

Subdivision Manche Sud  
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 : Yannig GAVEL  
Mél : yannig.gavel@industrie.gouv.fr

### **RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES**

**OBJET :** Législation des Installations Classées pour la Protection de  
l'Environnement.  
Actualisation de l'autorisation d'exploiter une usine de transformation  
de produits laitiers.

**PETITIONNAIRE :** S.A.S. ELVIR  
50890 – CONDE-SUR-VIRE

**REFERENCE :** Transmission de la Préfecture du 18 février 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 ELVIR qui sollicite l'actualisation de son autorisation d'exploiter une usine de transformation de produits laitiers située à CONDE-SUR-VIRE.

#### **I – PRESENTATION**

##### **Situation administrative**

La poursuite de l'exploitation par société ELVIR de son établissement de CONDE-SUR-VIRE a été régulièrement autorisée par arrêté préfectoral du 22 août 1990, modifié le 12 février 1991

Le préfet de la Manche a pris le 29 avril 2001 un arrêté complémentaire relatif aux conditions d'exploitation des installations de réfrigération ou de compression et fixant en particulier des prescriptions techniques de prophylaxie de la légionellose.

Enfin un nouvel arrêté a été notifié le 17 décembre 2004 concernant les moyens de limitation de l'usage de l'eau en période de sécheresse.

Les importantes modifications d'activité du site industriel depuis la notification des précédents arrêtés d'exploitation sont susceptibles 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. Cette situation 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.

### **Caractéristiques de l'établissement**

L'usine de CONDE-SUR-VIRE a été inaugurée en 1950 par la Coopérative d'Elle et Vire.

En 1962, l'Union Laitière Normande (ULN) regroupe différentes coopératives laitières de la Manche y compris celle de CONDE-SUR-VIRE. Trente ans plus tard la Compagnie Laitière Européenne (CLE) reprend les actifs industriels et commerciaux de l'ULN, puis en 2000, le groupe BONGRAIN devient actionnaire majoritaire de la CLE.

Le groupe possède différentes autres filiales dans la Manche telle que la Compagnie des Fromages à DUCEY et COUTANCES, SOFIVO ou encore CLNB.

La société ELVIR emploie près de 450 salariés à CONDE-SUR-VIRE, à proximité du centre bourg. L'usine fonctionne 24 h/24h et 7 jours sur 7. Sa capacité maximale journalière est d'environ 1 500 000 litres équivalent lait par jour.

L'établissement est implanté sur un site de 13,44 hectares traversées par les rivières la Vire et le Hamel.

La beurrerie fabrique essentiellement du beurre mais aussi de la crème pour environ 42 000 tonnes.

L'atelier UHT produit près de 250 références différentes représentant 40.000 tonnes par an.

L'atelier de concentration et de séchage élabore de la poudre de lait alimentaire selon différents procédés qui associent les concentrateurs et les tours de séchage ou le séchage par procédé HATMAKER. Dans le cadre du projet, seul le dernier procédé doit subsister.

Outre ses ateliers de fabrication, le site dispose d'un laboratoire, de locaux techniques (entretiens, maintenance) de bâtiments de stockage pour les matières premières et les produits finis (tank, big bag, etc.), d'une station d'épuration mixte (industriels et collectivités), 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 :

- beurre et de la crème,
- lait et autres produits UHT,
- lait en poudre.

#### **a) *beurre et crème* :**

La crème pasteurisée (1500 tonnes par semaine) 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) ou du babeurre.

Ce babeurre permet la fabrication des grains de beurre ou de babeurre filtré.

Enfin, ce babeurre filtré devient à son tour, soit de la crème de babeurre, soit du babeurre écrémé pasteurisé.

**b) 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.

**c) lait en poudre :**

Les deux dernières tours de séchages ont été remplacées par un séchage de type HATMAKER. Le lait est préchauffé puis séché par un tambour chauffé par de la vapeur à 6 bars. La poudre est ensuite calibrée.

**d) Autres procédés ou installations :**

L'alimentation électrique du site est assurée par 2 lignes de 20 KW via 15 postes de transformation, dont 8 contiennent du pyralène.

Le secours est assuré par une centrale de 5 groupes électrogènes fournissant un total de 6000 kW, sa durée de fonctionnement en 2004 a été inférieure à 100 heures .

Le gaz naturel contribue au fonctionnement des tours de séchage, de deux fours de rétraction de film d'emballage, du chauffage du stockage emballage UHT, ainsi que l'une des chaudières vapeur. Le projet prévoit la mise en service de 2 nouvelles chaudières gaz en remplacement de la chaudière fuel. Les 2 cuves aériennes de 550 m<sup>3</sup> de fuel lourd TBST seront également démantelées.

