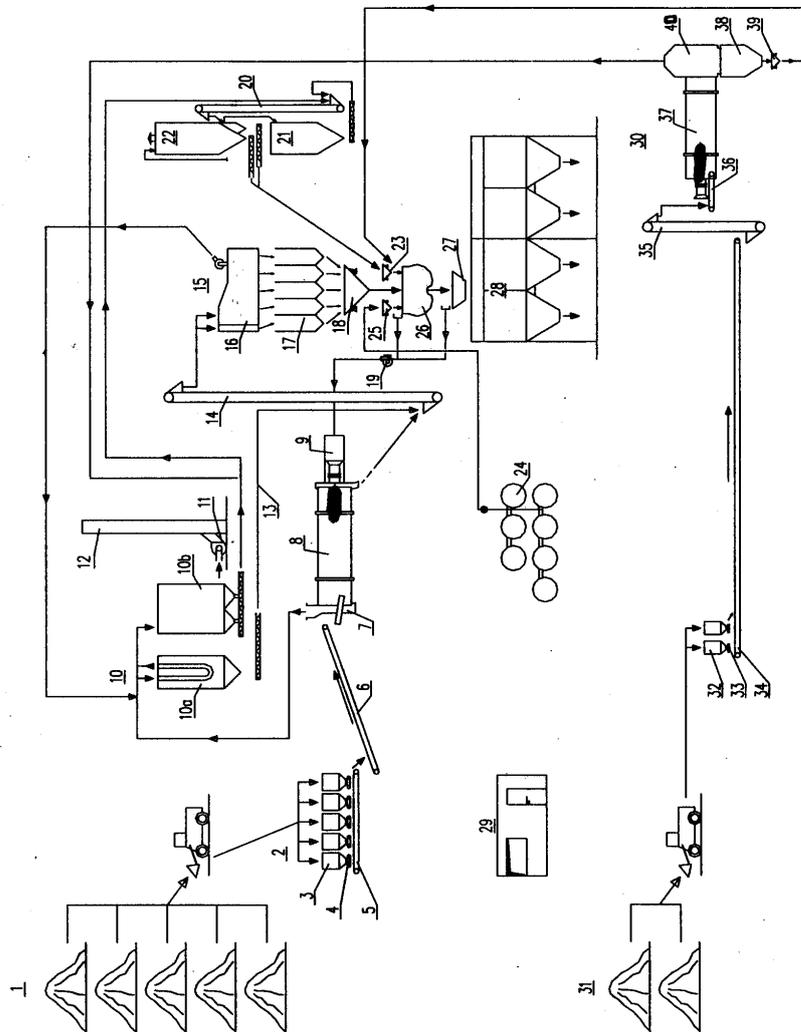
Les critères qui permettent de définir les aspects significatifs sont la gravité de l'effet environnemental, la fréquence ou probabilité de l'occurrence de l'effet environnemental (maîtrisée / non maîtrisée) et la probabilité de l'observation. On utilise la méthode de Kinney adaptée.

Par la suite, les résultats de cette analyse sont utilisés en tant que source du programme de l'environnement annuel et seront à la base de l'affinement de la gestion du système de management environnemental.

On contrôle l'influence de chaque nouveau projet sur les effets de l'environnement ou l'analyse des compartiments environnementaux ainsi que sa conformité à la réglementation et la législation en vigueur. Ceci est repris dans le processus d'évaluation du respect de nos obligations de conformité et dans le processus des aspects environnementaux en cohérence avec la perspective de cycle de vie.



Schéma du procédé technologique de la centrale d' enrobage



1. dépôts de matières minérales
2. prédosage
3. dispositifs de prédosage
4. les tapis extracteurs
5. tapis collecteur et
6. bande transporteuse
7. bande d' enfournement du tambour
8. tambour-sécheur
9. brûleur
10. système de dépoussiérage
- 10a. pré séparateur
- 10b. dépoussiéreur
11. exhausteur
12. cheminée
13. vis à sable
14. élévateur chaud
15. tour de malaxage
16. crible
17. réservoirs à granulats chaud
18. bascule à agrégats
19. exhausteur (fumée à bitume)
20. élévateur
21. trémie à filler de récupération
22. trémie à filler
23. bascule à filler
24. stockage des bitumes
25. bascule à bitumes
26. malaxeur
27. benne de l' asphalte
28. trémie de chargement
29. cabine de commande & contrôle
30. adjonction matériaux de recyclage
31. stockage du recyclé
32. doseurs de recyclé
33. tapis extracteurs de recyclé
34. bande transporteuse de recyclé
35. l' élévateur de recyclé
36. tapis enfourneur de recyclé
37. tambour-sécheur de recyclé
38. silo de stockage de recyclé
39. bascule à recycler
40. capot d' échappement de recyclé



Le marquage CE des enrobés bitumineux

Le marquage CE des enrobés bitumineux est une conséquence de la normalisation européenne des matériaux routiers et de leurs constituants. Cette normalisation a été engagée pour donner suite à la Directive européenne produits de construction (DPC) de 1988 qui a pour objectif de faciliter la libre circulation des produits de construction. Le marquage CE d'un enrobé signifie notre engagement à ce que l'enrobé soit conforme aux normes européennes qui le concernent, c'est-à-dire à ce que ses caractéristiques soient contenues dans une norme européenne enrobés.

Le marquage CE est du domaine réglementaire et non technique.

Ceci a pour conséquences :

- L'obligation de marquer CE à partir du 1er mars 2008 est une condition préalable à la possibilité de mettre sur le marché les enrobés, donc de les vendre.
- Les éventuels contrôles seront réalisés par la Direction générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes (DGCCRF) ou les douanes.

En pratique, l'introduction du marquage CE des enrobés n'a pas d'impact environnemental additionnel.



Contenu du marquage CE d'un enrobé à chaud

Responsabilité du producteur

Le marquage CE n'est pas un marquage au sens de la qualité. Il sert exclusivement à la mise sur le marché de tous les produits. L'apposition du marquage est toujours effectuée par le fabricant et donne lieu à une évaluation de la conformité, basée sur :

- Une étude de formulation caractérisant le produit (norme relative à l'épreuve de formulation)



- Un système de contrôle du processus de fabrication en usine par le fabricant (norme relative à maîtrise de la production)
- Une évaluation (norme relative à l'étude de formulation) et une surveillance des contrôles de production ou des produits eux-mêmes, soit par certification : attestation de conformité établie par une tierce partie sur la base d'essais ou d'audits organisés par un organisme certificateur conformément au référentiel de la partie harmonisée de la norme; soit par déclaration : attestation de conformité établie par le fabricant sur la base d'essais et d'inspections organisés sous sa responsabilité par les laboratoires d'essais notifiés conformément au référentiel de la partie harmonisée de la norme

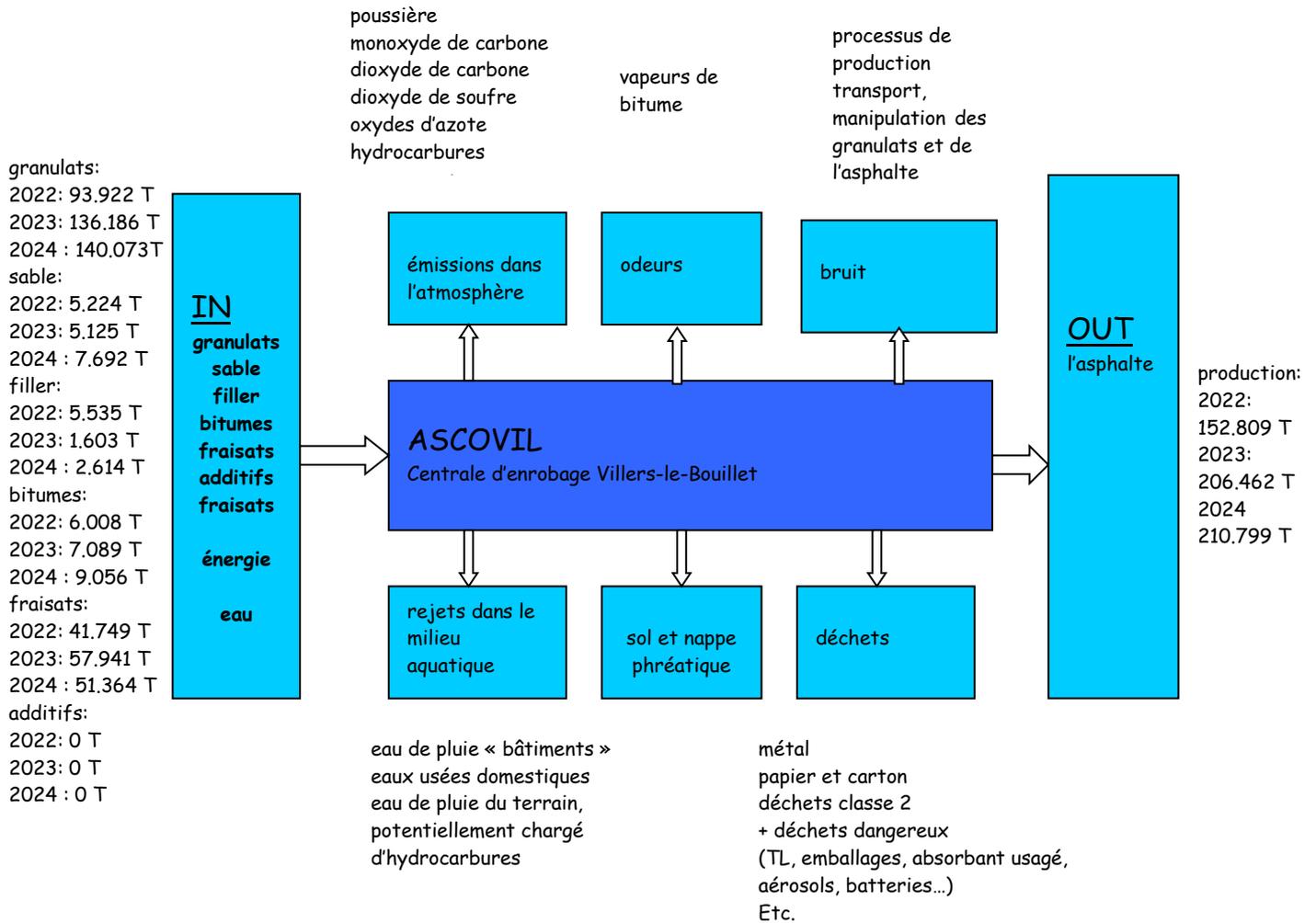
Pour les enrobés, c'est la déclaration de conformité qui a été retenue ; elle est élaborée par le producteur.

