

Dossier d'Autorisation Environnementale



VOLET ICPE

Projet de mise en place d'une Nouvelle Tour de Séchage

Rapport établi par :	Alizée BARBEY
À la date de :	Juin 2018
Visa :	

Approuvé par :	Laurent IACHKINE
À la date du :	Juin 2018
Visa :	-

Code analytique de l'affaire :	ISIGN-U3-2017
Version n° :	2.1

SOMMAIRE

Contexte du volet ICPE	9
1. Description du projet U3	11
1.1. Procédés	11
1.2. Activité future	12
2. Capacités financières et techniques	13
2.1. Capacités financières	13
2.2. Capacités techniques	13
3. Description de l'environnement	15
4. Rubriques ICPE concernées	18
4.1. Entrepôts couverts (1510)	18
4.2. Transformation du lait (2230 et 3643)	20
4.3. Combustion (2910 et 3110)	20
4.4. Compresseurs (2920)	21
4.5. Tours de refroidissement (2921)	22
4.6. Ateliers de charge d'accumulateurs (2925)	22
4.7. Utilisation de gaz à effet de serre (4802)	22
5. Quotas CO₂	24
5.1. Description des émissions de CO ₂	24
5.2. Cadre réglementaire des émissions de CO ₂	24
5.3. Plan de surveillance	25
6. Directive IED	28
6.1. Présentation des risques potentiels	28
6.1.1. Substances dangereuses utilisées sur le site	28
6.1.2. Potentialité de contamination des sols et des eaux souterraines	28
6.1.3. Qualité des sols et des eaux souterraines	29
6.2. Rapport de base	31
6.3. Meilleures techniques disponibles	31
6.3.1. MTD générales	32
6.4. Proposition motivée pour la rubrique 3000 principale	35
6.4.1. Optimisation des procédés du secteur laitier	35
6.4.2. Niveaux de consommations et d'émissions dans le secteur du lait en poudre	36
7. Consommation énergétique	37
8. Hygiène et sécurité	38
8.1. Formation du personnel	38
8.2. Bruit	38
8.3. Chutes	38
8.4. Poussières	39

8.5. Substances dangereuses	39
8.6. Risque infectieux	39
8.7. Trafic routier	39
8.8. Risque électrique	39
9. Avis de la communauté de commune	40
10. Compatibilité avec les PLU	41
11. ANNEXES	46

CONTEXTE DU VOLET ICPE

La coopérative Isigny-Sainte-Mère est une coopérative laitière dont le siège social est situé à Isigny-sur-Mer. Elle est spécialisée dans la fabrication de crème, de fromage, de beurre et de poudre de lait infantile.

Dans la continuité de la construction de l'unité 2 en 2015, la coopérative Isigny-Sainte-Mère doit élever ses capacités de production de lait infantile pour accompagner ses marchés en développement.

C'est dans ce contexte que la coopérative a décidé de faire évoluer son site d'Isigny-sur-Mer afin de répondre à cette demande. Cette évolution comprend la construction :

- D'une nouvelle tour de séchage spécialisée dans la production de poudres de lait infantile.
- D'une ligne de conditionnement.
- D'entrepôts attenants pour les matières premières, les produits finis et les emballages.

Cette expansion est appelée unité 3 (U3), l'unité 1 étant le site d'origine et l'unité 2, l'extension dont l'activité a débuté en 2015.

La réalisation de cette nouvelle unité doit faire l'objet :

- D'une demande d'autorisation environnementale unique.
- D'une déclaration de projet avec mise en compatibilité du Plan Local d'Urbanisme (PLU) des communes d'Osmanville et d'Isigny-sur-Mer en application de l'article L 300-6 du code de l'urbanisme. Ce dossier est porté par la communauté de communes d'Isigny Omaha Intercom (délibération du conseil communautaire extraordinaire du 1^{er} juin 2017).