Deux réservoirs aériens de 80 m<sup>3</sup> sont dédiées au stockage de fioul domestique fournissant l'énergie des groupes électrogènes.

L'air comprimé est fourni par une installation composée de 7 compresseurs fournissant chacun en moyenne 1000 m<sup>3</sup>/h à des pressions de 2 à 7 bars.

L'eau glacée est produite par une nouvelle installation ammoniac. La température des chambres froides est également maintenue par des installations similaires.

La société ELVIR dispose de sa propre station de production d'eau potable. L'eau est prélevée dans la Vire à un débit variable de 70 à 200 m<sup>3</sup>/h, puis elle est traitée par phases successives de décantation, stérilisation, filtration et rentabilisation.

Pour des besoins de refroidissement de procédés, de l'eau est pompée dans « le Hamel » à raison de 20 m<sup>3</sup>/h.

Les effluents industriels sont dirigés vers la station de traitement qui reçoit également les effluents provenant de la commune de CONDE-SUR-VIRE, et prochainement ceux la commune de SAINTE SUZANNE.

La capacité de l'ouvrage de traitement est de 20 000 équivalents habitants pour un débit maximal journalier de 3000 m<sup>3</sup>/jour. Le rejet est réalisé dans la Vire.

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 :

LUBRIQUE	DESIGNATION DES ACTIVITES	A/D	CAPACITE : CARACTERISTIQUES OU VOLUME DES ACTIVITES
<b>2230.1</b>	Réception, stockage, traitement et transformation du lait ou des produits issus du lait ; la capacité journalière de traitement exprimé en litre de lait ou équivalent lait étant supérieure à 70 000 l/j.	<b>A</b>	La capacité journalière maximale est d'environ 1 500 000 l/j équivalent lait.
<b>1136.B.b</b>	Emploi de l'ammoniac, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 1.5 t mais inférieure à 50 t.	<b>A</b>	Une installation frigorifique à ammoniac pour la climatisation des chambres froides négatives et positive à deux étages de type « booster » contenant 700 kg d'ammoniac. Production d'eau glacée centralisée usine. La capacité totale en NH <sub>3</sub> des groupes frigorifiques est de 2327 kg.
<b>2920.1.a</b>	Installation de réfrigération et de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pa ; comprenant ou utilisant des fluides toxiques ou inflammables.  La puissance absorbée étant supérieure à 300 kW.	<b>A</b>	<b>Installation frigorifique à ammoniac pour la climatisation des chambres froides et des eaux glacées</b> 2 compresseurs SMC 108S de 2 x 61 kW. 1 compresseur GRASSO 810 de 25 kW . 1 compresseur GRASSO 810 de 80 kW pour assurer le secours d'1 SMC 108S ou de l'autre GRASSO de 25 kW  3 compresseurs SMC 116 de 3 x 221 kW 2 compresseurs SMC 112 de 2 x 125 kW <b>La puissance électrique totale sera de 1140 kW .</b>
<b>2910.A.1</b>	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.	<b>A</b>	<b>a) Chaudières vapeur</b> Deux chaudières vapeur utilisant comme combustible le gaz naturel, et le FOD en secours : Puissance des brûleurs des chaudières : 2 x 12 500 kW.  Une chaudière en secours (hors règle de cumul) utilisant comme combustible le gaz naturel. : Puissance du brûleur de la chaudière LARDET 19000 kW soit 28 t/h  <b>b) Centrale groupes électrogènes</b> 5 groupes électrogènes d'une puissance unitaire de 1500 KVA en production et une puissance thermique de 3000 soit au total 15000 kW.  <b>c) Autres installations de combustion</b> utilisant comme combustible le gaz naturel : 4 brûleurs dont la puissance totale est de 640 kW. La puissance thermique totale est de 40 640 kW.

SUBRIQUE	DESIGNATION DES ACTIVITES	A/D	CAPACITE : CARACTERISTIQUES OU VOLUME DES ACTIVITES
2752	Station d'épuration mixte ayant une capacité nominale de traitement d'au moins 10000 équivalents-habitants, lorsque la charge des eaux résiduaires industrielles en provenance des installations classées autorisées est supérieure à 70 % de la capacité de la station en demande chimique en oxygène.	A	La station a une capacité de traitement de 20000 équivalents-habitants. La charge en DCO apportée à la station est d'environ 2500 kg/j. Cette charge provient à 90 % de la laiterie.
2921	<p><b>Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air</b> (<i>installations de</i>),</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> 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.</p>	<p>A</p> <p>D</p>	<p><b><u>Circuit primaire ouvert</u></b></p> <p><i>Air comprimé</i> 1 Tour aéroréfrigérante Velut de 1512 kW</p> <p><i>UHT</i> 2 Tours aéroréfrigérantes Velut de 2 x 1292 kW Tour aéroréfrigérante Jacir de 1436 kW</p> <p><i>Soit une puissance thermique totale en circuit primaire ouvert de 5532 kW</i></p> <p><b><u>Circuit primaire fermé</u></b></p> <p><i>Eau glacée</i> 1 condenseur évaporatif Baltimore de 2030 kW 1 condenseur évaporatif Baltimore de 1910 kW 1 condenseur évaporatif Evapco de 1392 kW</p> <p><i>Chambre frigo</i> 1 condenseur évaporatif Baltimore de 604 kW</p> <p><i>CLNB</i> 1 condenseur évaporatif Baltimore de 1310 kW</p>
1510-1	Entrepôts couverts : stockage de matières, produits ou substances combustible en quantité supérieures à 500 t ; le volume des entrepôts étant supérieur à 50000 m <sup>3</sup> .	A	L'entrepôt des poudres alimentaires dont le volume est de 130000 m <sup>3</sup> .

