

Subdivision Manche Nord
Rue de la Marne - BP 506
50006 - SAINT-LO CEDEX -
Tél. : 02.33.57.66.68
Fax : 02.33.72.02.67
Affaire suivie par : Pascal SCHRIQUI
Mél : pascal.schriqui@industrie.gouv.fr

RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES

OBJET : Législation des Installations Classées pour la Protection de
l'Environnement.
Autorisation d'extension et d'augmentation de capacité de production de
l'usine de transformation de produits laitiers implantée sur la commune de
SOTTEVAST.

PETITIONNAIRE : **S.C.A. LES MAITRES LAITIERS DU COTENTIN**
50260 - SOTTEVAST

REFERENCE : Transmission de la Préfecture du 06 avril 2005

Par transmission citée en référence, Monsieur le Préfet du département de la Manche nous a demandé de bien vouloir instruire, conformément aux dispositions du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977, la demande présentée par la Société MAITRES LAITIERS DU COTENTIN (MLC) qui sollicite l'autorisation d'étendre et d'augmenter la capacité de production de son usine de transformation de produits laitiers située à SOTTEVAST.

I – PRESENTATION

Situation administrative

La poursuite de l'exploitation par la société coopérative agricole « Maîtres Laitiers du Cotentin » de son établissement de SOTTEVAST a été régulièrement autorisée par arrêté préfectoral du 19 octobre 1999.

Le préfet de la Manche a pris le 24 janvier 2002 un arrêté complémentaire relatif à l'actualisation et à l'extension du périmètre d'épandage des boues et effluents issus du site de Sottevast.

La société MLC s'est engagée dans un important projet d'extension du site de Sottevast avec notamment le doublement de la capacité de production, ce qui est susceptible de générer des inconvénients ou des dangers nouveaux pour le voisinage ou l'environnement tels que décrits à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement. Ce projet d'extension a conduit l'exploitant à déposer une nouvelle demande soumise aux mêmes formalités que les demandes d'autorisation primitives, conformément aux articles 20, 2 et 3 du décret 77-1133 du 21 septembre 1977.

Identité du pétitionnaire

L'identité du pétitionnaire de la demande est le suivant :

-raison sociale : MAITRES LAITIERS DU COTENTIN
- adresse : BP 102
50260 SOTTEVAST
- signataire de la demande : Monsieur FORTIN – Directeur Général

Caractéristiques de l'établissement

Les premières constructions qui ont eu lieu sur le site de Sottevast datent de 1962 avec la création de deux unités de séchage. Au cours des années 60 de nouvelles constructions sont réalisées et en 1967 des activités de collecte et de transformation du lait de plusieurs coopératives sont regroupées sur ce site.

En 1990, une unité de fabrication de produits frais est construite. Elle est capable de produire annuellement plus de 35000 tonnes de fromages frais et 15000 tonnes de crème.

La coopérative des Maîtres Laitiers du Cotentin a été créée en 1986 et est l'aboutissement de 25 années de restructuration de plusieurs coopératives agricoles du département.

La société MLC possède deux autres implantations dans La Manche, le site de Valognes et le site de Tribehou.

La société MLC emploie près de 580 salariés à SOTTEVAST. Elle est située à proximité du centre bourg et en limite de voie ferrée. L'usine fonctionne 24 h/24h et 7 jours sur 7. Sa capacité maximale journalière est d'environ 1 900 000 litres équivalent lait par jour.

L'établissement est actuellement implanté sur un site de 10,39 hectares longeant la rivière la Douve. Le projet d'extension va se faire sur 9,63 hectares supplémentaires, ce qui portera la surface totale du site à 19,67 hectares.

Les parcelles sollicitées en extension seront utilisées principalement par la création de l'unité de production de fromages frais et l'implantation des installations de stockage (emballages et produits finis) qui lui sont associées.

Le site de Sottevast produit annuellement environ:

- 70 000 tonnes de fromage frais
- 8,1 millions de litres de crème fraîche
- 6,6 millions de litres de crème UHT
- 2000 tonnes de beurre

Outre ses ateliers de fabrication, le site dispose de locaux techniques (entretiens, maintenance) de bâtiments de stockage pour les matières premières et les produits finis, d'une station d'épuration biologique, des énergies et utilités (production de chaleur, de froid, d'air comprimé, captage d'eau, alimentation électrique, etc.).

Procédés industriels

Comme indiqué ci-dessus, les procédés industriels concourent à la production du :

- Fromages frais
- beurre et crème,
- lait et autres produits UHT.

a) Fromages Frais:

Le lait cru est écrémé puis pasteurisé et porté à maturation. Intervient alors une opération de séparation du caillé et du sérum qui peut se faire selon deux techniques différentes selon les produits : soit une séparation membranaire par ultrafiltration soit une séparation centrifuge. En fonction des gammes de produits, différents ingrédients sont ensuite incorporés sur les lignes de fabrication. Le conditionnement du produit fini (800 tonnes par jour) peut se faire selon trois modes différents : le conditionnement en pots préformés ou thermoformés et le conditionnement en seaux.

b) crème :

Le lait cru est écrémé. Cette crème est ensuite pasteurisée puis refroidie ce qui conduit à l'obtention de crème liquide. Mais elle peut également être mélangée à des ferments et portée à maturation, ce qui permet d'obtenir des spécialités à base de crème.

c) beurre:

La crème pasteurisée est conduite à maturation lors d'un stockage court en chambre froide. Les phases suivantes de barattage (agitation mécanique), puis de filtration et d'écémage - pasteurisation vont permettre d'obtenir dans un premier temps du beurre (produit fini à hauteur de 25 tonnes /j) ou du babeurre.