Les deux procédures, engagées en parallèle, font l'objet d'une enquête publique commune (article L 181-10 du code de l'environnement).

Le présent dossier de demande d'autorisation environnementale unique est réalisé conformément aux dispositions du Code de l'Environnement, articles L.181-1 à L.181-31 et R.181-1 à R.181-56 en application du décret n°2017-81 du 26 janvier 2017.

Il est composé :

- Du résumé non technique de l'ensemble du dossier d'autorisation unique.
- Du cadre du dossier dans lequel est présenté le projet.
- De l'étude d'impact.
- Du présent **volet ICPE** reprenant les obligations issues du code de l'environnement et notamment de la nomenclature des Installations classées.
- De l'étude de dangers.

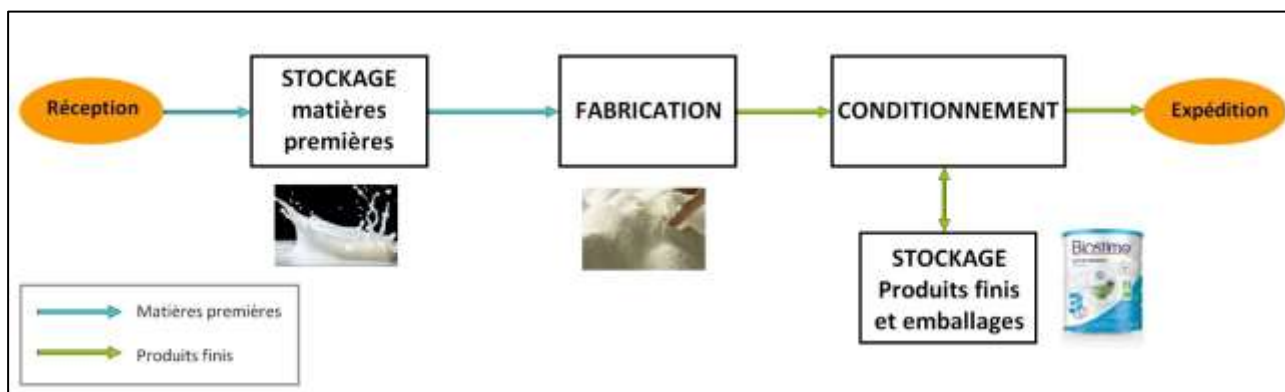
1. DESCRIPTION DU PROJET U3

1.1. Procédés

L'activité de l'unité 3 met en œuvre une ligne de production et de conditionnement de lait en poudre ainsi qu'un entrepôt de stockage de matières premières, de produits finis et d'emballages.

Le procédé de fabrication suit le schéma suivant :

Schéma logistique de U3

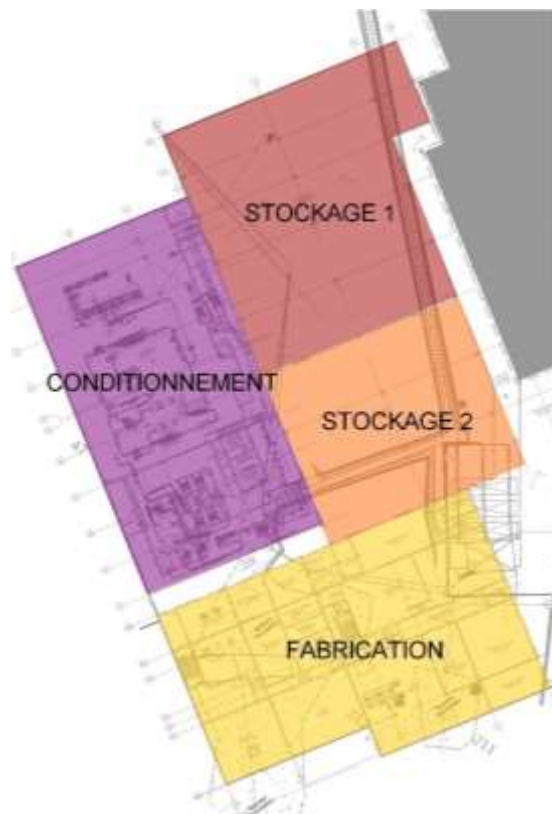


L'unité 3 comprend deux zones d'entrepôts : l'une, destinée à stocker les matières premières et l'autre, les produits finis, semi-finis et les emballages.