## II- INSTRUCTION DE LA DEMANDE

### II.1 - ENQUETE PUBLIQUE :

Cette demande a été soumise à une enquête publique prescrite par arrêté préfectoral du 17 novembre 2004. Celle-ci s'est déroulée du 13 décembre 2004 au 13 janvier 2005 inclus.

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

18 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 » odeurs et la projection de « bruine » de particules d'effluent. Ces plaignants sont tous localisés sur deux axes géographiques : la route de GIEVILLE ou celle du HAM. Une teneur importante en nitrates dans un puits est également signalé.

#### 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'actualisation présentée par la S.A.S.. ELVIR mais en formulant :

- une réserve : Qu'un nouveau bassin (type lagunage) de plusieurs milliers de m<sup>3</sup> soit réalisé pour constituer une réserve tampon de sécurité en cas d'intempéries persistantes,
- deux recommandations liées au calendrier à observer :
  - en 2005, les dispositions et engagements rappelés dans son rapport dont la mise en place devrait être présenté au comité de suivi, à constituer dès que possible, avant l'été prochain ;
  - en 2006, avant l'été, la mise en service du bassin de lagunage évoqué ci-dessus.

#### 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 ELVIR s'engage à :

- ✓ S'équiper d'un anémomètre portatif et arrêter l'épandage en fonction à la fois de la force et de la direction des vents,
- ✓ De prendre note sur le cahier d'épandage de la force et de la direction des vents ainsi que des autres conditions de la météo,
- ✓ Privilégier l'utilisation de la rampe d'épandage sur les parcelles situées à proximité des habitations,
- ✓ Etudier et essayer une protection autour de la rampe d'épandage,
- ✓ Examiner et traiter par le dialogue avec les riverains et autant que nécessaire les problèmes qui peuvent se poser.

Concernant l'augmentation de la capacité de stockage des boues pour faire face à une longue période d'impossibilité d'épandage, l'exploitant précise que :

- ✓ Il dispose d'une capacité de stockage de 5000 m<sup>3</sup> ce qui permet un arrêt pendant dix jours consécutifs,
- ✓ Il s'engage par ailleurs à réaliser les études nécessaires selon deux axes, soit l'augmentation des capacités de stockage, soit la réduction des volumes de boues.

## 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 1 km de l'établissement ou concernées par l'épandage de ses effluents ont été consultés.

Les conseils municipaux des communes de STE SUZANNE SUR VIRE, TROISGOTS, ST-AMAND, MESNIL RAOULT, LA MANCELLIERE SUR VIRE et CONDE sur VIRE ont émis un avis favorable au projet.

Le conseil municipal de ST ROMPHAIRE émet également un avis favorable mais signale que la RD53 n'est pas adaptée à la circulation de poids-lourds.

Le conseil municipal de la commune de BRECTOUVILLE ne s'est pas prononcé.

## II.2.2 - AVIS DU COMITE D'HYGIENE, DE SECURITE ET DES CONDITIONS DE TRAVAUX :

Les membres du CHSCT de la S.A.S. ELVIR, réunis le 17 décembre 2004, ont émis un avis favorable à la demande.

## II.2.3 - AVIS DES SERVICES ADMINISTRATIFS :

### **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.

### **Direction Départementale de l'Equipeement (22/12/2004 complétée le 17/01/2005 )**

M. le Directeur fait part de plusieurs remarques concernant :

- ✓ l'urbanisme, en rappelant que le PLU est en cours de révision, et que l'établissement en partie situé en zone inondable devra être conforme en règlement du Plan de Prévention des Risques d'Inondation (PPRI),
- ✓ les eaux et les milieux aquatiques, il rappelle les débits de prélèvements dans la Vire maximaux à respecter, les obligations en terme d'entretien du cours d'eau dans sa partie située à l'intérieure de l'usine,
- ✓ la sécurité et l'intérêt d'étudier la création d'un parking à proximité de l'usine,
- ✓ l'assainissement, et la nécessité de recenser l'ensemble des rejets aux fins d'en réduire le nombre. Par ailleurs le réseau de collecte des eaux pluviales potentiellement polluées devra être équipé en sortie d'un dispositif de traitement,
- ✓ l'autorisation d'occupation du domaine public, et de la nécessité de régulariser sa situation au regard de :
  - la prise d'eau,
  - le barrage dans l'enceinte de l'usine,
  - le système de pompage,
  - les rejets issus du recensement demandé ci-dessus.