Photo 5: zone de chargement des enrobés



2. Impacts environnementaux

(conditions normales - représentatif pour une année normale)



*la production en elle-même ne produit pas de déchets car les résidus de production sont réintroduits dans le processus de fabrication



2.1. Emissions dans l'atmosphère

Le compartiment environnemental "air" arrive en première position en matière d'impact pour une centrale de fabrication d'asphalte. Les fumées issues du tambour-sécheur contiennent des poussières et des gaz de combustion provenant des combustibles utilisés.

Ces gaz sont composés de produits de combustion classiques tels que le dioxyde de carbone (CO_2) et l'eau (H_2O). Du monoxyde de carbone (CO) est formé à la place du dioxyde de carbone en cas de combustion incomplète (trop peu d'oxygène). Le soufre est transformé lors de la combustion en dioxyde de Soufre (SO_2) et réagit immédiatement au contact de l'air en formant des oxydes d'azote (NO_x , couramment exprimé en NO_2). L'eau contenue dans les granulats est libérée sous forme de vapeur d'eau.

De fines particules sont aspirées du tambour-sécheur au moyen du ventilateur de la cheminée et récoltées dans des filtres à poussières. Les composés organiques volatiles contenus dans les combustibles et le bitume s'évaporent lors du séchage.

Un système d'arrosage a été installé pour réduire la poussière au sol. Cela permet de limiter les nuisances dues aux mouvements des véhicules ou en cas de vent. Nous sommes aussi attentifs à ne pas surconsommer inutilement de l'eau.

Photo 6: dalle bétonnée à la sortie de la zone de chargement des enrobés



2.2. Rejets dans le milieu aquatique et consommation d'eau

Le processus de fabrication d'asphalte n'utilise pas d'eau. L'usage de l'eau sur le site de Villers-le-Bouillet se limite essentiellement à la consommation domestique et la consommation d'eau pour les chantiers (asphalte, béton, voirie...) dans les différents engins de génie civil (non comptabilisée dans la performance du site).

Le rejet des eaux du bâtiment s'effectue dans les canalisations situées le long de la parcelle.

Photo 7 : l'arrivée des eaux pluviales dans le bassin d'orage



On distingue deux types de canalisations au sein du site :

Une canalisation est réservée au déversement des eaux pluviales : ces eaux passent par un séparateur d'hydrocarbures et un débourbeur avant d'être rejetées dans un bassin d'orage privé.

Une autre est réservée aux eaux usées domestiques épurées : cette épuration est obtenue au moyen d'une microstation d'épuration.

Après traitement, les eaux sont rejetées dans l'égout public.

2.3. Déchets

Aucun déchet n'est généré lors de la fabrication proprement dite de l'asphalte. Les mélanges non conformes sont entièrement recyclés en interne et réintroduit dans le processus de production.

Les déchets proviennent donc essentiellement des activités du bureau et de l'entretien. Une partie provient des emballages des additifs.



Nous pouvons classer les différentes sortes de déchets de la manière suivante:

- métal
- papiers et cartons
- batteries (de type sèches ou humides)
- déchets huileux
- palettes
- fûts et emballages de produits chimiques et organiques
- TL, absorbants usagés
- déchets résiduels
- aérosols
- déchets inertes (fraisats non conformes)
- PMC
- DEEE (Déchets électriques et électroniques)
- lampes et ampoules
- boues provenant des vidanges des décanteurs et séparateurs d'hydrocarbures

Ces déchets sont collectés et traités par des entreprises agréées, conformément à la législation.

Les déchets de laboratoire sont limités : papier, peu de réactif. Les échantillons prélevés sont ensuite réintroduits dans le processus de fabrication ; le chlorure de méthylène est recyclé.

Photo 8 : conteneurs destinés au tri sélectif des déchets



2.4. La contamination du sol et de la nappe phréatique

Un revêtement a été mis en place sur l'ensemble des espaces de travail et de stockage. Les zones de stockage des minéraux sont asphaltées tandis que les aires de manœuvre et de chargement de l'usine ont été bétonnées.

Un système d'égouttage récolte les eaux de surface qui transitent par un séparateur d'huile et un débourbeur avant d'être rejetées dans le bassin d'orage et puis sont déversées à l'égout publique.

L'entreposage des produits dangereux se fait sur des bacs de rétention placés sous un toit. Les combustibles des machines sont stockés dans une cuve en plein air de 20.000 litres à double paroi équipée d'un système de détection de fuite et d'une sécurité en cas de trop-plein. Toute contamination du sol et de la nappe phréatique est donc évitée.

Photo 9 : passerelle permettant d'accéder aux bennes des camions de chargement



2.5. L'utilisation des ressources naturelles et des matières premières (y compris l'énergie)

Toutes les matières premières sont amenées par transport routier. L'entreposage des pierres et sables est à l'air libre et réparti en différents tas. Le filler est une fraction minérale de très fine granulométrie plus fine que celle du sable. Il provient du broyage de pierres, de ciment Portland,...



Photo 10: livraison de filler



Le filler de recyclage provient de la récupération des particules fines qui sont aspirées au moyen de l'installation de dépoussiérage.

Le bitume provenant des raffineries est amené sous forme liquide dans des camions calorifugés à une température de 180° afin d'être facilement pompé.

Certains additifs peuvent être ajoutés au mélange asphaltique tels des fibres de cellulose ou des pigments nécessaires à la fabrication de l'asphalte coloré.

Photo 11: conduite de gaz d'alimentation du tambour-sécheur des matériaux recyclés



Certains mélanges asphaltés peuvent être fabriqués avec des matériaux recyclés. Les débris asphaltés, obtenus lors des raboutages de routes ou de concassage de



blocs d'asphalte, remplacent une partie de matériaux naturels neufs. L'incorporation d'asphalte recyclé peut aller jusqu'à 50% du mélange.

Une consommation importante d'énergie est nécessaire pour le processus de chauffage afin de sécher les minéraux et de conserver à température les stocks de bitume. Cette énergie dépend de l'humidité des matériaux fournis et de la température extérieure.

Le moteur actionnant le ventilateur qui aspire les gaz de combustion dans l'installation de dépoussiérage et les moteurs qui entraînent la rotation des tambours-sécheurs exigent également une grande consommation électrique.

Le chauffage électrique des cuves à bitume et de toutes les parties de l'installation qui sont en contact avec les bitumes demandent également une grande dépense électrique, malgré la mise en place sous hangar, afin d'éviter tout refroidissement au contact de l'air froid extérieur et sous l'action du vent.

Il faut également noter que les bureaux sont chauffés au gaz et que le transport interne est réalisé par des engins utilisant du mazout.

2.6. Le bruit

Le bruit peut provenir des différentes parties de l'installation et/ou d'activités telles que:

- Manutention des matières premières
- Tambour(s)-sécheur
- Installation de criblage
- Brûleur
- Elévateur à chaud
- Ventilateurs
- Transport par camions

La plus grande partie de notre installation a été isolée avec des tôles de bardage. Des amortisseurs de bruit ont été placés sur les deux brûleurs et au niveau du ventilateur d'extraction.



Photo 3: ventilateur d'extraction



2.7. Les odeurs

A température ambiante, l'asphalte est un composé inodore mais lors de la fabrication, le mélange est porté à une température de 180°. Le processus de production comprend d'une part le processus de chauffage et de séchage des granulats et d'autre part la manipulation d'asphalte chaud. Des gaz sont rejetés dans l'atmosphère pendant certaines phases de la production et engendrent certaines odeurs attribuées aux composants organiques volatiles. D'autres additifs comme certains polymères peuvent également engendrer une odeur perceptible, mais cette problématique d'odeurs est essentiellement liée à l'utilisation des bitumes.

Les sources principales d'odeurs:

- Le tambour parallèle du recyclage d'asphalte
- Le remplissage des tanks à bitume
- Les fumées du tambour-sécheur en cas de combustion incomplète
- Le malaxeur
- Le remplissage des silos isolés d'asphalte
- Le remplissage des camions
- Le dépôt des pierres pré enrobées sur le terrain

La gêne dépend fortement des conditions atmosphériques et de la direction du vent.



2.8. Les effets sur la biodiversité

Le site occupe un terrain de +/- 3 hectares dont les trois quarts sont consacrés à la centrale d'enrobage. La partie restante est constituée par le bâtiment administratif, le stockage de matériel de chantier et un bassin d'orage et des espaces verts.

2.9. Les impacts environnementaux significatifs

Les impacts environnementaux directs

Les deux impacts environnementaux principaux de la centrale d'enrobage sont la consommation d'énergie et les émissions de fumées liées au séchage et au chauffage des granulats et du liant.

Les autres aspects environnementaux sont moins impactés par le processus de fabrication. En effet, :

- La fabrication d'enrobé ne nécessite pas l'adjonction d'eau. Cependant l'eau de pluie peut être chargée de matières en suspension à la suite du ruissellement sur le terrain.
- La production de déchets est quasi nulle, les déchets de production étant réintégrés dans le processus de fabrication du produit.
- Il ne peut y avoir d'impact environnemental sur le sol qu'en cas d'accident environnemental ou de non-respect des consignes. La pollution du sol est évitée par l'imperméabilisation du terrain et la mise en place d'instructions pour une réaction rapide et efficace en cas de problème.



<p>Gaz d'échappement et bruit</p> <p>coupez votre moteur dès que possible</p>	
<p>Tri des déchets</p> <p>déposez vos déchets dans le bon récipient d'après les d'instructions</p>	
<p>Déversements accidentels</p> <p>nettoyez les déversements de liquides ou produits immédiatement avec les matériaux absorbants disponibles</p>	
<p>Produits inflammables, dangereux et bouteilles de gaz</p> <p>veillez au stockage conforme d'après les d'instructions</p> 	
<p>Utilisation d'eau</p> <p>uniquement en fonction de limitation des poussières</p> <p>demandez l'autorisation au responsable</p> <p>soyez économe</p> <p>utilisez en premier lieu l'eau de pluie</p>	
<p>Produit anti-adhérent</p> <p>Pour éviter le collage de l'asphalte à la benne du camion, ne utilisez jamais du mazout mais le produit anti-adhérent approprié.</p>	

Figure 1: consignes environnementales destinées aux transporteurs

Les impacts environnementaux indirects

A côté des impacts environnementaux directs décrits ci-dessus, la production d'asphalte a aussi des impacts indirects sur l'environnement.

Cet impact indirect peut être limité par des mesures organisationnelles, notamment en combinant le transport d'asphalte vers les chantiers et le transport des matières premières lors du retour vers la centrale de production.

C'est très important de fournir un enrobé à bonne température : si l'enrobé n'arrive pas à bonne température sur le chantier, il ne peut pas être mis en œuvre et n'est pas utilisable : donc, il y a perte de matière et d'énergie.

Nous sensibilisons le personnel de l'entreprise travaillant sur les chantiers en termes de consommation d'eau, tri des déchets,...