Le bâtiment de fabrication abrite les outils de production du lait en poudre. Le process se décline de la façon suivante :

- Préparation des mix liquides
- Traitement des mix : pasteurisation
- Concentration et évaporation
- Thermisation et homogénéisation
- Pulvérisation à haute pression pour séchage

La ligne de conditionnement met en œuvre les produits stockés en silo pour qu'ils soient conditionnés en boîtes métalliques sous gaz neutre.



1.2. Activité future

Les intrants nécessaires au fonctionnement de cette nouvelle unité sont :

- Des matières laitières provenant de l'unité 1 :

Le projet consiste en un transfert de valorisation de la majeure partie de l'excédent de lait écrémé (transformé actuellement en 7 000 t de poudre de lait) vers la production de poudre de lait infantile.

La quantité de lait reçu et transformé sur le site n'évolue donc pas significativement avec le projet et aucune modification de l'autorisation portant sur la quantité de lait entrant sur le site n'est envisagée.

Pour autant, les formules infantiles n'étant constituées en moyenne que de 25% de lait écrémé, une augmentation globale de volume de poudres produit sur le site est notée (estimée entre 20 000 t et 24 000 t).

- D'autres matières entrant dans la composition des formules infantiles :
 - Des ingrédients liquides : huiles végétales et sérums, réceptionnés par voie routière.
 - Des macro et micro-ingrédients secs, réceptionnés également par voie routière et stockés en entrepôts.

2. CAPACITÉS FINANCIÈRES ET TECHNIQUES

2.1. Capacités financières

La Coopérative Isigny-Sainte-Mère est une Société Coopérative Agricole au capital variable de 9 537 754 €, possédant un fond propre de 82 millions d'euros. La cotation Banque de France est B3+.

Elle possède un savoir-faire et une expérience dans la transformation du lait et la fabrication de poudre de lait infantile.

	2011	2012	2013	2014	2015	2016
Chiffre d'Affaire	222 839 k€	246 372 k€	261 472 k€	288 088 k€	271 985 k€	288 188 k€
Effectif	562	586	597	630	659	710

2.2. Capacités techniques

La coopérative d'Isigny-Sainte-Mère a été créée le 17 janvier 1980 à la suite de la fusion des coopératives d'Isigny-sur-Mer (créée en 1932) et de Sainte-Mère-Église (créée en 1909).

La Coopérative n'a cessé de se développer, de se diversifier et d'améliorer la qualité de sa production.

En 1947, elle est la première à mettre en service une tour de séchage par atomisation et en 1982, la poudre de lait infantile de la coopérative est la première à être commercialisée en pharmacie.

La coopérative poursuit sa stratégie de développement des laits infantiles et s'associe à la société chinoise Biostime en 2013 ce qui permet d'investir dans une nouvelle unité de production de lait infantile en 2015 (U2).

Enfin en 2017, la coopérative reçoit la distinction « Entreprise du Patrimoine Vivant », marque de reconnaissance de l'État pour distinguer des entreprises françaises aux savoir-faire artisanaux et industriels d'excellence. Elle a également été élue « Meilleur employeur en 2017 ».

La coopérative est certifiée ISO 9001, 14 001 et 50 001. D'autre part, toutes les exploitations partenaires ont été certifiées Agri Confiance afin d'assurer la traçabilité des produits en amont du site de production.