### **Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt (07/01/2005):**

Monsieur le Directeur propose que l'exploitant fournisse rapidement une étude visant à la gestion des eaux pluviales (traitement, rétention) et souhaite que les prescriptions du programme d'actions Zones Vulnérables en ce qui concerne l'épandage soient intégrées à l'arrêté d'autorisation d'exploiter.

### **Direction Départementale des Services Vétérinaires (17/12/2004) :**



L'inspecteur des installations classées indique que les éleveurs mettant à disposition des terres pour l'épandage sont connus de son service et il précise les quantités d'azote total produits par l'ensemble du cheptel.

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

Monsieur le chef du SIDPC indique que :

- l'exploitation est située en zone alluviale à risque mat étudié par l'atlas régional des zones inondables,
- l'étude des dangers révèle des risques de dispersion toxique d'ammoniac dont les zones de dangers dépassent les limites de l'établissement.

Il propose compte tenu de ce qui précède d'établir en liaison avec l'exploitant, la mairie et les différents services techniques susceptibles d'intervenir en cas d'accident un plan d'organisation des secours.

**Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours (10/12/2004) :**

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,
- doter le projet d'extincteurs appropriés aux risques en nombre suffisant et maintenus en bon état de fonctionnement,
- respecter les règles générales de sécurité rappelées dans le dossier de demande,
- respecter un certain nombre de dispositions reprises dans le projet d'arrêté.

**Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales (15 avril 2005) :**

M. le Directeur formule de nombreuses observations concernant :

- Le manque de précisions concernant les réseaux de l'usine, qu'il s'agisse des eaux pluviales ou résiduaires ainsi que le positionnement des exutoires vers la Vire,
- Les caractéristiques insuffisamment détaillés de la station de traitement qui reçoit les eaux résiduaires collectées dans la commune de CONDE-SUR-VIRE. M. le directeur propose que l'exploitant réalise un diagnostic précis des capacités de cet ouvrage,
- L'épandage des boues toute l'année alors que les recommandations pour les stations d'épurations urbaines prévoient une capacité de stockage minimale de 3 mois,
- En raison de la présence d'usages sensibles, les paramètres  $\text{NH}_4^+$  et  $\text{NO}_3^-$  doivent être surveillés,
- Diverses parcelles devront être éliminées du plan d'épandage. De même, ce plan doit être réexaminé au regard des modifications apportées au plan local d'urbanisme, actuellement en cours de révision.
- Des mesures visant un mode d'épandage réduisant les risques de contamination par les aérosols devront être prescrite dans l'arrêté, en tout état de cause une distance de 100 mètres des habitation devra être maintenue,
- L'évaluation du risque lié aux émissions d'aérosols chargés de légionelles est peu développée,
- La réalisation d'un diagnostic précis des réseaux pluviaux de l'usine de façon à évaluer les risques et faciliter les interventions en cas de problème.



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

### **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,
- à l'emploi de transformateurs PCB,
- 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 mais aussi urbains,
- ainsi qu'aux éventuelles nuisances sonores, au trafic routier et à l'impact paysager.

Par ailleurs, la situation géographique de l'usine doit être soulignée :

- Elle se situe pour partie en zone inondable,
- Le site est traversé par le Hamel et la Vire qui sont des cours d'eau particulièrement sensibles,
- Le centre ville de la commune de CONDE-SUR-VIRE est très proche de l'exploitation.

#### **EAUX**

##### **Usage de l'eau**

L'alimentation en eau de l'usine provient pour l'essentiel de la station de pompage qui prélève dans la Vire environ 900 000 m<sup>3</sup> par an. Cette eau subie sur site un traitement de « potabilisation » (floculation, chloration, décantation et filtration).

A la marge, 10 000 m<sup>3</sup> sont prélevés en circuit ouvert dans « Le Hamel » pour fournir l'unité de pasteurisation crème en eaux de refroidissement. Cette pratique n'est pas acceptable, elle est en contradiction forte avec les termes de l'article 14 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif à la consommation d'eau.