En effet, les chantiers s'approvisionnent en eau et en produits divers sur le site et y ramènent leurs déchets. Cette sensibilisation des équipes se fait par l'intermédiaire de toolbox.

L'asphalte peut, en principe, être recyclé à l'infini par l'ajout de nouveau bitume lors d'un nouveau cycle énergétique ; (sensibilisation des clients à l'utilisation des enrobés avec des fraisats si le volume demandé est suffisant)



Photo 13: bande transporteuse pour les agrégats

2.10 CO2

L'Agence wallonne de l'Air et du Climat est l'autorité compétente en Wallonie (AWAC) pour la mise en application de la Directive européenne 2009/29/CE instaurant un système d'échange de quotas de CO2.

Les centrales d'enrobage d'une puissance supérieure à 20 MW sont soumises à des quotas de CO2 à partir de 2013. Entre 2013 et 2020 les quotas alloués à ces centrales d'enrobage ont diminué linéairement d'environ 60 % par rapport à leurs productions de référence. Durant cette période les centrales d'enrobage qui auront rejeté plus de CO2 que leurs quotas annuels devront acheter ou cotiser à un fond au prorata des tonnes de CO2 rejetées au-delà des quotas annuels.



La centrale à asphalte utilise depuis le début le gaz comme source d'énergie, ce qui constitue un avantage non négligeable dans les émissions totales de CO₂.

Le système d'allocation gratuite dans le cadre de l'EU ETS sera poursuivi - sous une forme modifiée - au cours de la période 2021-2030. Les principes de base restent les mêmes : L'allocation est toujours calculée en fonction d'un niveau d'activité (historique), d'une valeur de référence et de l'exposition au risque de fuite de carbone.

En 2024, on comptabilise une émission de 3764 tonnes de CO₂ au niveau de la production. Comparativement, en 2023 nous avons émis 3401 tonnes de CO₂. L'augmentation est expliquée par suite d'une hausse de la production.

Plan de surveillance

Un plan de surveillance devait être établi pour chaque centrale à asphalte au plus tard le 15/11/2012 reprenant la méthode de mesure de la production annuelle de CO₂.

Ce plan est établi en fonction de la consommation de matière première via des compteurs étalonnés.

Un plan de surveillance avalisé est un document essentiel, duquel un établissement producteur de gaz à effet de serre doit disposer à partir de 2013. Sans cela, l'établissement ne dispose pas d'un permis d'environnement valable. Les autorités wallonnes prendront l'initiative pour adapter le permis d'environnement .

Le plan de surveillance a été approuvé par les autorités wallonnes fin 2013.

La vérification du premier rapport d'émission a été réalisée en février 2014.

3. Performances environnementales

3.1. Les émissions dans l'atmosphère

Les fumées de combustion aspirées par les ventilateurs des tambours-sécheurs ainsi que celles provenant de la tour de malaxage rentrent directement dans la grande cheminée (50 m de haut). Les vapeurs libérées lors du chargement des camions dans la station de chargement sont également évacuées par cette cheminée.



Les fumées de combustion sont dépoussiérées au moyen d'un filtre à manches retenant la poussière. Les composants gazeux ne sont pas épurés. La réduction des émissions gazeuses s'opère essentiellement par des mesures préventives.

En règle générale, les combustibles gazeux comme le gaz naturel sont plus propres étant donné leur composition que les combustibles liquides tels que le fuel léger ou le mazout. De plus, le mélange du combustible gazeux avec l'air de combustion se réalise de façon plus complète que dans le cas de combustibles liquides. Les fumées de combustion sont de ce fait beaucoup plus propres en cas d'utilisation du gaz naturel comme combustible.

Moyens organisationnels et humains : deux campagnes de mesures d'émission sont prévues annuellement dans le cadre du permis d'exploiter délivré pour la centrale de Villers-le-Bouillet.

Pour répondre à l'augmentation de la concentration du paramètre poussière, plusieurs manchons anti-poussière ont été remplacés dans le dépoussiéreur. La nouvelle vérification a montré que ces mesures étaient efficaces.



Photo 14: l'entrée du site d'Ascovil



Tableau 1: récapitulatif des résultats des essais réalisés durant les quatre dernières années

Centrale d'enrobage ASCOVIL Villers-le-Bouillet
 Mesurages conformément au permis d'environnement
 Rue Grande Ruelle 50
 4530 Villers-Le-Bouillet

2021	2022	2023	2024
------	------	------	------

Labo
Date

Servaco	Servaco	Servaco						
09/06/21	11/08/21	13/05/22	18/11/22	05/05/23	13/12/23	14/03/24**	14/08/24	04/10/24

Conditions

O2	vol %
température de la conduite	°C
débit (conditions normalisées)	Nm ³ /heure

15.29	15.09	13,90	15,35	15,70	14,36	15,41	15.63	14.59
70.9	81.0	71,1	82,9	70,6	80,1	76,9	77.4	78.4
93522	104581	58449	81611	87919	79506	77369	84864	71445

conditions à 17 % O2

valeurs limites

poussière	mg/Nm ³	30	3.80	2.19	0,839	20,3	/	131	0,695	8.55	<0.980
CO	mg/Nm ³	500	112	167	10,0	21,5	41,7	48,0	119	51.9	99.5
SO2	mg/Nm ³	300	N.D.	N.D.	13,5	8,11	<2,01	<2,01	<2,01	8,42	15.7
NO x (NO2)	mg/Nm ³	400	30.0	26.7	42,2	36,1	38,4	36,4	27,2	36.0	35.3
HAP (16 EPA)	µg/Nm ³	100	N.D.	109	5,37	10,43	25,5	10,5	97,2	31.4	62.4
Composés organiques en carbone total + hydrocarbures (excl méthane)	mg C/Nm ³	100	48.9	2.19	7,52	9,85	6,23	6,59	49,2	39.7	39.4
Benzène*	mg/Nm ³	5	1.13	1.38	<0,472	<0,188	0,313	<0,164	0,662	0.154	<0.171

*le benzène est analysé pour la 1^{ère} fois en août 2018, à la suite du courrier du 9 mai 2018 de la SPW, Département de la Police et des Contrôles

N.D. : non détectable

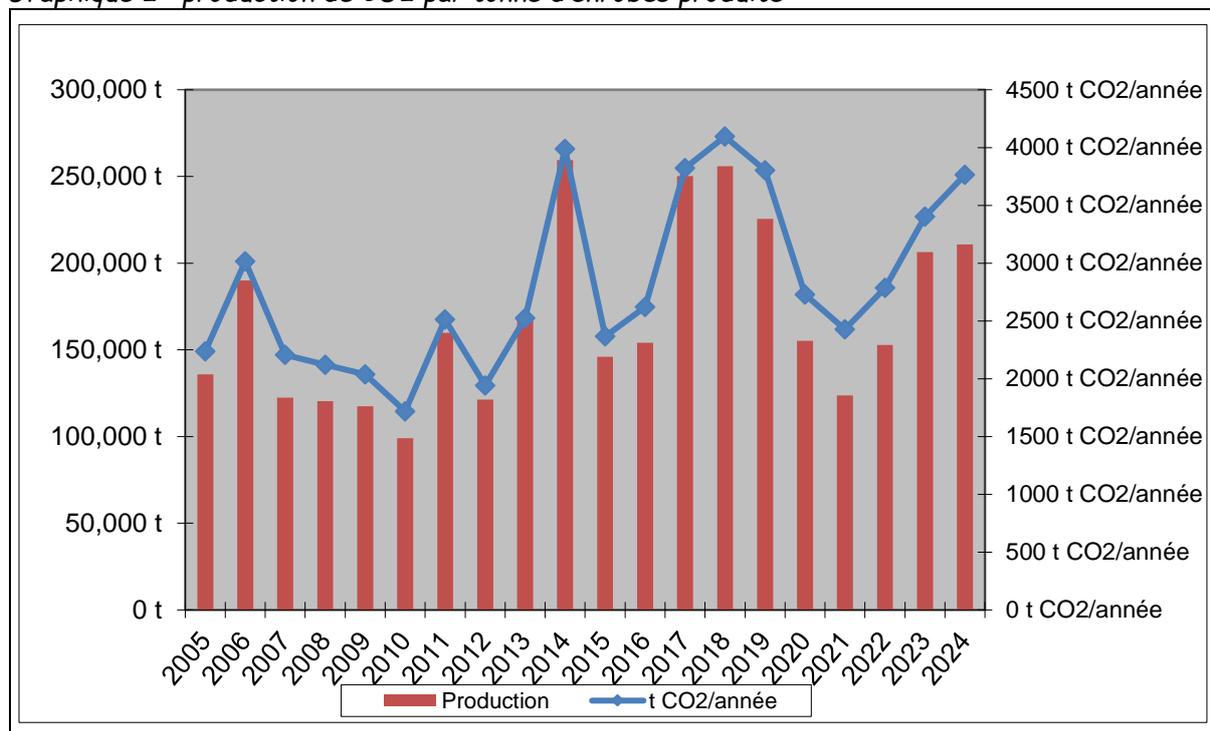
**analyse du 14/03/24 considéré comme une analyse corrective de 2023

/ : pas analysé



CO2

Graphique 2 : production de CO2 par tonne d'enrobés produite



Nous pouvons rapporter les émissions de CO2 par tonne produite :

2022 : 0,018 tCO2/t produite

2023 : 0,016 tCO2/t produite

2024 : 0,018 tCO2/t produite

Moyens organisationnels et humains : factures de gaz et d'électricité + tableau de calcul.

En ajoutant le mazout des bulls, nous pouvons rapporter les émissions de CO2 par tonne produite des 3 dernières années corrigées :

2022 : 0,019 tCO2/t produite

2023 : 0,017 tCO2/t produite

2024 : 0,019 tCO2/t produite



3.2. Les rejets dans le milieu aquatique et les consommations d'eau

Régulièrement, nous allons contrôler l'arrivée d'eau à l'entrée du bassin et vérifier si aucun rejet supplémentaire ne s'évacue vers l'égout public. L'eau entrante est filtrée par la végétation présente dans le bassin.

Un nettoyage du fond du bassin a été effectué en février 2015 ; l'étanchéité du bassin a été réparée 2021 ; depuis, la végétation aquatique a recolonisé partiellement le plan d'eau.