Ce babeurre est recyclé en production de fromages frais.

d) activité UHT :

Le procédé UHT consiste pour l'essentiel à stériliser différents produits (lait écrémé ou concentré, crème, babeurre, etc.) par injection de vapeur durant un délai court.

d) Autres procédés ou installations :

L'alimentation électrique du site est assurée par 1 ligne de 20 kilovolts via 5 postes de transformation. A l'issue de l'extension, le site sera alimenté par 9 postes de transformation.

L'alimentation électrique de secours est actuellement assurée par une centrale de 3 groupes électrogènes fournissant un total de 4380 kW. A terme, le nombre de groupes sera porté à 6 et la puissance totale sera de l'ordre de 10 800 kW.

Le gaz naturel contribue actuellement au fonctionnement de deux chaudières vapeur. L'une d'entre elles est de type mixte, pouvant fonctionner en secours au fioul lourd. Le projet d'extension prévoit l'ajout d'une nouvelle chaudière fonctionnant également au gaz naturel.

Deux cuves enterrées de 100 m³ chacune seront dédiées au stockage de fioul domestique fournissant l'énergie des groupes électrogènes. A cela s'ajoute une autre cuve enterrée de 10 m³ servant à l'alimentation de secours de la chaudière mixte. Enfin, une cuve enterrée de 80 m³ de gas-oil sert au ravitaillement des camions.

L'air comprimé sera fourni par une installation composée de 10 compresseurs de puissance globale de 1600 kW.

L'eau glacée servant à alimenter les chambres froides et entrepôts réfrigérés est produite au moyen

d'une nouvelle installation d'ammoniac permettant de diminuer les quantités de NH₃ présentes dans l'établissement. La quantité passera de 9,2 tonnes de NH₃ à 1,15 tonnes de NH₃.

La société MLC dispose de sa propre station de production d'eau potable. L'eau est prélevée dans la nappe au moyen de trois forages d'un débit total de 150 m³/h, puis elle est traitée par phases successives.

Pour des besoins de refroidissement de procédés, de l'eau est pompée dans « La Douve » à raison de 10 m³/h.

Les effluents industriels sont dirigés vers la station de traitement biologique qui va être modernisée et modifiée pour permettre de répondre aux nouveaux besoins de traitement. Le rejet est réalisé dans la Douve.

Enfin, le site dispose de différents autres équipements tels que les chariots élévateurs et l'atelier de charge des batteries qui leur est associé ou encore un poste de distribution de carburant.

Classement des activités

Le classement de cette exploitation, au titre de la législation des installations classées, s'établit comme suit :

RUBRIQUE	DESIGNATION DES ACTIVITES	A/D	CAPACITE : CARACTERISTIQUES OU VOLUME DES ACTIVITES
2230-1	Lait (Réception, stockage, traitement, transformation, etc. du) ou des produits issus du lait. La capacité journalière de traitement exprimée en litre de lait ou équivalent-lait étant supérieure à 70 000 l/j	A	La capacité journalière maximale est d'environ 1 900 000 litres équivalent lait/jour.
2910-A-1	Combustion, lorsque les produits seuls ou en mélange sont exclusivement du fioul domestique ou du gaz naturel, si la puissance thermique maximale de l'installation est supérieure ou égale à 20 MW.	A	<p>a) Trois Chaudières vapeur Une chaudière vapeur utilisant comme combustible le gaz naturel de puissance 11,25 MW Une chaudière mixte Gaz naturel / FOD (FOD utilisé en secours) de puissance 12,9 MW. Une nouvelle chaudière utilisant comme combustible le gaz naturel de puissance 12,9 MW</p> <p>La puissance totale des chaudières vapeur est de 37,05 MW</p> <p>b) Groupes électrogènes 6 groupes électrogènes utilisés en cas de défaillance électrique (4 de puissance unitaire 2000 kW, 1 de puissance 1567 kW et 1 de puissance 1250 kW) soit au total 10 817 kW.</p> <p>La puissance thermique totale est de 47, 87 MW</p>
2220-1	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale par cuisson, appertisation La quantité de produits entrant étant supérieure à 10 t/j	A	La quantité de produits entrant est de 60 tonnes/jour
2661-1-a	Transformation de Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression, la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 10 t/j	A	La quantité de matières plastiques susceptible d'être traitée au moyen de thermoformeuses est de 30 tonnes / jour