Pour répondre de façon satisfaisante à l'arrêté « sécheresse » notifié par le Préfet de la Manche le 17 décembre 2004, la société ELVIR s'est engagée à mettre en œuvre différentes dispositions visant à réduire la consommation d'eau et à interdire son usage en circuit ouvert pour le refroidissement des procédés. Les engagements de l'exploitant ont été repris à l'article 13 du projet d'arrêté ci-joint.

##### **Les effluents sanitaires**

Les effluents sanitaires sont dirigés pour traitement vers la station d'épuration de l'usine avant rejet dans la Vire. Les effluents des communes de CONDE-SUR-VIRE puis prochainement de SAINTE SUZANNE sont également traités par cet ouvrage. Ils représentent près de 50 000 m<sup>3</sup> chaque année, correspondant à 1/10<sup>ème</sup> du volume total traité. Des conventions de rejets sont signées entre les deux parties, la commune et l'exploitant afin de définir les volumes maximaux d'effluents à traiter. Ces conventions devront être actualisées afin d'y indiquer également les charges d'effluents susceptibles d'être traitées.

##### **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, des décanteurs d'eau potable, les lavages des filtres de la station de production d'eau potable, etc.

Ces effluents sont à 97 % dirigés vers la station d'épuration dans laquelle sont également traitées les effluents de la société SOFIVO, et ceux de la commune de CONDE-SUR-VIRE. Les effluents laitiers représentent près de 90 % des volumes traités par la station d'épuration.

L'exploitant s'engage à réduire ses flux de pollution notamment lors des nettoyages et du démarrage ou de l'arrêt des installations. En particulier chaque secteur d'activité est équipé d'un système de comptage et d'un échantillonnage visant à optimiser l'usage de l'eau en fonction de la qualité du lavage souhaité.

Pour mémoire, les effluents de la cidrerie Val de Vire sont directement transférés vers le bassin de lagunage des boues, il en est de même pour des volumes conséquents d'effluents de la laiterie (entre 6 et 12 % selon les années). L'exploitant justifie cette pratique, régulièrement autorisée, par deux raisons principales :

- la station n'est pas capable de traiter le rejet de « rebuts » de production, qui sont par définition fortement chargés (mauvaises formulations de babeurre, crèmes, etc.).
- la station fonctionne plusieurs semaines de l'année en sous capacité pour cause d'entretien ou de traitement (chloration, etc.). L'exploitant est alors obligé de transférer une partie de ses effluents vers le bassin de stockage des boues pour limiter la charge polluante à la station.

Nous proposons que l'exploitant réalise, dans le cadre d'un diagnostic précis de la station de traitement, une étude visant à abandonner cette pratique.

### **Réseau de collecte – eaux pluviales :**

Les eaux pluviales, circulant sur les parkings et les aires de circulation et de stockage extérieurs, environ 120000 m<sup>3</sup> par an, sont rejetées sans traitement dans le « Hamel » et dans la Vire à différents endroits, au moins 27 points de rejets ont été identifiés.

Ainsi que le soulignent la D.D.E, la D.D.A.F. et la D.D.A.S.S., l'exploitant devrait dresser l'inventaire de l'ensemble de ces points de rejets, immergés ou émergés afin d'en réduire le nombre, de garantir un traitement des eaux pluviales éventuellement polluées et si nécessaire d'en interdire le rejet en cas de pollution avérée. Ces canalisations de rejet devront permettre par ailleurs un contrôle aisé de la qualité des eaux. Ces dispositions sont reprises dans le projet d'arrêté joint.

Notons enfin, que les 2 cuves aériennes de 550 m<sup>3</sup> de fuel lourd seront prochainement démantelées, ce qui témoigne de la volonté de l'exploitant de réduire les risques de pollution.

### **La station de traitement biologique :**

La capacité de la station est de 20 000 équivalents habitants pour un débit journalier maximal de 3000 m<sup>3</sup>. Pour mémoire, le débit d'effluents traités en 2001 a été de 1571 m<sup>3</sup>/jour dont 136 m<sup>3</sup>/jour provenant de la commune de CONDE-SUR-VIRE. Concernant la commune de SAINTE SUZANNE dont le raccordement est envisagé, le débit d'effluents à traiter est estimé à environ 50 m<sup>3</sup>/jour.

De nombreux contrôles sont réalisés en entrée et en sortie de station ainsi qu'en amont et en aval du point de rejet (mesure de l'absence d'impact dans le cours d'eau). Les résultats obtenus dans le cadre

de l'auto-surveillance instaurée par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 02 août 1990 montrent un fonctionnement satisfaisant de l'installation. Le classement en 1A de la Vire, objectif de très bonne qualité par arrêté ministériel du 16 février 1977, doit nous conduire à élargir le spectre des paramètres à surveiller notamment le phosphore, l'ammonium, les nitrites et les nitrates. La Vire fait par ailleurs l'objet d'un classement en zone sensible par l'arrêté ministériel du 23 novembre 1994.