Photo 4: le bassin d'orage : expansion de la végétation aquatique



Extrait 1: rapport d'analyse des eaux

 <p>Ascovil Dhr. Wim Devloo Booiebos 4 DRONGEN Belgium</p> <p>Analysecertificaat Datum: 15-10-2024</p> <p>Hierbij ontvangt u de resultaten van het navolgende laboratoriumonderzoek.</p> <table border="0"> <tr> <td>Certificaatnummer/Versie</td> <td>AR-421-2024-029402-01</td> </tr> <tr> <td>Uw project/verslagnummer</td> <td>BAW asfaltcentrale te Vil</td> </tr> <tr> <td>Uw projectnaam</td> <td>Ascovil_BAW</td> </tr> <tr> <td>Opdrachtnummer</td> <td>421-2024-029402</td> </tr> <tr> <td>Projectafpraak</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Ontvangst monster(s) op</td> <td>23-09-2024</td> </tr> </table>	Certificaatnummer/Versie	AR-421-2024-029402-01	Uw project/verslagnummer	BAW asfaltcentrale te Vil	Uw projectnaam	Ascovil_BAW	Opdrachtnummer	421-2024-029402	Projectafpraak	-	Ontvangst monster(s) op	23-09-2024	 <p>Ascovil Dhr. Wim Devloo Booiebos 4 DRONGEN Belgium</p> <p>Analysecertificaat Datum: 03-12-2024</p> <p>Hierbij ontvangt u de resultaten van het navolgende laboratoriumonderzoek.</p> <table border="0"> <tr> <td>Certificaatnummer/Versie</td> <td>AR-421-2024-046381-01</td> </tr> <tr> <td>Uw project/verslagnummer</td> <td>BAW asfaltcentrale te Vil</td> </tr> <tr> <td>Uw projectnaam</td> <td>Ascovil_BAW</td> </tr> <tr> <td>Opdrachtnummer</td> <td>421-2024-046381</td> </tr> <tr> <td>Projectafpraak</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Ontvangst monster(s) op</td> <td>13-11-2024</td> </tr> </table>	Certificaatnummer/Versie	AR-421-2024-046381-01	Uw project/verslagnummer	BAW asfaltcentrale te Vil	Uw projectnaam	Ascovil_BAW	Opdrachtnummer	421-2024-046381	Projectafpraak	-	Ontvangst monster(s) op	13-11-2024
Certificaatnummer/Versie	AR-421-2024-029402-01																								
Uw project/verslagnummer	BAW asfaltcentrale te Vil																								
Uw projectnaam	Ascovil_BAW																								
Opdrachtnummer	421-2024-029402																								
Projectafpraak	-																								
Ontvangst monster(s) op	23-09-2024																								
Certificaatnummer/Versie	AR-421-2024-046381-01																								
Uw project/verslagnummer	BAW asfaltcentrale te Vil																								
Uw projectnaam	Ascovil_BAW																								
Opdrachtnummer	421-2024-046381																								
Projectafpraak	-																								
Ontvangst monster(s) op	13-11-2024																								

En date du 23/09/24, 13/11/24 et 06/03/25, un échantillon a été prélevé par un laboratoire agréé :

	Valeur limite	23/09/24	13/11/24	06/03/25*
pH	6 - 9,5	7,6	7,4	8,4
température	45 °C	17 °C	8,5 °C	3,6 °C
Dimension des matières en suspension	1 cm	Absence > 2 mm	Absence > 2 mm	Absence > 2 mm
matières en suspension	1 g/l	3.1 g/l	1,1 g/l	0,240 g/l
DBO en cinq jours à 20°C	25 mg O2/L	12 mg O2/L	6.7 mg O2/L	7 mg O2/L
Matières extractibles à l'éther de pétrole	0,5 g/L = 500 mg/L	38 mg/L	27 mg/L	<20 mg/L

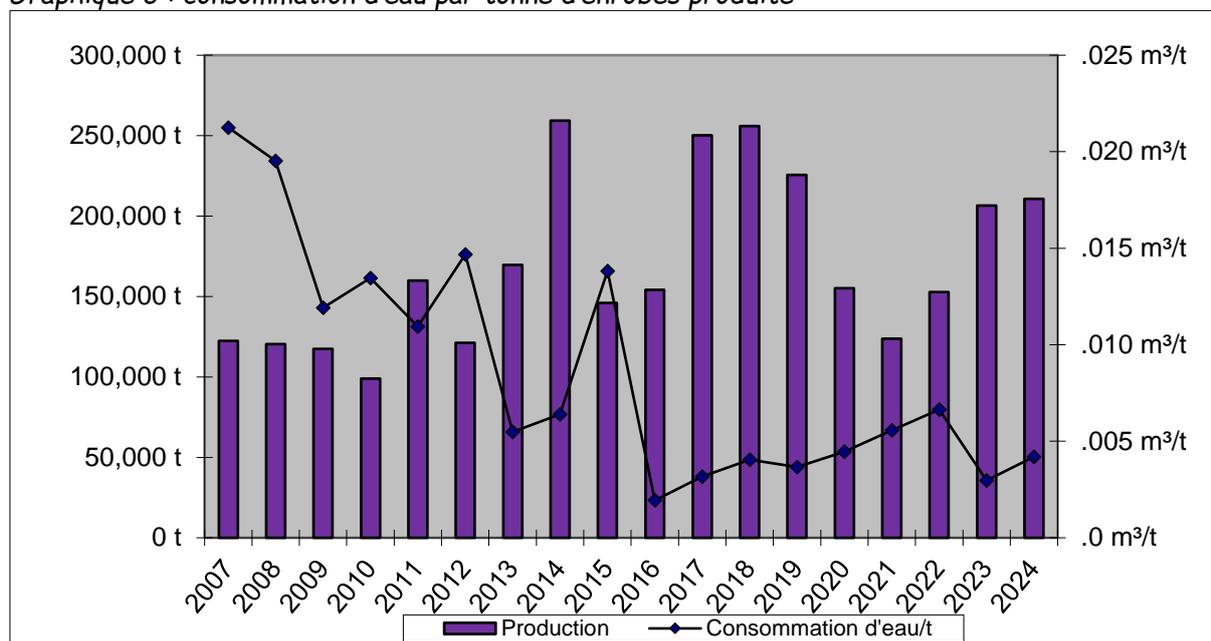
*analyse du 06/03/25 considéré comme une analyse corrective de 2024

Les résultats n'étaient pas tous conformes aux tolérances : la cause exacte du dépassement des matières en suspension n'est pas connue. Nous supposons que cela est probablement dû au fait que le débourbeur n'avait plus été vidangé depuis la fin de l'année 2023. Il a été vidangé le 28/01/2025. Le recontrôle du 06/03/2025 a montré un résultat conforme à la norme.



La consommation en eau

Graphique 3 : consommation d'eau par tonne d'enrobés produite



Source : facturation

Cette consommation n'a pas un lien direct avec la production car nous n'utilisons pas d'eau en phase de fabrication.

Jusqu'à l'année 2015, l'eau est surtout utilisée sur chantier (asphalte, béton, voirie...) dans les différents engins de génie civil.

Par exemple, elle est utilisée dans les réservoirs des rouleaux pour éviter l'adhérence aux billes en acier. Depuis 2016 les partenaires viennent s'alimenter un maximum ailleurs ou au niveau des bâtiments administratifs de Willemen Infra qui sont hors du périmètre EMAS et nous facturons ce qu'ils prennent.

La consommation est donc fonction du nombre et du type de chantier en cours ; donc en augmentation comme la production d'asphalte (cf. graphique p.5)

Une citerne d'eau de pluie est installée sur le site de production. L'eau récoltée dans celle-ci est utilisée en priorité en remplacement de l'eau de ville.

L'eau sur site est utilisée pour les sanitaires et le camion balayeuse sous-traitant.

La diminution importante de la consommation d'eau en 2016, 2017 et 2018 est due au fait que l'eau utilisée pour les chantiers, n'est plus comptabilisée.



Moyens organisationnels et humains : factures de consommation d'eau de distribution.

3.3. Les déchets

Les quantités de déchets qui ont été enlevées depuis 2020 :

Tableau 2: déchets produits sur le site

	2020	2021	2022	2023	2024
métal	13,74 t	4.3 t	-	6,56 t	13.00 t
batteries	-	-	-	-	-
papiers et cartons	37,5 m ³	10 m ³	37,5 m ³	37,5 m ³	40 m ³
déchets de type classe 2	80 m ³	20 m ³	55 m ³	80 m ³	80 m ³
emballages vides de déchets chimiques	-	0.429 t	0,531 t	0,545 t	0,461 t
vidange séparateur à hydrocarbure et boues débourbeur	9,26 t	7,82 t	5,36 t	3,86 t	0 T
Bois (non traité)	1,56 t	-	0,58 t	-	0,48 t
aérosols	-	-	-	0,132 t	-
PMC	-	720 L	720 L	720 L	720 L
bitumes	-	-	-	-	-
déchets électroniques (DEEE)	0,218 t	-	0,218 t	0,289 t	0,145 t
déchets de nettoyage	0,383 t	0.074 t	-	0,128 t	0,059 t
emballages vides produits organiques	0,146 t	-	-	-	-
Déchets biodégradables	-	-	-	-	-

(les quantités en m³ sont comptabilisées par vidanges forfaitaires des containers)



Photo 16: indication du type de déchets acceptés dans le container



Les déchets proviennent donc essentiellement des activités du bureau et d'entretien. Une partie provient des emballages des additifs.

La fluctuation dans les quantités de déchets est due à l'usage discontinu d'emballages, de matériaux d'entretien pour le plant etc.

Une partie des déchets sont ramenés des chantiers et sont comptabilisés dans ces tonnages de déchets.

La quantité des bitumes est due au nettoyage d'une cuve à émulsion de bitume.

Les quantités de déchets dangereux sont déclarées conformément à la législation auprès des autorités wallonnes (SPW - Division Sols et Déchets)

Moyens organisationnels et humains : bons d'enlèvement et factures des collecteurs enregistrés et/ou agréés.

Fraisats d'asphalte

Les quantités sont communiquées chaque trimestre au Département du Sol et des Déchets - DSD.

Nous favorisons, dès que le cahier des charges et la production le permettent, l'incorporation des fraisats dans la fabrication des revêtements, en lieu et place des matériaux neufs. Ceci est réalisé dans un but économique mais surtout pour diminuer l'utilisation de matériaux neufs et diminuer les évacuations vers les centres de versage.



Photo 17: fraisats stockés sur le site



Moyens organisationnels et humains : pesage des entrées des fraisats et pesage de l'utilisation dans le plant. Tableau de calcul pour la balance.

3.4. La contamination du sol et de la nappe phréatique

Les activités de l'entreprise ont débuté en 2003. Avant cette date, le terrain était utilisé comme terre de culture.

Etant donné que la surface de travail du terrain est intégralement recouverte par une couche d'étanchéité et équipée d'un système d'évacuation des eaux, aucune pollution du sol n'est théoriquement possible.

Dans le cadre de l'acquisition de Aswebo par le groupe Willemen, une étude a été réalisée sur le sol des terrains en mars 2011. Cette étude a été entreprise par T.E.C. Wallonie sous la supervision de T.E.C. nv, agréé par la Région wallonne en qualité d'expert de catégorie 2 en gestion des sols.