RUBRIQUE	DESIGNATION DES ACTIVITES	A/D	CAPACITE : CARACTERISTIQUES OU VOLUME DES ACTIVITES
2920-2-a	Installations de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa, et comprimant ou utilisant des fluides non inflammables ou non toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 500 kW	A	<p>Installation de compression d'air du local produits frais comprenant 7 compresseurs de puissance globale 660 kW</p> <p>Installation de compression d'air du local produits secs comprenant 7 compresseurs de puissance globale 945 kW</p> <p>La puissance totale absorbée est de 1605 kW</p>
2920-1-a	<p>Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa:</p> <p>1. Comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant :</p> <p>a) Supérieure à 300 kW :</p>	A	<p>Installation frigorifique à ammoniac pour la réfrigération des chambres froides et la production d'eau glacée</p> <p>Centrale n° 1 :</p> <p>1 compresseur GRASSO RC 901 de 173 kW.</p> <p>2 compresseurs GRASSO K40/110 de 2 x 75 kW .</p> <p>1 compresseur GRASSO RC69 de 75 kW</p> <p>1 compresseur GRASSO RC69 de 200 kW</p> <p>soit un sous-total de 598 Kw</p> <p>Centrale n°2 :</p> <p>Compresseurs de 880 kW</p> <p>Centrale n° 3 :</p> <p>Compresseurs de 945 kW</p> <p>La puissance électrique totale en fonctionnement est de 2423 kW</p>
2921	<p>Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de),</p> <p>I. lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » :</p> <p>a) la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2000 kW</p> <p>b) la puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 2000 kW</p> <p>II. lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »</p> <p><i>NOTA</i></p> <p><i>Une installation est du type « circuit primaire fermé » lorsque l'eau dispersée dans l'air refroidit un fluide au travers d'un ou plusieurs échangeurs thermiques étanches situé(s) à l'intérieur de la tour de refroidissement ou accolés à celle-ci ; quelles que soient les conditions de fonctionnement de l'installation, tout contact direct est rendu impossible entre l'eau dispersée dans la tour et le fluide traversant le ou les échangeurs thermiques.</i></p>	<p>A</p> <p>D</p>	<p><u>Circuit primaire ouvert</u></p> <p>Pré-refroidissement</p> <p>1 Tour aéroréfrigérante GEA de 6280 kW</p> <p><i>Soit une puissance thermique totale en circuit primaire ouvert de 6280 kW</i></p> <p><u>Circuit primaire fermé</u></p> <p>Production de froid</p> <p>2 condenseurs évaporatifs Baltimore n°1 et 2 de 2143 kW</p> <p>1 condenseur évaporatif Baltimore n°3 de 986 kW</p> <p>1 condenseur évaporatif Baltimore n°4 de 861 kW</p> <p><i>Soit une puissance thermique totale en circuit primaire fermé de 3930 kW</i></p>

RUBRIQUE	DESIGNATION DES ACTIVITES	A/D	CAPACITE : CARACTERISTIQUES OU VOLUME DES ACTIVITES
1432-2-b	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables. Le stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m3 mais inférieure ou égale à 100 m3	D	Stockage de fioul domestique en cuves enterrées double enveloppes (2 cuves de capacité unitaire 100 m3, une cuve de 10 m3 et une cuve de 20 m3), Stockage de gasoil en cuve enterrée double enveloppes (1 cuve de capacité unitaire 80 m3) La capacité totale équivalente est de 12,4 m3.
1136-B-c	Emploi d'ammoniac, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 150 kg, mais inférieure ou égale à 1,5 t	D	Une installation frigorifique à l'ammoniac pour la production d'eau glacée et la climatisation du stock expédition et des chambres froides de stockage des fruits contenant 700 kg d'ammoniac. Une installation frigorifique à l'ammoniac pour la climatisation contenant 172 kg d'ammoniac Une installation frigorifique à l'ammoniac pour l'alimentation en froid de la partie logistique contenant 276 kg d'ammoniac La capacité totale en NH₃ des groupes frigorifiques est 1,148 tonnes.
1434-1-b	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables. Installations de chargement de véhicules-citernes, de remplissage de récipients mobiles ou des réservoirs des véhicules à moteur, le débit maximum équivalent de l'installation, pour les liquides inflammables de la catégorie de référence étant supérieur ou égal à 1 m3/h, mais inférieur à 20 m3/h	D	2 postes de distribution de 5m3/h pour le gazoil et 2,5 m3/h pour le FOD soit un débit maximum équivalent de 7,5 m3 /h
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 10 kW	D	Installations comprenant un total de 77 chargeurs de batteries d'une puissance maximal totale de 143,2 Kw
1530-b	Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues. La quantité stockée étant supérieure à 1 000 m3 mais inférieure ou égale à 20 000 m3	D	Dépôts d'emballages et de matériaux combustibles d'un volume de 19 000 m3

(1) A : Activité soumise à autorisation préfectorale
D : Activité soumise à déclaration

II- INSTRUCTION DE LA DEMANDE

II.1 - ENQUETE PUBLIQUE :

Cette demande a été soumise à une enquête publique prescrite par arrêté préfectoral du 20 décembre 2004. Celle-ci s'est déroulée du 17 janvier au 18 février 2005 inclus.

II.1.1 - OBSERVATIONS RECUEILLIES AU COURS DE L'ENQUETE PUBLIQUE :

11 dépositions ont été recueillies au cours de l'enquête publique. Les observations formulées portent principalement sur l'épandage des boues qui génèrent selon les plaignants d'insupportables nuisances olfactives. Quelques observations portent également sur les nuisances associées à la circulation des véhicules 4x4 utilisés par MLC pour la surveillance des épandages (vitesse excessive, détérioration de chemins communaux, etc.).

II.1.2 - RAPPORT ET CONCLUSIONS DU COMMISSAIRE ENQUETEUR :

Le rapport du Commissaire Enquêteur rappelle le projet, le déroulement de la procédure d'enquête publique, il analyse les observations et les réponses faites à celles-ci.

Monsieur le Commissaire Enquêteur donne un avis favorable à la demande d'accroissement d'activité présentée par la S.C.A. Maîtres Laitiers du Cotentin qu'il accompagne de réserves relatives aux mauvaises odeurs dont se plaint le voisinage. Ces réserves sont les suivantes :

- L'autorisation ne peut-être délivrée qu'à partir du moment où le pétitionnaire sera en mesure de montrer que des dispositions efficaces ont été ou seront prises afin de diminuer notablement les nuisances olfactives.
- Il suggère également quelques mesures d'amélioration :
 - modification de la méthode de stockage des effluents afin de supprimer la fermentation anaérobie à l'origine des mauvaises odeurs,
 - recherche éventuelle de produits désodorisants à incorporer aux effluents avant épandage,
 - recherche d'une technique d'épandage au ras du sol,
 - réglementation des périodes et des heures d'épandage.