Il ressort que ce milieu récepteur est en partie saturé. Les dépassements concernent en particulier les paramètres phosphore, matières en suspension et nitrates. Au regard de cette situation, l'exploitant proposait dans son dossier des valeurs limites de rejet élevées qui n'étaient pas acceptables. Nous lui avons demandé de faire évoluer son projet et le niveau de traitement de ses rejets, notamment en portant l'effort sur des paramètres critiques. Dans ces conditions nous avons retenu les valeurs limites de rejet en phosphore suivantes :

Phosphore total	Concentration en mg/l
de juin à octobre	2
de novembre à mai	5

De plus et ainsi que le propose la D.D.A.S.S. la société ELVIR réalisera également un diagnostic précis des capacités de traitement de la station (profil hydraulique, caractéristiques techniques, etc...). Comme indiqué plus haut, cette étude visera également à abandonner la pratique actuelle qui consiste à transférer directement des effluents de la laiterie vers le bassin de stockage des boues.

Notons enfin que la société ELVIR fait partie des établissements sélectionnés pour la campagne nationale de recherche des substances dangereuses dans l'eau. A ce titre, 87 substances vont être recherchées aux points de rejets pertinents du site et un test d'écotoxicité de ces rejets va être réalisé.

### **Epandage :**

Il n'y a pas d'augmentation du périmètre d'épandage, par rapport aux termes de l'arrêté du 02 août 1990. Le périmètre sollicité, uniquement sur le territoire de la commune de CONDE-SUR-VIRE, est de 251,9 ha pour 280 ha précédemment autorisé.

Les effluents de la cidrerie (65%), les boues de la station d'épuration (25 %) , et une petite partie des effluents de la laiterie (10 %), sont épandus sur des terres agricoles, pour un volume annuel d'environ 115 000 m<sup>3</sup>. L'installation d'épandage est constituée de 2 réseaux enterrés de 5,9 km de tuyauteries et d'enrouleurs

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.

La consultation du conseil municipal de CONDE-SUR-VIRE n'a pas révélé d'opposition ni même d'observation sur le plan d'épandage proposé.

Par contre, 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 et les projections.

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. Par ailleurs les parcelles les plus proches des maisons ont été retirées, entièrement ou en partie, du plan d'épandage.

Enfin, l'épandage de boues dont une fraction provient d'effluents urbains doit engager l'exploitant à se rapprocher des pratiques imposées dans le cadre de l'épandage des boues urbaines. Je rappelle que la pratique actuelle a été autorisée dans un contexte où les capacités épuratoires de la station apparaissaient limitées au regard d'une production de l'usine à l'époque plus importante. Ainsi, l'épandage de ces boues liquides, toute l'année, permettait de contenir la charge polluante des eaux rejetées à la Vire. Nous proposons donc d'interdire, dans un délai de 3 ans, l'épandage sur prairies du 15 novembre au 15 janvier. L'exploitant devra dans le cadre du diagnostic évoqué plus haut réétudier sa filière de traitement des boues puis mettre en œuvre les solutions identifiées visant à terme à respecter cette interdiction. Ces solutions pourront notamment reposer sur une augmentation significative de la capacité de stockage des boues.

#### **AIR :**

Actuellement, les principales installations génératrices de rejets atmosphériques de polluant sont les installations de combustion c'est à dire les chaudières vapeurs qui fonctionnent au gaz naturel pour l'une et au fioul lourd pour l'autre, les groupes électrogènes alimentés par du fuel domestique, les 2 aérothermes gaz de l'emballage de l'unité UHT et les brûleurs de rétraction pour le film pour l'emballage qui fonctionne également au gaz naturel.

A la marge, ces rejets concernent également les effluents de conditionnement des crèmes UHT et les buées des systèmes de séchage pour la fabrication de poudre.

La société ELVIR s'est engagée à rénover la chaufferie en remplaçant en 2005 la chaudière fioul par deux chaudières mixtes (gaz naturel et FOD en secours) et à ne conserver la chaudière gaz qu'en secours. Par ailleurs les cuves de fioul lourd seront démantelées.

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 composée de 5 groupes électrogènes de puissance thermique maximale totale est de 15 MW (5 x 3 MW). Ces moteurs sont alimentés par du fuel domestique stocké dans deux cuves aériennes de 80 m<sup>3</sup> chacune. Ces moteurs sont destinés à produire l'électricité du site en cas de déconnexion au réseau EDF. La durée de fonctionnement de la centrale électrique sera inférieure à 500 heures par an, elle était de moins de 100 heures en 2004.

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, de nombreuses plaintes ont été déposées 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 successivement en août 2000 et en janvier 2005 selon les méthodes et avec des équipements reconnus ont montré que les résultats étaient globalement satisfaisants à l'exception, du niveau sonore mesuré la nuit à l'entrée principale du site (point 3 secteur Nord-Est) au cours de la dernière campagne.