La coopérative dispose également de son propre laboratoire et d'un service sécurité et sureté. Elle assure le fonctionnement de sa propre station de traitement des eaux usées et surveille l'ensemble de ses rejets et de ses consommations.

Les produits d'Isigny-Sainte-Mère ont été reconnus pour leur recette traditionnelle et leur qualité.

Quatre des fabrications répondent à une Appellation d'Origine Protégée (AOP) permettant de distinguer les produits typiques, liés au terroir et au savoir-faire traditionnel :

- Le Pont l'Évêque (AOP créée en 1972).
- Le camembert de Normandie (AOP créée en 1983).
- La crème d'Isigny (AOP créée en 1986).
- Le beurre d'Isigny (AOP créée en 1986).

Les mimolettes vieilles et extra-vieilles produites par la coopérative sont également Label Rouge depuis 1989.

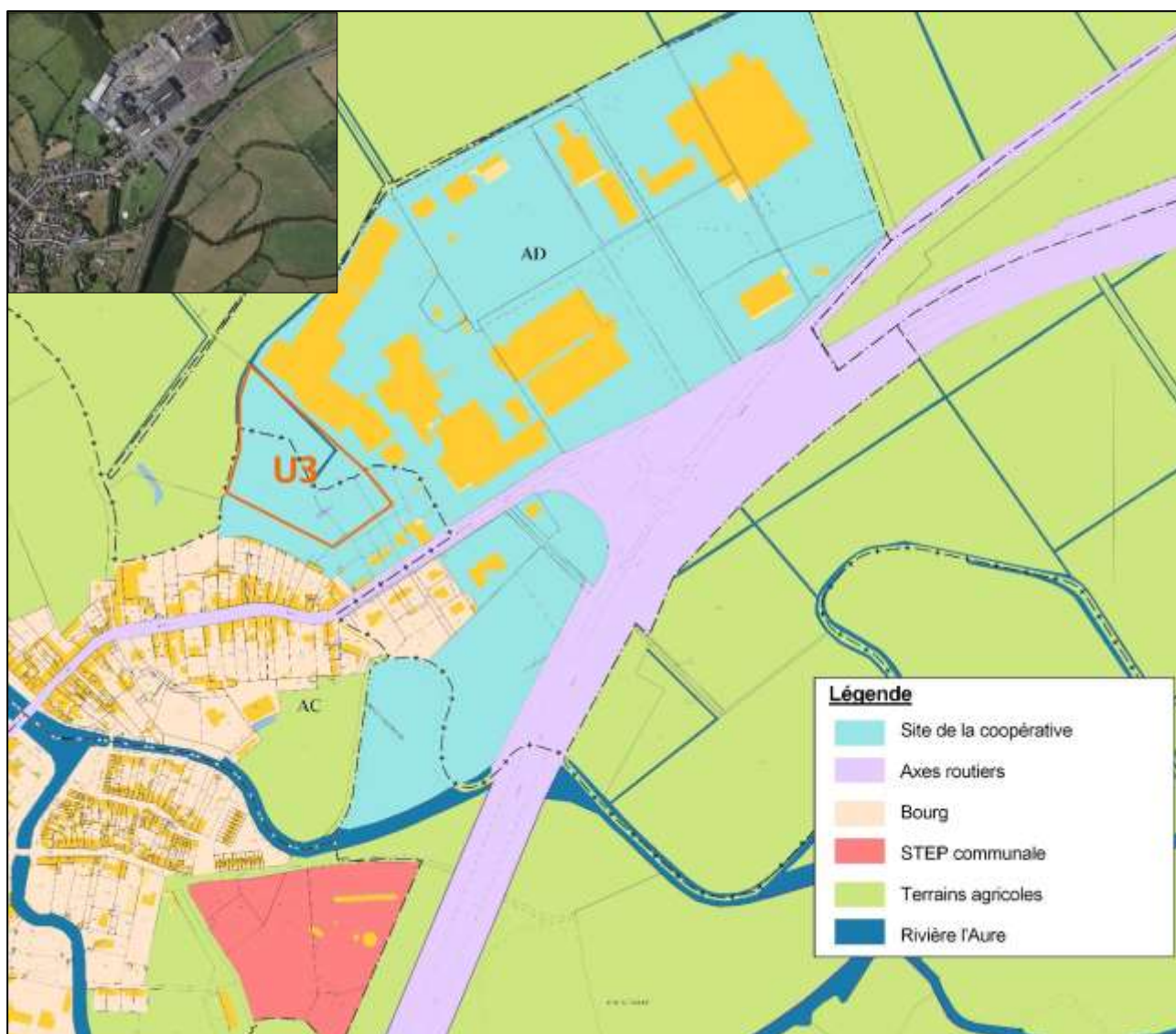
3. DESCRIPTION DE L'ENVIRONNEMENT

Le projet U3 de la coopérative se situe à l'Ouest du site actuel vers le bourg d'Isigny-sur-Mer.

Au Nord-Ouest, le site du projet est bordé par des prairies en zones humides exploitées en fauche. Au Sud-Ouest, s'étend le bourg d'Isigny et au Sud, le projet jouxte la D613, puis la N13 reliant Bayeux à Cherbourg.