II.1.3 - MEMOIRE EN REPONSE DU PETITIONNAIRE SUR LES AVIS COMMUNIQUEES :

Les avis émis lors de l'enquête publique ont été communiqués à l'exploitant. En réponse la société MLC s'engage à mettre en œuvre des mesures visant à limiter voire supprimer les nuisances essentiellement olfactives:

- ✓ Abandon de l'actuel bassin de stockage des effluents en attente d'épandage et investissement dans un nouveau bassin aéré permettant d'éviter les fermentations anaérobies sources d'odeurs,
- ✓ Recours à l'épandage par rampe à la place des canons, au voisinage des habitations de façon à distribuer les effluents au niveau du sol sans pulvérisation,
- ✓ Lancement d'une étude portant sur la possibilité d'utiliser des produits neutralisants d'odeurs lors de l'épandage,
- ✓ Rédaction de consignes précises visant au respect des distances réglementaires d'épandage strictes, à améliorer le choix des zones d'épandage en fonction des vents et des jours de la semaine, et à limiter la gêne due à la circulation des véhicules préposés à l'épandage.

II.2 - CONSULTATIONS :

Les différents services administratifs et communes concernées ont été consultés par le Préfet du Département de la Manche.

II.2.1 - AVIS DES CONSEILS MUNICIPAUX :

Les avis des conseils municipaux des communes situées, en totalité ou pour partie, dans un rayon de 3 km de l'établissement ou concernées par l'épandage de ses effluents ont été consultés.

Les conseils municipaux des communes de BRICQUEBEC, SAINT MARTIN-LE-HEBERT et SAINT-JOSEPH ont émis un avis favorable au projet.

Les conseils municipaux des communes de ROCHEVILLE, RAUVILLE LA BIGOT et NEGREVILLE ont émis un avis favorable à l'accroissement d'activité et des réserves quant au plan d'épandage et aux nuisances associées.

Les conseils municipaux des communes de BRIX et SOTTEVAST ne se sont pas prononcés.

II.2.2 - AVIS DES SERVICES ADMINISTRATIFS :

Direction Départementale de l'Équipement (17/01/2005)

Monsieur le Directeur précise qu'il n'a pas d'observation à émettre sur le projet d'extension. Il précise néanmoins que le Plan Local d'Urbanisme de la commune de Sottevast est en cours d'élaboration et par conséquent ces sont les dispositions du Règlement National d'Urbanisme qui est applicable.

Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt (28/02/2005):

Monsieur le Directeur émet un avis favorable à la demande mais soulève le fait que le dossier ne précise pas si l'extension est susceptible de réduire les zones d'inondation au niveau des futurs silos à boues, du bassin d'épandage et du bâtiment M. Il précise que dans le cas où la zone d'extension de crue serait réduite, il appartient au pétitionnaire de présenter les mesures compensatoires adéquates.

Direction Départementale des Services Vétérinaires (24/01/2005) :

L'inspecteur des installations classées indique que l'exploitation de Monsieur TRAVERS à Rocheville doit être reprise au printemps par Monsieur BEGIN exploitant à Negreville et qu'il convient de s'assurer de la réalité de cette reprise.

Service Départemental de l'Inspection du Travail, de l'Emploi et de la Politique Sociale Agricole (18/01/2005)

L'inspecteur du travail fait savoir qu'il n'a pas d'observation à formuler.

Service Interministériel de Défense et de Protection Civile (22/12/2004) :

Monsieur le chef du SIDPC indique qu'il n'a aucune observation particulière à porter au titre de ses compétences.

Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours (20/01/2005) :

M. le Directeur Départemental des Services d'Incendie et de Secours émet un avis favorable à la demande sous réserve de :

- suivre les règles de sécurité imposées au pétitionnaire par le service instructeur,
- respecter les règles générales de sécurité rappelées dans le dossier de demande,
- de faire vérifier par le SDIS la défense contre l'incendie globale du site prévue dans le présent dossier de demande d'extension.
- respecter un certain nombre de dispositions reprises dans le projet d'arrêté.

Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales (23/03/2005) :

M. le Directeur formule de nombreuses observations concernant :

- L'augmentation des besoins en eau liée au doublement de la production qui s'avère être de l'ordre de 30%. Les forages actuels étant insuffisant pour fournir ces besoins, des appoints d'eau de ville sont nécessaires. Cela implique l'établissement d'une convention avec le syndicat d'eau potable pour encadrer cet usage qui conditionne en partie l'évolution de l'activité.
- Les modifications apportées à la station d'épuration actuelle doivent permettre de ne pas dépasser les flux actuellement autorisés notamment vis à vis des rejets azotés en raison de la présence d'un captage d'eau potable en aval du rejet,
- La nouvelle station d'épuration devra être utilisée au maximum de sa capacité et des flux réglementaires de sorte qu'aucune boue ni effluent ne soit épanchée en période hivernale,
- L'ensemble des eaux sanitaires de l'établissement devra être raccordé sur la station d'épuration et les fosses septiques existantes vidangées et comblées.
- Des mesures visant un mode d'épandage réduisant les risques de contamination par les aérosols devront être prescrites dans l'arrêté,
- L'ensemble des conduits d'évacuation des effluents gazeux doivent être équipés de manière à permettre la réalisation de mesures de rejet.
- Pour lutter contre les nuisances sonores et éviter une augmentation de niveau sonore ambiant, des dispositions constructives devront être mises en œuvre, notamment :
 - un aménagement du parking extérieur par la mise en place de merlons et de végétation, et un positionnement judicieux du parking pour véhicules frigorifiques,
 - le choix d'équipements limitant la propagation de bruits au niveau de la station d'épuration (turbines flottantes à proscrire et à remplacer par l'insufflation d'air, dispositions des bâtiments pour faire écran,
- Un contrôle des niveaux sonores devra être réalisé en fin de travaux,
- Les surfaces imperméabilisées extérieures doivent être raccordées à des capacités de stockage d'eaux pluviales afin de réguler les débits avant rejet dans la Douve,
- Ces ouvrages devront permettre de confiner toute pollution accidentelle.