Comme demandé par la société Aswebo, les résultats ont été interprétés conformément au décret relatif à la gestion des sols adopté par le Gouvernement Wallon en date du 05 décembre 2008.

Au terme de cette étude de sol, nous pouvons conclure à la non-pollution du site et on ne recommande donc aucune investigation complémentaire, considérant que :

- Les analyses réalisées sur le site ne montrent aucun dépassement des valeurs seuil.
- Que seul des dépassements occasionnels des valeurs de référence sont constatés.
- Qu'aucune analyse d'eau n'a pu être réalisée, l'eau souterraine se trouvant à plus de 6m.
- Que la profondeur de cette nappe associée à la nature des terrains superficiel offre une garantie suffisante de non-contamination.

Durant l'année 2024, aucun accident ayant eu un impact sur le sol ou la nappe phréatique n'a été constaté.

Moyens organisationnels et humains : les fiches d'incidents relatés par le personnel. Si une pollution du sol devait avoir lieu, une étude d'orientation du sol serait commandée.

Photo 18: conteneur hermétique pour les déchets dangereux



3.5. L'utilisation des ressources naturelles et des matières premières (y compris l'énergie)

En 2024, au niveau de la production d'enrobés, la proportion entre les enrobés destinés à être posés en sous-couches et les enrobés destinés à des couches d'usures (46%) varie par rapport à 2023 :

Tableau 3: proportion de la production selon le type de couche posée

année	sous-couche	couche d'usure
2021	48%	52%
2022	58%	42%
2023	66 %	33 %
2024	54 %	46 %

Les couches d'usure qui représentent 46% de la production en 2024 ne contiennent pas d'asphalte recyclé.

Les sous-couches recyclées représentent 54% de la production. Ce type d'asphalte contient environ 32 % d'asphalte recyclé.

Les sous-couches non recyclées représentent 5 % de la production et ne contiennent pas d'asphalte recyclé.

Le dosage moyen de bitume est de 3,6 %.

Voici un aperçu des 4 dernières années sous forme d'un tableau :

Tableau 4: matières premières utilisées annuellement

	2021	2022	2023	2024
Granulats (T/an)	82.477	93.922	136.186	140.073
Sable (T/an)	4.901	5.224	5.125	7.692
Filler (T/an)	4.943	5.535	1.603	2.614
Bitumes (T/an)	5.649	6.008	7.089	9.056
Fraisats (T/an)	27.205	41.749	57.941	51.364
Additifs (T/an)	0	0	0	0
PRODUCTION: (T/an)	125.175	152.809	206.462	210.799

selon bascule centrale d'enrobage



Nous constatons que nous ne pouvons pas établir une règle générale sur la production d'enrobés des dernières années.

En effet, les chiffres annuels sont influencés par :

- Le type de chantiers
- Les types d'enrobés à produire
- Le cahier des charges d'application
- La possibilité d'incorporer ou non des fraisats dans les différents types d'asphalte.

Consommation d'énergie

- Gaz

Nous avons consommé 1.790.844Nm³ (20.674 MWh) de gaz pour la production de 210.799 tonnes d'asphalte en 2024.

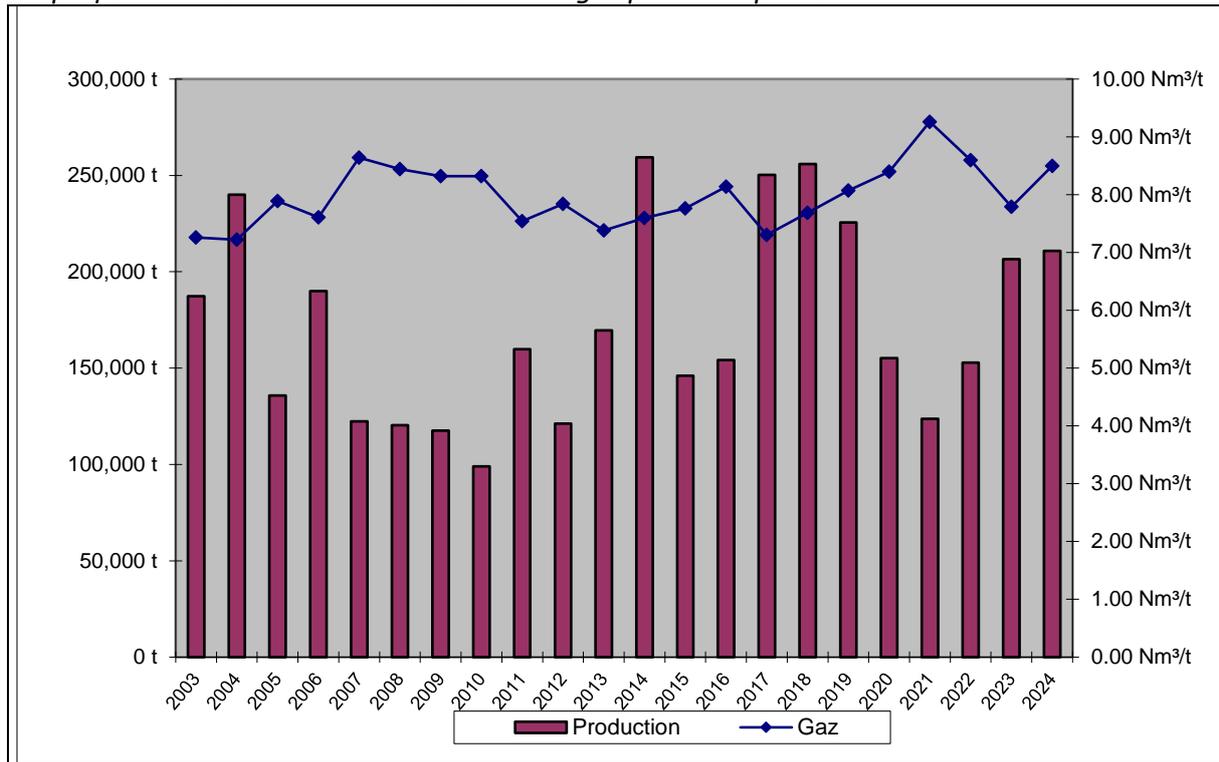
Tableau 5: consommation de gaz par tonne d'enrobés produite au cours des cinq dernières années

Année	2020	2021	2022	2023	2024
production	155.163,4	125.175	152.253	206.462	210.799
gaz (MWh)	14.963	13.210	15.188	18.609	20.674
Nm ³	1.302.951	1.145.482	1.313.902	1.608.591	1.790.844
Nm ³ /t	8,39	9,26	8,63	7,79	8,50
MWh/t produite	0,096	0,106	0,100	0,090	0,098

En ce qui concerne la consommation de gaz par tonne d'asphalte produite, il y a une augmentation vis-à-vis de l'année précédente. L'explication est qu'il y avait plus de petits chantiers, ce qui a entraîné beaucoup plus de moments de démarrage et d'arrêt dans la production.



Graphique 4: évolution de la consommation de gaz par tonne produite



(Consommation sur base des factures annuelles)

Vu que le pouvoir calorifique du gaz change mensuellement, nous pouvons établir pour les 5 dernières années, les valeurs suivantes :

2020 : 96 kWh/tonne produite

2021 : 105,5 kWh/tonne produite

2022 : 99,8 kWh/tonne produite

2023 : 90,1 kWh/tonne produite

2024 : 98,1 kWh/tonne produite

- Electricité

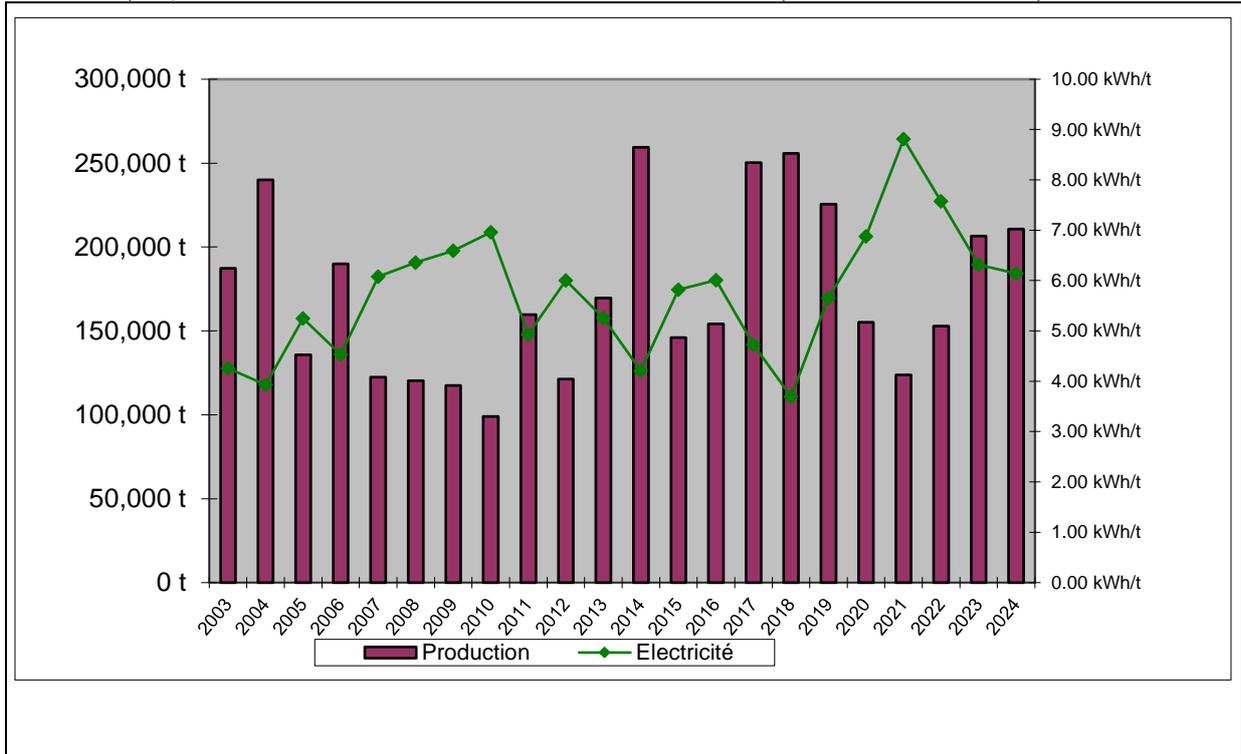
La quantité d'électricité nécessaire à la production de 210.799 tonnes d'asphalte en 2024 est de 1.295.168 kWh. Cela représente 6,14kWh/T.