En réponse la S.A.S.ELVIR précise que lors du renouvellement des installations et des matériels le cahier des charges intègre la prise en compte des nuisances sonores.

Au delà de cet engagement nous souhaitons que l'exploitant apporte une solution rapide à la non conformité réglementaire constatée. Il lui appartient d'identifier les principales sources de bruit et de mettre en place les écrans acoustiques ou autres moyens nécessaires. A cette fin, nous proposons qu'une nouvelle mesure ponctuelle soit réalisée dans un délai d'un an afin de confirmer le respect à cette échéance du niveau sonore réglementaire.

### **TRAFIC ROUTIER :**

Le trafic routier n'est pas augmenté par rapport à l'existant. Il s'établit à environ 70 camions par jour et 500 voitures.

Le conseil municipal de SAINT ROMPHAIRE a indiqué lors de la consultation que la route départementale 53 n'était pas adaptée à la circulation des poids lourds. Cette observation n'est pas confirmée par la DDE, par contre cette administration souligne le stationnement gênant, le long de la voie publique (CD 86).

En réponse l'exploitant précise que les axes routiers importants sont privilégiés en direction de TORIGNI SUR VIRE puis vers SAINT LO et CAEN. Des aires sont disponibles pour le stationnement des camions à l'intérieur du site.

### **INTEGRATION PAYSAGERE :**

L'impact paysager n'est pas modifié.

### **DECHETS :**

L'entreprise produit des déchets de natures différentes, des rebuts de fabrication, des emballages plastiques et autres palettes bois ou encore des huiles de vidanges, des ferrailles ou des fûts souillés par des produits toxiques.

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 sa demande la S.A.S ELVIR précise les améliorations qu'elle a apporté en fonction du mode de gestion du déchet :

- réduction à la source en privilégiant l'usage de livraison en vrac en conteneurs consignés,
- valorisation de 39 % des déchets générés par l'usine,
- traitement de certains déchets tels ceux du laboratoire qui sont incinérés,
- mise en décharge de 62,4 % des DIB.

Cette politique de réduction des déchets et d'amélioration des filières de valorisation est satisfaisante.

### **Hygiène et sécurité**

L'exploitant doit veiller à la conformité des installations (équipements électriques, appareils à pression, etc.) et la qualité des atmosphères de travail, notamment dans les locaux fermés où des risques spécifiques sont identifiés (ammoniac, gaz, etc.) et tenir à disposition du personnel tous les équipements nécessaires adaptés et entretenus.

Le projet d'arrêté rappelle à ce titre l'obligation de respecter les autres réglementations, telles que le Code du travail.

### **DANGERS :**

L'entreprise ELVIR est implantée à proximité immédiate du centre bourg de CONDE-SUR-VIRE, situé à environ 50 m au Nord-Est des limites de l'usine. Le groupe scolaire et le C.A.T. sont à 300 m respectivement au Nord-Est et au Nord. La rivière la Vire et son effluent « le Hamel » traverse l'usine. La Vire est un cours d'eau dont l'objectif de qualité est 1A, excellente qualité.

Dans son étude de dangers l'exploitant a procédé à un inventaire exhaustif des risques que leur origine soit externe ou interne à l'entreprise.

Concernant les risques externes on retiendra principalement l'inondation puisqu'une partie du site est en zone inondable selon l'atlas des zones inondables de la DIREN mais également le foudroiement puisque les installations s'avèrent mal protégées.

Les installations qui présentent le plus de risques sont les unités de production de froid ou d'eau glacée qui emploient de l'ammoniac, la chaufferie et autres installations de combustion, la tour de séchage et la station d'épuration.

Par ailleurs l'entreprise utilise de nombreux produits chimiques et autres produits dangereux.

L'analyse des risques à laquelle ont participé des personnels concernés de l'usine s'est d'abord fondée sur une analyse préliminaire de risques (APR) qui a permis de caractériser les risques selon les

critères de probabilité de gravité et de cinétique de développement conformément aux termes de l'article du décret 77-1133, les scénarios retenus *in fine* ont fait l'objet d'un examen particulier afin d'évaluer leurs conséquences pour les tiers. Ces scénarios sont :

- émission d'ammoniac à partir d'installation de production d'eau glacée de l'usine et de la CLNB, par rupture guillotine d'un équipement,
- émission d'ammoniac à partir de l'installation de production de froid, dans les mêmes conditions que précédemment.
- explosion de gaz naturel dans la chaufferie,
- incendie / explosion du stockage de fioul,

- **Installation ammoniac :**

L'ammoniac qui est employé comme fluide frigorigène présente essentiellement un risque de toxicité. L'exploitant s'est engagé depuis 2 ans dans un important programme de modernisation de ses installations. La quantité d'ammoniac a ainsi été réduite de 15 tonnes précédemment à 3 tonnes. Le coût total de cet investissement se monte à 2,5 millions d'Euros.