En conclusion, M. le directeur précise que son avis est subordonné aux réponses qui pourront être apportées aux observations précitées.

Sous Préfecture de Cherbourg (17/03/2005) :

Monsieur le Sous-Préfet de Cherbourg émet un avis favorable à la demande.

III - EXAMEN DE LA DEMANDE ET INSTRUCTION TECHNIQUE DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES

Les principaux dangers ou nuisances que peut présenter cette exploitation sont liés :

- aux installations de combustion fonctionnant au gaz et au fuel,
- à l'utilisation d'ammoniac pour la production de froid,
- à l'utilisation de tours aéroréfrigérantes et aux risques de prophylaxie de la légionellose,
- au stockage de carton et autres matières et produits combustibles,
- à l'épandage sur des terres agricoles des boues provenant de la station de traitement des effluents industriels,
- ainsi qu'aux éventuelles nuisances sonores, au trafic routier et à l'impact paysager.

EAUX

Le site industriel se situe à proximité immédiate de la Douve dont la qualité de l'eau est classée en 1A (très bonne qualité) en amont du site et en 1B (bonne qualité) en aval du site.

Usage de l'eau

L'alimentation en eau de l'usine provient pour l'essentiel de trois forages en nappe représentant pour l'année 2003 environ 542 000 m³ d'eau. Cette eau est conforme aux normes en vigueur.

A cela s'ajoute un prélèvement d'eau dans la rivière la Douve représentant environ 68 000 m³ par an et utilisée à des fins industrielles (appoint des tours de refroidissement, lavage des camions ; alimentation des chaudières, ...). Cette eau subit sur site un traitement spécifique (floculation au sulfate d'alumine, chloration, décantation et filtration sur sable).

Enfin, environ 11 500 m³ d'eau de ville sont utilisés pour des besoins spécifiques, comme l'utilisation au niveau de séparateur caillé et dans le système de lavage par ultrafiltration.

Dans le cadre du projet d'extension, le besoin global en eau sera de l'ordre de 816 000 m³/an, soit environ 200 000 m³ d'eau de plus qu'actuellement. On peut ainsi noter que le doublement de la production n'entraîne pas le doublement des consommations d'eau. Ceci est dû au fait que l'exploitant a engagé une réflexion portant sur la réduction des consommations, et que les conclusions ont montré qu'il était possible de faire 35% d'économie en optimisant les process et les installations de nettoyage. Cette démarche sera mise en application dans le cadre du projet d'extension. Les besoins supplémentaires en eau seront obtenus par l'augmentation des débits de prélèvement dans les forages, qui à ce jour sont bien en dessous des débits autorisés et éventuellement par le réseau d'eau de ville.

Les effluents sanitaires

Les effluents sanitaires seront dirigés pour traitement vers la station d'épuration de l'usine avant rejet dans la Douve

Les effluents industriels :

L'origine des effluents industriels est diverse. Ils proviennent des lavages des sols et des installations de production, mais aussi des purges et extractions des chaudières vapeurs, des eaux de dégivrage des évaporateurs des installations frigorifiques, etc.

Les effluents industriels sont actuellement traités au sein d'une station d'épuration biologique de type boues activées à faible charge. Le fonctionnement de la station est satisfaisant mais à la limite de sa capacité de traitement ($1800 \text{ m}^3/\text{j}$ et $3000 \text{ kg DBO}_5/\text{j}$). Ainsi dans le cadre du projet, les volumes d'effluents vont augmenter, ce qui implique la réalisation de travaux d'agrandissement et de redimensionnement des ouvrages actuels.

La solution retenue consiste en l'extension de l'actuelle station d'épuration avec conservation du même mode de traitement (à boues activées faible charge).

Cette station sera composée :

- d'un poste de relevage ($3 \times 120 \text{ m}^3/\text{h}$),
- d'un renforcement du tamisage et du dégraissage,
- d'un nouveau bassin d'aération à niveau variable de 4500 m^3 (servant de régulation du débit et de bassin d'aération),
- d'un bassin d'aération de 1000 m^3 provenant de la transformation de l'actuel bassin tampon
- d'un bassin d'aération existant de 7500 m^3 ,
- d'une injection de chlorure ferrique
- d'un second clarificateur de 314 m^3 venant compléter celui déjà existant de volume identique,
- d'un épaisseur des boues par tambour d'égouttage,
- de deux silos à boues de 2100 m^3 et 1000 m^3 (constructions nouvelles) permettant de porter à 3 mois le stockage des boues.
- d'un canal de mesure en sortie.

Les quantités maximales d'eaux usées rejetées quotidiennement varieront de 1200 m^3 à 3000 m^3 selon les périodes de l'année. Les effluents à traiter sont analysés régulièrement par l'entreprise ou un laboratoire agréé.

Les conditions de rejet sont définies par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relative aux émissions polluantes et doivent tenir compte des caractéristiques d'acceptabilité du milieu. L'ouvrage d'assainissement, dont la capacité nominale sera à terme de $3000 \text{ m}^3/\text{j}$ et de $6200 \text{ kg DBO}_5/\text{j}$, apparaît apte à traiter les effluents des Maîtres Laitiers du Cotentin.

Les flux de matières azotées associées au projet d'extension et qui sont fixés dans le projet d'arrêté seront sensiblement identiques aux valeurs actuelles, à l'exception des périodes allant de décembre à mars au cours desquelles le flux est plus important. Pour le paramètre Phosphore, les valeurs proposées permettent une diminution notable des flux par rapport à la situation actuelle.