Tableau 6: consommation d'électricité par tonne produite pour les cinq dernières années

	2020	2021	2022	2023	2024
Production d'enrobés t	155.163	125.175	152.253	206.462	210.799
Electricité kWh/t	6,88	8,81	7,58	6,31	6,14
Electricité kWh	1.067.231	1.089.757	1.157.980	1.303.693	1.295.168



Graphique 5: évolution de la consommation d'électricité par tonne d'enrobés produite



(Consommation sur base des factures annuelles)

La consommation d'électrique de 2023 est comparable avec celle de 2019, tandis qu'il y avait en 2023 environ 20.000 T de production en moins. Depuis quelques années, les batch sont plus court et qu'il y a donc plus de stops de la centrale d'enrobage, ce qui résulte à nouveau à une augmentation d'énergie par T de production.

En conclusion, nous pouvons déterminer un chiffre global de consommation d'énergie (gaz + électricité) par tonne produite.

Pour les 5 dernières années, cela donne :

2020 : 102 kWh/t

2021 : 114 kWh/t

2022 : 107 kWh/t

2023 : 96 kWh/t

2024 : 104 kWh/t

La variabilité des consommations d'énergie annuelles s'explique par le fait que plus la production est grande, moindre est la perte d'énergie par quantité produite : par exemple par la diminution des arrêts de production. Une production continue ne demande pas d'énergie de préchauffage importante.



Tout est relatif comme expliqué plus haut : un plus grand nombre de démarrages provoque une surconsommation d'énergie.

- Mazout

La quantité de mazout lié à la production des 210.799 tonnes d'asphalte en 2024 est de 41247 litres. Il s'agit des mouvements des bulldozers pour le transbordement des matières (granulats, sables, fraisats...).

Pour les 5 dernières années, cela donne :

2020 : 34.693 l

2021 : 31.100 l

2022 : 31.600 l

2023 : 51.202 l

2024 : 41.247 l

Par tonne produite, cela donne :

2020: 0,223 l/tonne produite

2021 : 0.248 l/tonne produite

2022 : 0.208 l/tonne produite

2023 : 0.248 l/tonne produite

2024 : 0.196 l/tonne produite

Moyens organisationnels et humains : compteur sur la pompe pour le remplissage des bulls + relevé annuel de la consommation.

3.6. Le bruit

La prise en compte du bruit a été intégrée dès la conception de la centrale d'enrobage: isolation phonique des 2 brûleurs et du ventilateur du dépoussiéreur, de l'encadrement du ventilateur, encadrement total des éléments essentiels de la centrale d'enrobage, nouveaux engins, accotement rehaussé et plantation. Les bitumes sont pompés du camion au lieu d'être soufflés par le compresseur du camion. L'habitation la plus proche est distante de +/- 800 m.

Moyens organisationnels et humains : fiche d'incidents et des plaintes. Si une plainte importante devait être constatée, une étude de bruit serait réalisée.



3.7. Les odeurs

La station de chargement des camions est fermée par un bardage sur 3 côtés et équipée de 2 portes. Les vapeurs sont aspirées dans cette station au moyen d'un grand extracteur et sont ensuite traitées au moyen d'un système approprié : un produit masquant d'odeurs est vaporisé.

Ces vapeurs sont ensuite évacuées par la grande cheminée.

Les cuves à bitume sont placées dans un espace entièrement fermé. Le remplissage de ces cuves est centralisé. Le bitume est aspiré des camions par une pompe.

L'air qui s'échappe des citernes par des conduites d'air passe dans un réservoir à eau qui emprisonne les odeurs.

Il est interdit de pomper le bitume au moyen du compresseur placé sur le camion-citerne. De la sorte, la quantité d'air déplacée lors du pompage est minimisée.

Tous les tuyaux d'aération des citernes à bitume sont rassemblés en un point central et débouchent dans un bac à eau.

Le tuyau d'aération de la bascule à bitume est également muni d'un tuyau d'aspiration des vapeurs de bitume.

Les camions doivent être bâchés à l'intérieur de l'aire de chargement.

Sur base des analyses olfactométriques, il apparaît que l'utilisation d'un inhibiteur d'odeurs réduit de 30 à 40 % les concentrations émises.

Photo 19: prise d'échantillons pour l'étude olfactométrique



Une étude d'odeur a été réalisée par FUL (Fondation Universitaire Luxembourgeoise asbl) , entre le 1er septembre et le 1er décembre 2003 pour satisfaire aux conditions du permis d'exploiter.

Il est indéniable, dans la situation actuelle, qu'aucune des zones d'habitat situées à proximité n'est englobée dans du percentile 95, et donc pour une année de fonctionnement normal, le percentile 2% du temps de dépassement maximal de la limite de 1 unité d'odeur par Nm³ n'est pas atteint dans toute zone habitée. Par conséquent, les résultats de l'étude attestent du respect des conditions du permis d'environnement.

Depuis 2012, chaque année une nouvelle campagne de mesure olfactométrique a été réalisée;

L'objectif de cette étude était de vérifier le respect des conditions du permis d'environnement du site d'enrobage de Villers-le-Bouillet en termes d'odeur, c'est-à-dire le respect d'un percentile 98 à 1 uoE/m³ au niveau des premières zones d'habitation.

Dans ce cadre, une mesure unique au niveau de la cheminée principale est réalisée afin d'évaluer les émissions olfactives de cette dernière.

L'impact olfactif, représenté par le percentile 98, a ensuite été calculé par modélisation de la dispersion atmosphérique des odeurs. Les variables d'entrée du modèle ont été les suivantes :

- le débit d'odeur de la cheminée calculé d'après les mesures réalisées sur un échantillon;
- les données météorologiques de Bierset (données 2006, 2007, 2008) ;
- la fréquence d'émission.

Cette modélisation nous a montré que l'impact olfactif du site d'enrobage de Villers-le-Bouillet était nul au niveau des premiers riverains, ceux-ci ne dépassant jamais la limite de perception de 1uoE/m³.

Le tableau suivant reprend les résultats des mesures réalisées en 2024.

Tableau 7 : mesures olfactométriques réalisées en 2024

	11/06/2024
Vitesse moyenne (m/s)	19,9
Température (°C)	78,4



Débit moyen humide (m ³ /h)	110.045
Débit en CNO (20°C, 101,3 kPa) (m ³ /h)	87218
Concentration d'odeur (uoE/m ³)	3079
Débit d'odeur (uoE/S)	74596

En se basant sur l'étude de dispersion réalisée en 2014 et en considérant que le débit d'émission d'odeur de la centrale est environ 10 fois inférieur à celui mesurée en 2014, on peut considérer que l'impact olfactif au niveau des premiers riverains respecte le permis d'exploitation (percentile 98 inférieur à 1 uoE/m³ au 1er riverain).

Photo 20: tableau de bord d'un bull de chargement employé sur le site



Moyens organisationnels et humains : fiche des incidents et des plaintes. Une étude olfactométrique est commandée annuellement.

3.8 les effets sur la diversité biologique

Utilisation des terres

Le site couvre une surface de 24.970 m². En périphérie du terrain, un écran de verdure d'une largeur de 5 m a été aménagé. Par conséquent, 16 % du site est constitué d'espaces verts, 84 % de la superficie est bétonnée ou asphaltée.

4. Les autres indicateurs environnementaux



4.1. Incidents et plaintes

Un registre de plaintes est gardé quotidiennement à jour. Il s'agit pour la plupart des cas de plaintes internes concernant la qualité des entrées.

Le 03/06/2024, une fuite de vapeur de chlorure à la centrifugeuse labo lors du cycle de distillation a eu lieu, un nouveau joint en silicone a été installé en attendant l'installation de la nouvelle centrifugeuse prévue dans le courant du mois d'avril / mai 2025

Le 20/10/2024, une fuite d'huile à un flexible hydraulique s'est produite. De l'absorbant a été répandu pour résorber l'huile et un nouveau flexible a été installé. Une vigilance supplémentaire a été instaurée pour détecter les signes d'usures pouvant entraîner une fuite d'huile

D'autres incidents internes minimes liés à l'environnement ont eu lieu, sans conséquences externes.

Les incidents ont été maîtrisés par le personnel d'Ascovil.

Quelques petites situations potentiellement dangereuses ont également été signalées par les ouvriers par l'intermédiaire du formulaire « déclaration d'incidents ou de situation dangereuse ».

4.2. Les permis et autorisation d'exploitation

Le permis d'exploitation initial nous a été délivré par la députation permanente du conseil de la Province de Liège en date du 04.05.2000 pour une durée de 2 ans. Ce permis a été modifié par le ministère de la Région Wallonne, Direction Générale des Ressources Naturelles et de l'Environnement.

Le délai du permis a été prolongé jusqu'au 04.05.2030 et d'autres conditions particulières pour l'environnement ont été ajoutées et/ou modifiées.

Aswebo a obtenu l'autorisation de la commune de Villers-le-Bouillet le 08.04.2002 de déversement des eaux domestiques dans les canalisations longeant et traversant notre parcelle.

Le permis d'urbanisme pour la construction de l'unité de production d'asphalte a été délivré par la commune le 27.03.2000. Les permis d'urbanisme pour la



construction du merlon et la pose de la clôture ont été délivrés par la même autorité le 01.07.2002.

Le 7 juin 2006, la commune nous a octroyé l'autorisation d'augmenter notre capacité de stockage de raclage: la limite a été fixée à 35.000 tonnes au lieu des 20.000 tonnes accordées dans la première autorisation.

En date du 26 août 2009, nous avons introduit une demande d'adaptation de permis d'environnement à la Région Wallonne par un dossier transmis à la commune, et ce, afin d'obtenir les mêmes conditions sectorielles que les autres centrales d'enrobage en Région Wallonne.

Vu la période avancée de l'année, nous avons donc demandé à la Commune de pouvoir reporter la campagne d'essais olfactométriques quand les conditions climatiques et les volumes de production seraient meilleurs mais aussi en fonction des disponibilités de la société spécialisée.

Cette demande a été traitée par le Service Public de Wallonie.

Cependant, la modification du permis d'exploitation reprise dans le document de la Région Wallonne ne répondait pas à notre demande initiale. Notre demande a été refusée le 31.05.2010.

Le 16.01.2014, le ministère de la Région Wallonne a pris acte de changement d'exploitant. Le permis au nom de Aswebo a alors été repris par Ascovil.

En février 2015, les autorités wallonnes ont annoncé avoir pris l'initiative d'intégrer la rubrique relative à la production de gaz à effets de serre dans le permis d'environnement.

À la date de 16 juillet 2015, l'arrêté du 4 mai 2002 est complété par l'autorisation d'émettre des gaz à effet de serre.

ASCOVIL déclare de satisfaire à ses obligations de conformité à la législation et à la réglementation environnementale. On possède un registre législatif qui est actualisé annuellement. Dans ce registre est inclus une analyse de toutes les conditions des permis d'environnement.