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 a permis vérifier que les limites des zones d'effets létaux et irréversibles restent désormais contenues à l'intérieur des limites de l'établissement.

Enfin, le projet d'arrêté joint définit des prescriptions qui d'une part, permettent d'assurer un niveau de sécurité suffisant (déclinaison de l'arrêté ministériel du 16 juillet 1997 relatif aux installations employant de l'ammoniac) et d'autre part, engagent l'industriel à finaliser les travaux de modernisation avant juin 2006.

- **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 80 m et Z2 (surpression de 50 mbar avec blessures graves) jusqu'à 167 m. Les limites de ces zones de dangers resteraient néanmoins contenues dans 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. Il faut ajouter à ces constats le remplacement par l'exploitant de ses anciennes chaudières par deux nouvelles unités au cours de l'année 2005 visant à améliorer la sécurité, et ce, pour un montant de 2,4 millions d'Euros.

- **Incendie / explosion du stockage de fioul :**

Le scénario incendie du stockage de fioul a été étudié. Le flux thermiques rayonnés resteraient là encore contenus dans les limites de l'établissement. Toutefois, dans le cadre de la refonte de la chaufferie, le stockage de fioul lourd (2 x 550 m<sup>3</sup> en aérien) doit être démantelé en 2005

- **Crue de la Vire**

Comme l'indique le SIDPC une partie de l'établissement se situe en zone inondable, UZi selon le



plan d'occupation des sols. Cette situation a conduit la société à adopter certaines dispositions pour limiter les conséquences d'une élévation brutale du niveau de la Vire :

- mise en place d'une procédure qui impose tous les ans une vérification du matériel et détermine les plans d'intervention en fonction de la hauteur d'eau,
- la salle des machines eau glacée et la chaufferie vapeur sont construites sur une dalle béton surélevée par rapport à la plus importante des crues.

En complément, nous proposons dans le projet d'arrêté que :

- Le stockage en extérieur et sans aménagement, des fûts, cuves, containers de produits liquides, tels qu'hydrocarbures, peintures, ou solvants soit interdit,
- Au sein des bâtiments, ateliers et stockages, et autres installations (station de traitement, etc.) situés en zone inondable, les produits dangereux ou susceptibles d'entraîner des conséquences néfastes pour l'environnement, soient entreposés en hauteur, au dessus de la côte des plus hautes eaux,
- Toutes dispositions soient adoptées pour limiter l'entraînement des déchets de l'entreprise, en cas de montée des eaux.

#### • **Protection contre la foudre**

L'étude relative aux effets contre la foudre du 21 octobre 2003 confiée par la société ELVIR à l'APAVE a mis en évidence un certain nombre de faiblesses assorties de recommandation que l'exploitant devra s'appliquer à mettre en œuvre. Cette exigence est reprise dans le projet d'arrêté.

#### 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 aëroréfrigérantes 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 aëroréfrigérantes. 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 événement. 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 superficielle et souterraine, mais aussi de l'air par l'émission d'aérosols contaminés. A ce titre, des riverains ont fait constaté par les autorités compétentes la présence de projections d'effluents sur leurs habitations, cette situation est évidemment inacceptable.

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 évoqués ci-avant 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.

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

La demande de la société ELVIR vise à réviser les conditions d'exploitation de son usine de CONDE-SUR-VIRE compte tenu des nombreuses modifications des installations et de l'actualisation du plan d'épandage.

L'enquête publique et la consultation administrative ont mis en évidence des problèmes essentiellement liés à la maîtrise des rejets aqueux qu'ils soient d'origines industrielles, sanitaires ou météorologiques, et aux conditions d'épandage.

La société ELVIR a engagé un ambitieux programme de modernisation visant en particulier à supprimer les tours de séchage et à remplacer les installations de production de froid contenant de l'ammoniac et la chaufferie. 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. L'effort de l'exploitant doit

toutefois se poursuivre afin de :

- maîtriser la collecte, éventuellement le traitement et le rejet des eaux pluviales,
- optimiser le fonctionnement de la station de traitement,
- limiter la consommation d'eau, en particulier en période de sécheresse,
- maîtriser les conditions d'épandage,
- améliorer la protection contre la foudre,
- réduire les niveaux sonores enregistrés à l'entrée principale du site.

Des dispositions spécifiques sont retenues dans le projet d'arrêté qui visent à définir les objectifs à atteindre dans ces domaines.

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 Sud  
Inspecteur des Installations Classées,

**Yannig GAVEL**