En conclusion, les valeurs de rejet proposées dans le projet d'arrêté ci-joint tiennent compte de la sensibilité du milieu et permettront de maîtriser les impacts sur les eaux superficielles.

Réseau de collecte – eaux pluviales :

Les eaux pluviales rejoignent actuellement directement le milieu naturel. Dans la situation future, trois bassins de rétention des eaux pluviales seront réalisés avant rejet dans la Douve. Ces bassins permettront de réceptionner les eaux, pour le cas échéant, les diriger, après contrôle soit vers la Douve soit vers la station d'épuration.

Ces bassins permettront également l'écêtement des débits d'orage et la rétention d'éventuels effluents pollués ou eaux d'extinction incendie. Ils collecteront les eaux provenant des bâtiments, des deux nouveaux parkings ainsi que celles provenant des aires de circulation. Leurs volumes seront de 230 m^3 , 400 m^3 et 1720 m^3 . Ces bassins seront également dotés de séparateurs d'hydrocarbures.

Epandage :

L'actuel périmètre d'épandage sera augmenté de l'ordre de 100 ha pour atteindre 705 hectares potentiellement épandables soit environ 568 ha aptes à l'épandage.

Les effluents liquides sont épandus sur des terres agricoles au moyen d'un réseau de canalisations enterrées qui seront prolongées de 600 ml. Les boues quant à elles sont épandues soit en mélange avec les effluents soit au moyen d'une tonne à lisier.

Le volume actuellement épandu est de l'ordre de 222 000 m³/an dont 92% d'effluents bruts et 8% de boues.

La caractérisation des boues de laiterie ainsi que les analyses des sols qui ont été pratiquées n'ont pas révélé d'incompatibilité particulière. Les doses d'apport sont conformes aux dispositions réglementaires (arrêté du 2 février 1998).

Par ailleurs, les bilans d'épandage que l'exploitant transmet chaque année à l'inspection, montrent un suivi très correct et des résultats satisfaisants.

L'épandage des boues sur des terres agricoles est un volet important et sensible. La maîtrise des impacts environnementaux et sanitaires de l'épandage résulte de différents critères, notamment :

- la caractérisation précise des boues,
- l'identification rigoureuse des périmètres d'épandage,
- le respect des protocoles d'épandage,
- la qualité du suivi agronomique.

Les conseils municipaux des communes de ROCHEVILLE, RAUVILLE LA BIGOT et NEGREVILLE ont émis des réserves quant au plan d'épandage proposé et aux nuisances associées.

Egalement, au cours de l'enquête publique de nombreuses observations ont été enregistrées concernant les nuisances générées par la pratique actuelle des épandages, en particulier concernant les odeurs.

Le problème est essentiellement lié à l'emploi d'un canon pour l'épandage à proximité d'habitations. Cette pratique semble mal adaptée en particulier lorsqu'il y a du vent. Par ailleurs la formation d'aérosols pourrait être à l'origine de problèmes sanitaires par inhalation des micro-goutelettes.

Afin de résoudre les problèmes évoqués, nous proposons que les épandages soient réalisés à une distance d'au moins 100 mètres des habitations. Parallèlement, nous notons avec intérêt les propositions faites par l'exploitant dans son mémoire en réponse pour lutter contre ces nuisances notamment par les actions suivantes :

- ✓ Recours à l'épandage par rampe à la place des canons, au voisinage des habitations de façon à distribuer les effluents au niveau du sol sans pulvérisation,
- ✓ Abandon de l'actuel bassin de stockage des effluents en attente d'épandage et investissement dans un nouveau bassin aéré permettant d'éviter les fermentations anaérobies sources d'odeurs,
- ✓ Lancement d'une étude portant sur la possibilité d'utiliser des produits neutralisants d'odeurs lors de l'épandage.

AIR :

Actuellement, les principales installations génératrices de rejets atmosphériques de polluant sont les installations de combustion c'est-à-dire les deux chaudières vapeurs qui fonctionnent au gaz naturel dont une mixte pouvant fonctionner au fioul en secours, les groupes électrogènes alimentés par du fuel domestique. Le projet d'extension prévoit l'ajout d'une autre chaudière fonctionnant exclusivement au gaz naturel.

Les résultats des contrôles de rejets de ces installations montrent une situation satisfaisante. Les dispositions reprises dans le projet d'arrêté et les engagements de l'exploitant sont de nature à réduire l'impact de l'activité sur la qualité de l'air.

La centrale électrique sera composée de 6 groupes électrogènes de puissance thermique maximale totale est de 10,8 MW. Ces moteurs sont alimentés par du fuel domestique stocké dans deux cuves enterrées de 100 m³ chacune. Ces moteurs sont destinés à produire l'électricité du site en cas de déconnexion au réseau EdF.

Ces installations sont conçues et suivies conformément à la réglementation en vigueur. En particulier la réglementation impose un contrôle des émissions tous les trois ans.

Compte tenu des choix faits par l'industriel d'utiliser des installations de combustion fonctionnant au gaz naturel, l'impact sur l'air apparaît limité.

Par ailleurs, l'activité de l'entreprise est génératrice d'odeur en particulier du fait de la production même à base de lait, au niveau de la station d'épuration ou lors de l'épandage.

Si les nuisances olfactives ne sont pas avérées en ce qui concerne la production et la station d'épuration, des réserves ont été émises concernant les mauvaises odeurs senties par les riverains lors de l'épandage. Ce point a été examiné plus haut.