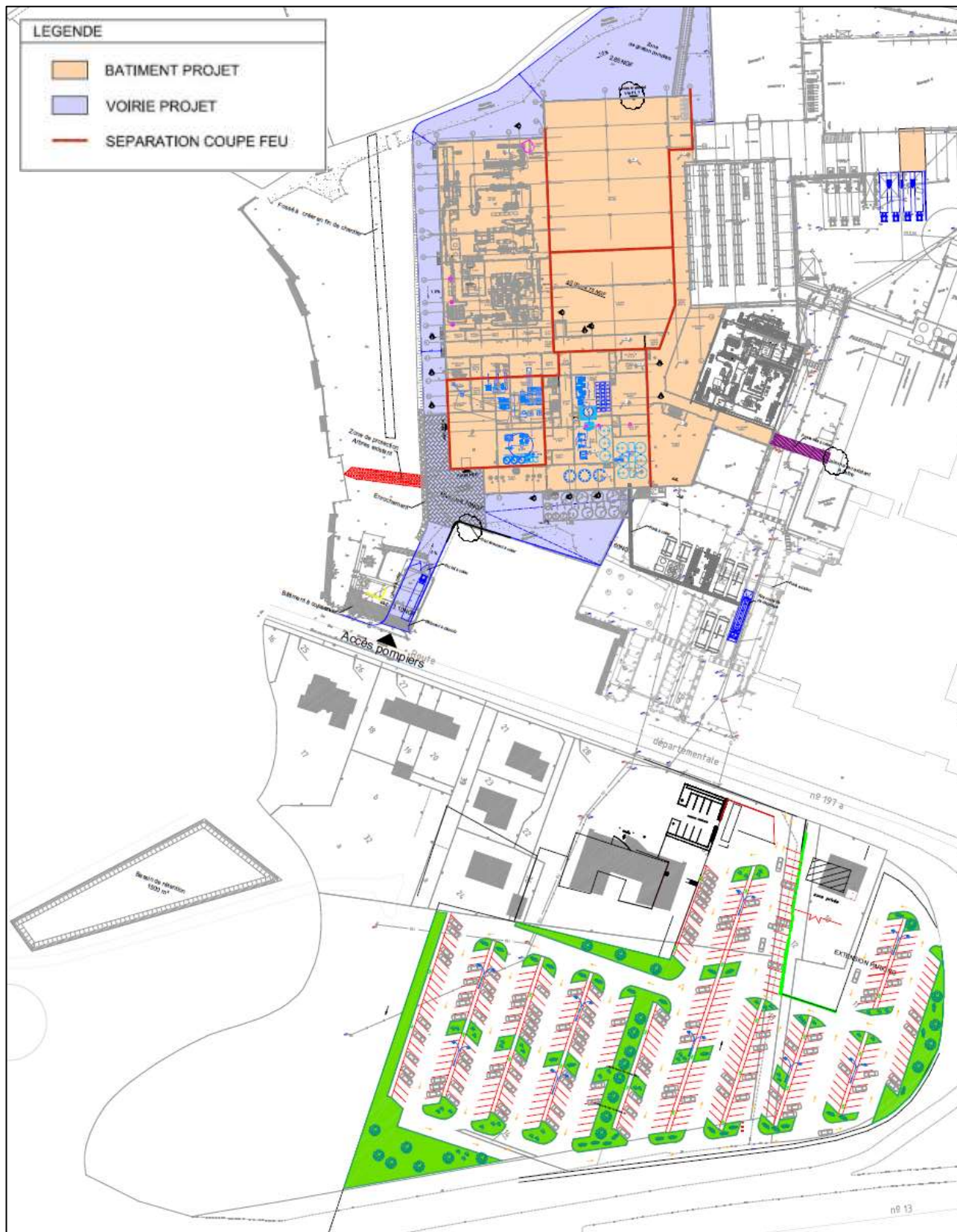
Affectation des terrains voisins à U3

(source : www.cadastre.gouv)



Un plan d'ensemble du projet est présent en annexe. Au vu de la taille du projet, il semblait peu pertinent que ce plan soit à l'échelle 1/200. La coopérative demande l'autorisation de fournir un plan à une échelle plus réduite afin de prendre en compte l'ensemble du site.

Extrait du plan de masse
(source : EDEIS)



Le plan de masse complet, à l'échelle 1/500^e, est disponible en annexe.

4. RUBRIQUES ICPE CONCERNÉES

L'activité actuelle de la coopérative (U1 et U2) est régie par l'arrêté préfectoral du 4 janvier 2017.

Le projet de l'unité U3 relève des rubriques ICPE suivantes :

Rubrique	Dénomination	Seuil de classement	Régime
1510	Entrepôts	95 000 m ³ d'entrepôts (cumul pour U1, U2 et U3)	E
2230	Transformation du lait	Capacité journalière de 2 740 000 L/j	NC
2910	Combustion	Puissance thermique nominale > 20 MW	A
2920	Compresseurs	Puissance absorbée > 10 MW	NC
2921	Tours de refroidissement	Puissance thermique évacuée > 3 000 kW	E
2925	Ateliers de charges d'accumulateurs	Puissance maximale > 50 kW	D