Un audit de conformité est réalisé annuellement. Les petites non-conformités d'observation de la visite sont mises rapidement en conformité.



Tous les contrôles, mesures et études sont réalisés d'après la législation et les rapports ou attestations sont envoyés à temps aux instances concernées. Les résultats restent dans les normes.



5. La politique environnementale, le système de management et le plan d'action

5.1. Politique environnementale ASCOVIL SA



Politique environnementale

ASCOVIL s'engage à satisfaire à ses obligations de conformité à la législation et à la réglementation environnementales.

Le management vise l'amélioration continue des performances environnementales et l'approche préventive de l'impact environnementale. Ceci s'accorde avec le management environnemental général de la société ASCOVIL ayant pour but de tendre à diminuer et à contrôler les impacts négatifs des activités sur l'environnement, dans une perspective de cycle de vie.

Organisation du système de management environnemental

Pour s'assurer que les effets des activités sur le site de ASCOVIL correspondent aux management environnemental et cibles environnementales, nous avons instauré un système de management environnemental conforme aux exigences du règlement européen EMAS & de la norme internationale ISO14001.

Pour cela, le domaine d'application du système de management a été définie. Il est appropriée à la finalité et au contexte de ASCOVIL après une analyse détaillé des parties intéressées et des enjeux externes et internes qui influent notre capacité à atteindre nos résultats attendus de notre système de management environnemental.

C'est la direction qui démontre son leadership et son engagement.

(Eco Management and Audit System)

- Les travailleurs doivent prendre conscience de leur responsabilité dans le domaine d'environnement.
- Les effets environnementaux des nouvelles installations et activités seront jugés au préalable conformément au principe BATNEEC (Best Available Techniques Not Entailing Excessive Costs)
- Les conséquences des activités existantes sur le site dans le domaine environnemental sont évaluées et contrôlées. Chaque répercussion sur le milieu est examinée pour détecter les aspects environnementaux significatifs.
- Des mesures sont prises pour prévenir ou éliminer des pollutions dans les différents compartiments environnementaux (l'air, l'eau, le sol, l'odeur, le bruit)
- Des procédures de contrôle sont instaurées et appliquées pour contrôler le respect du management environnemental. Les résultats seront enregistrés lorsque ces procédures requièrent des campagnes de mesure.
- Des procédures et des mesures sont introduites et actualisées au cas où le management environnemental ou les cibles environnementales ne seraient pas réalisées.
- Des procédures d'urgence sont établies pour prévenir et minimiser les conséquences de situations d'urgence sur le plan environnemental.
- Des mesures sont prises pour que les tiers exécutant des travaux sur le site de ASCOVIL, respectent des critères environnementaux équivalents.

Communication

- Les informations nécessaires sont mises à la disposition du public, des parties intéressées et à la propre organisation pour comprendre les effets des activités sur l'environnement.

Dirk Christianen
Administrateur

Stefan Carpentier
Administrateur

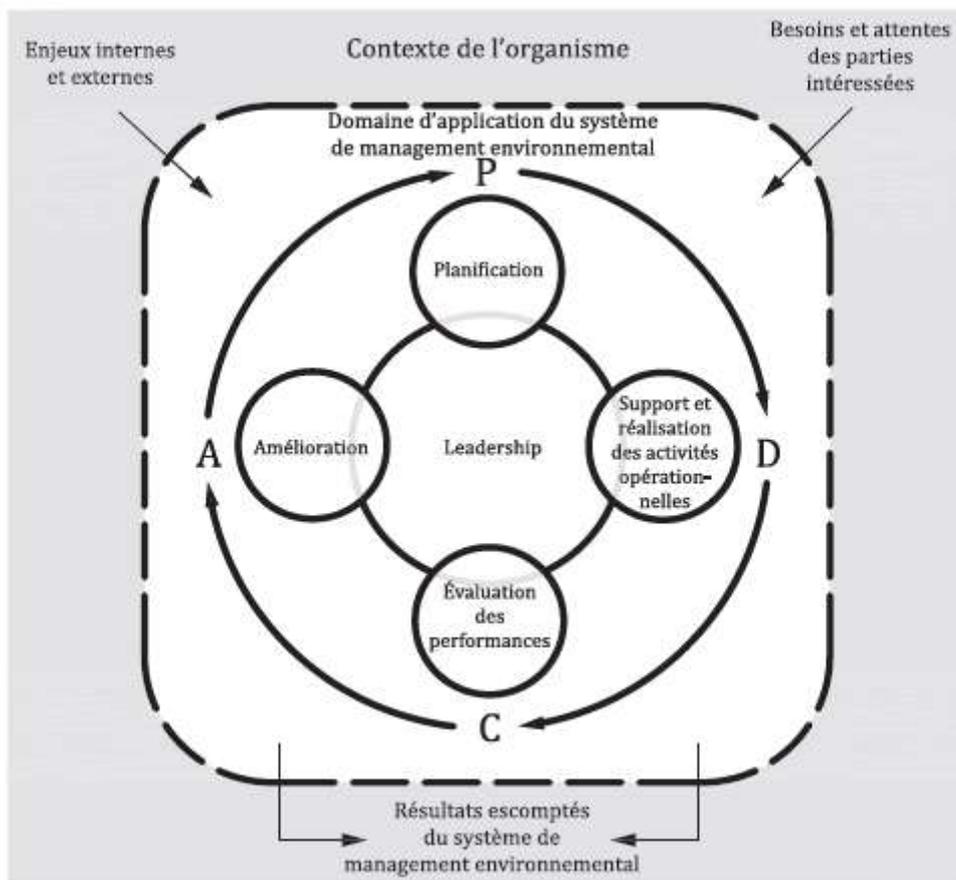


5.2. Système de management environnemental (SME)

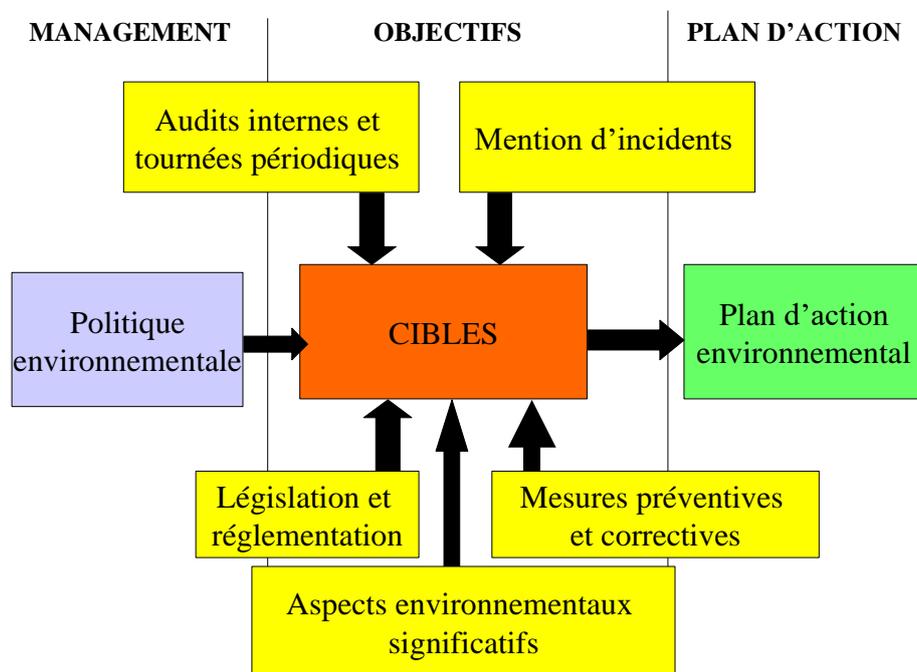
Il est requis dans le permis d'environnement délivré par le ministère de la Région Wallonne, Direction des Ressources Naturelles et de l'Environnement, que le siège de Villers-le-Bouillet s'inscrive à la participation d'un système de management environnemental et d'Audit EMAS.

Nous avons débuté en 2003 par la collecte d'informations et de documentations à propos d'EMAS et notre objectif était d'obtenir l'enregistrement pour le mois de juillet 2004. L'enregistrement a été reçu le 19 juillet 2004. Depuis lors, l'enregistrement est obtenue chaque année.

L'enregistrement d'EMAS se base à partir de l'année 2018 sur le système de management environnemental ISO 14001 : 2015.



Le schéma ci-dessous reprend le processus de définition et de suivi des objectifs et cibles dans le domaine du management environnemental.



La direction de l'entreprise mène une politique environnementale. Les objectifs spécifiques liés au site de Villers-le-Bouillet découlent de différentes sources :

- Les aspects environnementaux significatifs: une quantification des aspects environnementaux (au niveau de l'air, l'eau, le sol, l'odeur, le bruit) permet une identification des aspects ayant les impacts potentiellement les plus nuisibles sur l'environnement. Ceux-ci doivent être traités en priorité pour aboutir au résultat le plus efficace.
- Les réglementations environnementales applicables sur le site de Villers-le-Bouillet sont passées en revue et le respect de leur application est contrôlé annuellement (compliance). Lorsque des changements législatifs sont constatés, le système est directement actualisé.
- Des audits internes et des tournées d'inspection périodiques peuvent générer des objectifs.
- En cas de constatation d'incidents répétitifs (problèmes structurels), un plan d'action peut également être rédigé.



Pour maîtriser toutes les activités sur le site, un système de procédures, formulaires, instructions et listes a été rédigé conformément à la norme ISO 14001.

Nous avons accordé une attention spécifique à certains points qui sont complémentaires à la version 2015 de la norme ISO 14001, à savoir :

- Le respect de la législation: la législation environnementale en vigueur doit être connue et son application doit être assurée.
- Les performances : le règlement EMAS exige une amélioration continue de nos performances environnementales.
- Communication externe : un dialogue est installé avec le public à propos des impacts environnementaux. Ceci se réalise au travers de la déclaration environnementale disponible pour toutes les parties intéressées. Par ailleurs, un comité d'accompagnement a été mis en place et est constitué de représentants de l'autorité, de l'exploitant et de la population.
- Implication des travailleurs : les travailleurs sont impliqués dans le processus visant à améliorer nos performances environnementales.

Photo 21: intérieur du magasin d'Ascovil



5.3. Résultats du plan d'action environnemental 2024

Au chapitre 2.9, il a été stipulé que les deux impacts environnementaux significatifs de la centrale d'enrobage sont d'une part, la consommation d'énergie et d'autre part, les émissions de fumées.

Cependant, les cibles du plan d'action environnemental ne proviennent pas seulement des aspects environnementaux significatifs mais trouvent aussi leur origine dans les mesures préventives et correctives, tournées d'inspection périodiques et déclarations des incidents et des dangers en matière d'environnement.