BRUIT :

Des campagnes de mesures de bruit réalisées par CETE APAVE en 2003 et complétées par GES en avril 2004 selon les méthodes et avec des équipements reconnus ont montré que les résultats étaient globalement satisfaisants. Néanmoins, compte tenu des travaux à venir et des extensions prévues, nous proposons dans le projet d'arrêté que des mesures soient réalisées à l'issue des travaux d'extension.

TRAFFIC ROUTIER :

Le trafic routier subira une augmentation assez limitée, de l'ordre de 15 % liée principalement aux camions de collecte et d'expédition, ce qui correspond à une augmentation du trafic sur la RD50 de l'ordre de 4%. Le nombre de véhicules circulant passera de 556 à 632 tous véhicules confondus.

L'impact du projet sur la circulation sera donc limité au regard de la circulation actuelle.

INTEGRATION PAYSAGERE :

Le développement de l'activité s'accompagne de la construction de nouveaux bâtiments qui seront en harmonie avec l'architecture existante. L'impact principal sera lié à la construction du nouvel entrepôt de stockage des emballages d'une hauteur de 34 mètres.

Pour faciliter son intégration paysagère, des surfaces seront consacrées aux espaces verts et des haies d'arbres seront plantées en limites de propriété.

Ainsi, ces aménagements faciliteront l'insertion paysagère des nouvelles installations.

DECHETS :

L'entreprise produit des déchets de natures différentes, des rebuts de fabrication, des emballages plastiques et autres palettes bois ou encore des fûts en plastiques et huiles de vidanges, des déchets issus de la maintenance.

Ces déchets sont triés, évacués et traités selon des filières spécialisées. L'exploitant rend compte régulièrement à l'inspection de l'élimination des déchets industriels.

Dans le cadre de son projet, MLC a décidé de créer un atelier indépendant de traitement et de tri de ses déchets. Le concept réside dans le fait que les déchets d'emballage (déchets en plus grande quantité) transiteront par le même circuit de transfert que les produits finis. Les déchets seront mis sur palettes. Les palettes seront ensuite lavées et reviendront dans le circuit de transfert.

DANGERS :

L'entreprise MLC est implantée à 300 mètres au nord-est du bourg de Sottevast. Elle est séparée du bourg par la rivière la Douve et une voie ferrée qui longe le site.

Dans son étude de danger le pétitionnaire dresse un état exhaustif des dangers que peut présenter l'usine que leur cause soit d'origine externe (malveillance, foudre, intrusion, inondation, etc.) ou interne, en marche normale, de démarrage ou lors d'une opération de maintenance. La méthode retenue pour caractériser les risques a été l'*analyse préliminaire des risques (A.P.R.)* sauf pour la fuite d'ammoniac où il est habituel d'employer l'*analyse des modes de défaillances de leurs effets et de leurs criticités (A.M.D.E.C.)*. L'objectif est de hiérarchiser les risques en appliquant des facteurs de pondération que sont la gravité, l'occurrence et la cinétique de développement du sinistre.

Les scénarios retenus ont fait l'objet d'un examen particulier afin d'évaluer leurs conséquences pour les tiers. Ces scénarios sont :

- Fuite d'ammoniac avec rupture franche de la canalisation située sous le condenseur
- Incendie au niveau du local emballage
- Explosion de gaz en chaufferie.

- **Installation ammoniac :**

L'ammoniac qui est employé comme fluide frigorigène présente essentiellement un risque de toxicité. L'exploitant s'est engagé dans le cadre de son projet d'extension à réaliser des modifications de fond sur ses installations de réfrigération à l'ammoniac. La quantité d'ammoniac sera ainsi réduite de 9,2 tonnes actuellement à 1,15 tonnes. Ces importants travaux sont de nature à améliorer notablement la sécurité de l'usine et à réduire les dangers pour les populations avoisinantes.

Les calculs effectués dans l'étude des dangers, basés sur les recommandations du Guide d'étude des risques technologiques de l'Association Française du Froid, ont permis de vérifier qu'il n'y aura aucune zone d'effets létaux et irréversibles, ce qui était loin d'être le cas jusqu'à présent puisque ces zones sortaient largement des limites de l'établissement.

La suppression des zones de dangers est liée d'une part à la réduction des quantités d'ammoniac mais d'autre part au fait que l'ensemble des installations est confiné et qu'aucune canalisation contenant de l'ammoniac ne circule en extérieur. Un système d'extraction d'air couplé à un détecteur de NH₃ permet, en cas d'incident, de collecter les gaz toxiques contenus dans le local et de le rejeter à l'atmosphère au moyen d'une cheminée dimensionnée pour permettre une bonne dispersion des gaz et donc l'absence de zones de dangers.

Enfin, le projet d'arrêté joint définit des prescriptions à appliquer pour permettre d'assurer un

niveau de sécurité suffisant.

- **Incendie du local de stockage des emballages :**

Le scénario incendie du stockage des emballages a été retenu car il contient la plus grande quantité de matières combustibles.

Les flux thermiques rayonnés, selon le modèle de la flamme cylindrique, ne sortent pas du bâtiment en question si les murs sont de type mur coupe feu. Dans le cas contraire, les flux thermiques sont amenés à sortir des limites de l'établissement.

L'exploitant s'engage donc à mettre en place des murs coupe feu 4 heures et d'autres dispositions constructives (trappes de désenfumage, etc.), et à réaliser le sprinklage de l'ensemble des bâtiments. Le bâtiment sera également implanté à plus de 20 mètres des limites de propriétés.

Enfin, la présence de personnel 24/24 H sur le site et sa bonne formation en matière de sécurité seront des éléments déterminants pour enrayer l'évolution d'un éventuel sinistre.

- **Explosion de la chaufferie :**

L'accidentologie signale quelques cas d'explosion de chaudières fonctionnant au gaz naturel, lors d'une phase de redémarrage, par exemple après une opération de maintenance. La modélisation d'un tel sinistre montre des zones de dangers étendues. Ainsi la zone Z1 (surpression de 140 mbar avec effets létaux) pourrait se développer jusqu'à 83 m et Z2 (surpression de 50 mbar avec blessures graves) jusqu'à 181 m. Les limites de ces zones de dangers seraient situées à la limite de l'emprise de l'établissement.

Il y a lieu de considérer la très faible probabilité d'apparition de ce sinistre. D'une part, le nombre d'installations en service dans le monde (usage industriel ou domestique) est très élevé. D'autre part, la réglementation française impose que l'installation soit équipée, entre autres, de systèmes de détection ou de coupure qui garantissent un niveau de sécurité suffisant.

IMPACT SANITAIRE :

Le principal risque sanitaire est celui présenté par l'installation de réfrigération et les éventuelles émissions d'eau contaminée par la *légionella*.

Pour mémoire, la légionellose est une maladie infectieuse respiratoire aiguë, grave due à l'inhalation d'eau diffusée sous forme d'aérosols contaminés par des bactéries de l'espèce *legionella*. La légionellose est contractée par des personnes sensibles soit très âgées soit présentant des déficiences immunitaires graves. Selon les données de l'Institut de veille sanitaire (InVS), 1044 cas de légionellose ont été déclarés en 2003 en France. La gravité de la maladie est attestée par la létalité de celle-ci qui a atteint 13% en 2002. Si l'origine de plus de la moitié des cas de légionellose n'est pas identifiée, la contamination humaine peut être mise en rapport, dans un nombre important de situations, avec des circuits d'eau chaude sanitaire ou, dans une moindre mesure, avec des tours aéroréfrigérantes humides contaminées. Il existe également une forme bénigne de la maladie, la fièvre de Pontiac qui se caractérise par une fièvre importante mais passagère.

Plusieurs épidémies sont survenues au cours des dernières années, mettant en cause des tours aéroréfrigérantes. L'épidémie connue comme la plus tragique, fin 2003, dans la région de Lens, a touché 86 personnes, dont 17 ont trouvé la mort.

Des dispositions préventives et curatives sont définies dans le projet d'arrêté pour éviter l'apparition d'un évènement. Ces prescriptions sont issues des nouvelles dispositions réglementaires publiées au niveau national, elles visent en particulier trois objectifs :

- veiller à ce que les circuits d'eau soient bien entretenus afin d'éviter la prolifération de légionelles ; les facteurs qui favorisent cette prolifération sont notamment la qualité de l'eau (matières en suspension, matières organiques...), la stagnation de l'eau (bras morts...), la présence de dépôts sur les parois du circuit de circulation de l'eau, la corrosion des parois ;
- éviter la propagation dans l'environnement d'aérosols pouvant présenter un risque microbien,
- resserrer la fréquence des analyses de référence.

Afin de mieux prévenir ce risque, l'Etat a durci la réglementation applicable en soumettant toutes les tours humides à la réglementation spécifique ICPE. Depuis le 8 décembre 2004, toutes les tours humides sont soumises à déclaration ou autorisation préfectorale (Décret nomenclature ICPE du 1.12.2004 paru au JO du 7 décembre 2004 portant création de la rubrique 2921 : Installations de Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air). Deux arrêtés ministériels, signés le 13 décembre 2004 sont désormais applicables. Les prescriptions reprises dans le projet d'arrêté sont celles de l'arrêté ministériel relatif aux installations soumises à autorisation.

L'épandage des boues pourrait être également à l'origine de contaminations des sols, des eaux superficielles et souterraines, mais aussi de l'air par l'émission d'aérosols contaminés.

Le respect des protocoles d'épandage et les analyses régulières qui seront pratiquées (recherche d'éléments traces métalliques, d'agents pathogènes, etc.) sur les boues et les sols sont de nature à écarter tout risque pour la santé humaine.

Les problèmes de nuisances évoqués par les riverains seront évités par le retrait, entièrement ou en partie, du plan d'épandage des parcelles les plus proches des habitations et le maintien d'une distance de 100 mètres par rapport à celles-ci. A cela s'ajoutera l'utilisation de rampes à la place des traditionnels canons d'épandage.

IV - AVIS ET PROPOSITION DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES

La demande de la société MLC vise à obtenir l'autorisation d'augmenter sa capacité de production et d'étendre son usine de SOTTEVAST compte tenu de son important projet de développement d'activité.

L'enquête publique et la consultation administrative n'ont pas mis en évidence de problèmes majeurs à l'exception des nuisances olfactives causées par les opérations d'épandage sur les parcelles agricoles situées à proximité des riverains. L'exploitant a apporté des réponses à ces interrogations, ce qui permettra, a priori, d'améliorer la situation actuelle.

Le projet d'extension de site de Sottevast va permettre de réduire considérablement les risques associés à l'ancienne installation de réfrigération à l'ammoniac. En effet, l'exploitant s'engage au travers de son projet à réduire notablement les quantités d'ammoniac en passant de 9, 2 tonnes à 1,15 tonnes et à confiner l'ensemble de ses installations de NH3.

Ces importants travaux sont de nature à améliorer notablement la sécurité de l'usine et permettent de contenir les effets d'éventuels sinistres à l'intérieur des limites de l'établissement.

Compte tenu de ce qui précède, je propose au Conseil Départemental d'Hygiène d'émettre un avis favorable à la présente demande aux conditions définies dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint.

Le chef de la subdivision Manche Nord
Inspecteur des Installations Classées,

Pascal SCHRIQUI