REDUCTION DE CO₂ - OBJECTIF A LONG TERME

L'installation d'une unité de production d'asphalte à basse température envisagée initialement pour 2023 est un investissement important à réaliser et qui aurait un effet des plus marquant sur les émissions de CO₂ et sur la consommation d'énergie.

L'objectif chiffré à moyen terme est une réduction de 5% d'émission de CO₂ par tonne produite par rapport à 2019 pris comme année de référence.

La réduction des coûts énergétiques et des émissions ne représente qu'un seul des nombreux avantages de l'asphalte produit à basse température.

Toute la chaîne de processus est concernée, du séchage à une température inférieure en passant par les séquences de malaxage spécifiques et l'introduction de matériaux recyclés. On ne peut atteindre performance maximale, qualité et fiabilité que si la solution technique est entièrement optimisée pour répondre aux besoins du client.

Ce processus démarre lorsque le bitume chaud est pompé dans le générateur de mousse. De l'eau froide sans additifs est injectée à haute pression et mélangée avec le bitume chaud. Ce mélange eau/bitume est ensuite vaporisé à travers la vanne de sortie. L'eau s'évapore sous forme d'explosion lorsque le mélange quitte le générateur de mousse, formant ce qu'on appelle la mousse de bitume.

Avantages :

- Chauffage des agrégats bruts à environ 115°C
- Mélange parfait du bitume et des agrégats
- Compactage de l'asphalte à basse température



- Le générateur de mousse peut être intégré dans les installations continues et discontinues
- Possibilité d'intégrer ce processus dans les installations existantes

L'efficacité énergétique de ce type d'installation est toujours en cours d'analyse. Des tests de qualité sont actuellement réalisés en Flandres : l'analyse a débuté en 2019 et se base sur les résultats obtenus pour des dispositifs identiques déjà en fonction dans d'autres centrales d'enrobage du Groupe Willemen. Ce type d'installations ne fonctionnent pas depuis suffisamment de temps que pour pouvoir évaluer qualitativement et quantitativement les incidences sur la consommation d'énergie.

Cette possibilité d'investir dans une telle installation a été confirmée comme objectif à atteindre. Mais cet investissement est aussi conditionné par le fait que la Région Wallonne doit intégrer ce type de produits dans ses exigences au sein de ses cahiers des charges (Qualiroute), ce qui n'est, pour l'instant, pas encore le cas. Il n'y a pour l'instant pas de promotion actif par Ascovil. Ascovil reste cependant attentif à l'évolution du marché.

Le terme initial de 2023 n'a pas été atteint et l'objectif a été postposé à 2027.

DIMINUTION DE L'ÉNERGIE PAR UN MEILLEUR SUIVI DES PRESTATIONS ÉNERGÉTIQUES

Depuis l'installation de l'application Hamp Report, qui est entre-autre un outil de monitoring, il y a beaucoup plus de possibilités de sortir des informations concernant les consommations et de l'utilisation d'énergie par mélange. Par cette application, il y a donc plus de possibilité de réaliser un suivi des prestations environnemental, en particulier celles liées à l'énergie (gaz ou électricité verte).

Le but était de créer plusieurs (extra) KPI (indicateurs de performances) pour les implémenter à partir de l'année de production 2025. A court terme, cette déclaration EMAS contiendra donc quelques extras indicateurs de performances environnementales.

Les nouveaux KPI ont été fixés pendant la Revue de Direction. Vu l'activité qui est fort saisonnier, il s'agit d'un suivi trimestriel pour lequel le KPI sera toujours comparé avec la saison de l'année précédente.



Les suivants KPI ont été choisis pour ce suivi trimestriel conséquent à partir de l'année de production 2025 :

- taux d'utilisation de recyclés par T de production
- consommation de gaz par T de production
- consommation d'électricité par T de production

DIMINUTION DE CO2 PAR ÉLECTRIFICATION D'UNE PARTIE DU PROPRE PARC À VÉHICULES

Les 2 bornes pour voitures électriques étaient déjà installées. Il y a eu un achat d'une voiture de société électrique. Il y a une grande utilisation de ces bornes.

De cette façon, il y aura une diminution de CO2.

5.4. Plan d'action environnemental 2025

DIMINUTION DE L'ÉNERGIE AVEC 1% PAR AN PAR UN MEILLEUR SUIVI DES PRESTATIONS ÉNERGÉTIQUES

Les nouveaux KPI ont été fixés pendant la Revue de Direction. Vu l'activité qui est fort saisonnière, il s'agit d'un suivi trimestriel pour lequel le KPI sera toujours comparé avec la saison de l'année précédente.

Le but est d'implémentation des 3 extras KPI (indicateurs de performances) en sortant chaque trimestre les données de Hamp Report et en les visualisant dans des graphiques. En évaluant les données, il devrait être possible de diminuer le taux d'énergie, entre-autre en agrandissant la sensibilisation du personnel.

UTILISATION DE MOINS DE MATIÈRES PREMIÈRES / AMÉLIORATION DU TAUX DE RECYCLAGE DANS LE MÉLANGE D'ASPHALTE

Le but est de recycler plus de fraisats: 60% au lieu de +/- 50% en ce moment dans la production de l'asphalte. Les données sont aussi disponibles en détail par Hamp Report.



DIMINUTION DE LA CONSOMMATION DE CHLORURE DE MÉTHYLÈNE AVEC 10%

Une nouvelle installation de tests qualité avec le chlorure de méthylène est commandé et arrivera prochainement. Le PAVELAB50 PRO Automatic Closed-System Asphalt Analyzer est un appareil conçu pour analyser l'asphalte et les matériaux bitumineux de manière précise et sécurisée.

Avantages environnementaux :

- ✓ Réduction des émissions : Le système fermé limite la libération de gaz et de vapeurs toxiques.
- ✓ Moins de déchets : Moins de résidus et de manipulations réduisent les besoins en élimination spéciale.
- ✓ Prévention de la contamination : L'analyse en circuit fermé protège l'environnement des produits chimiques.
- ✓ Optimisation des ressources : Des analyses précises permettent d'ajuster l'utilisation du bitume, réduisant l'empreinte carbone.

Photo 5: installation de tests qualité avec chlorure de méthylène



En résumé, le PAVELAB50 PRO favorise une analyse plus sécurisée, efficace et respectueuse de l'environnement, tout en améliorant les conditions de travail des opérateurs.

L'objectif fixé est de diminuer la consommation du chlorure de méthylène avec 10% à partir de l'année prochaine.



6. Communication

6.1 COMMUNICATION ET RAPPORTS EXTERNES

Nous avons rédigé une « déclaration publique » afin d'informer toutes les parties intéressées, en ce compris les riverains. Ainsi, nous communiquons à propos des impacts environnementaux, des performances environnementales et de l'amélioration continue des performances environnementales de nos activités sur le site de Villers-le-Bouillet.

L'information relative à l'environnement est présentée de façon structurée et cohérente aux personnes voulant consulter cette information.

Un « comité d'accompagnement pour l'exploitation de la S.A. ASWEBO » a été fondé dans le cadre de notre permis d'environnement.

Divers représentants de la population et des représentants des pouvoirs publics siègent dans ce comité : la commune de Villers-le-Bouillet, ministère de la Région Wallonne, etc...

Ce comité suit les performances environnementales de la centrale d'enrobage.

Lors des derniers comités d'accompagnement des 24 septembre 2009 et 19 octobre 2011, la perception de l'exploitation par les riverains - charroi, odeurs, rejets, poussières... était positive.

Nous avons repris contact avec la commune afin d'organiser un nouveau comité d'accompagnement.

Comme déjà expliqué précédemment, aucune plainte n'a été formulée par les différentes parties.

En cas de plaintes éventuelles, ces dernières seraient traitées de la manière suivante:

- elles sont d'abord enregistrées
- elles sont traitées de manière adaptée dans le cadre du management environnemental
- les compétences relatives à leur prise en compte et les actions correctives sont clairement établies



6.2. COMMUNICATION INTERNE

Au niveau du personnel de la centrale d'enrobage, deux réunions par an sont prévues pour le personnel. Le but de ces réunions est de communiquer les résultats en ce qui concerne l'environnement et aussi de prendre en compte les remarques du personnel, en vue d'améliorer son implication.

La déclaration environnementale d'Ascovil est communiquée aux parties intéressées liés à la centrale ou à toute autre personne.

7. Date de la prochaine déclaration environnementale

La prochaine déclaration environnementale complète : avant août 2026.

8. Déclaration de validation

DÉCLARATION DU VÉRIFICATEUR ENVIRONNEMENTAL RELATIVE AUX ACTIVITÉS DE VÉRIFICATION ET DE VALIDATION

Vinçotte S.A., vérificateur environnemental EMAS portant le numéro d'agrément BE-V-0016 accrédité pour les activités suivantes 1, 10, 11, 13, 16, 18, 19, 20 (excl. 20.51), 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30.2, 30.9, 31, 32, 33, 35, 36, 37, 38, 39, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 49, 50, 52, 53, 55, 56, 58, 59, 60, 62, 63, 70, 71, 72, 73, 74, 79, 80, 81, 82, 84, 85, 86, 87, 88, 90, 93, 94, 95, 96, 99 (NACE-code) déclare avoir vérifié si l'organisation dans son ensemble figurant dans la déclaration environnementale mise à jour 2025 de l'organisation ASCOVIL SA portant le numéro d'agrément BERW- 000019, respecte(nt) l'intégralité des dispositions du règlement (UE) 1221/2009 modifié par les règlements UE 2017/1505 et 2018/2026 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS).

- En signant la présente déclaration, je certifie:
- que les opérations de vérification et de validation ont été exécutées dans le strict respect des dispositions du règlement (UE) 1221/2009 modifié par les règlements UE 2017/1505 et 2018/2026,
- que les résultats de la vérification et de la validation confirment qu'aucun élément ne fait apparaître que les exigences légales applicables en matière d'environnement ne sont pas respectées,



- que les données et informations fournies dans la déclaration environnementale mise à jour 2025 de l'organisation donnent une image fiable, crédible et authentique de l'ensemble des activités de l'organisation exercées dans le cadre prévu dans la déclaration environnementale.

Le présent document ne tient pas lieu d'enregistrement EMAS. Conformément au règlement (UE) 1221/2009 modifié par les règlements UE 2017/1505 et 2018/2026, seul un organisme compétent peut accorder un enregistrement EMAS. Le présent document n'est pas utilisé comme un élément d'information indépendant destiné au public.

Fait à Bruxelles, le 16/06/2025

Signature



Eric Louys

Président de la Commission de Certification.



Grand'Route 71
4367 Crisnée

Siège régional d'exploitation:
Rue Grande Ruelle, 51
4530 Villers-le-Bouillet
tél: 04/228.89.57
fax: 04/228.89.59

personne de contact EMAS:
Dominique Beaudoint 04/228.89.57
Devloo Wim 09/282.60.30