3110	Combustion	Puissance thermique nominale < 50 MW	NC
3643	Transformation du lait	Quantité de lait reçue > 200 t/j (2 830 t/j)	A
4802	Gaz à effet de serre	Quantité totale > 300 kg	DC

Avec, pour les régimes :

- A** Autorisation
- E** Enregistrement
- D(C)** Déclaration (Contrôlée)
- NC** Non Classé (activité inférieure au seuil de classement)

4.1. Entrepôts couverts (1510)

La coopérative d'Isigny Sainte-mère est soumise à enregistrement au titre de la rubrique 1510 relative au stockage en entrepôts couverts. Le volume d'entrepôts classé par l'arrêté du 4 janvier 2017 est de 50 000 m³.

L'entrepôt de l'unité 3 possède un volume d'environ 45 000 m³ (9 m de hauteur x 5 000 m² de surface au sol sur un seul niveau) ce qui porte le volume global des entrepôts de la coopérative à 95 000 m³.

Le régime de l'enregistrement est donc maintenu pour cette rubrique (volume global d'entrepôt restant inférieur à 300 000 m³).

Le nouvel entrepôt créé pour U3 répond aux exigences de l'arrêté du 11 avril 2017 relatif aux entrepôts couverts.

Les entrepôts de U1 et de U2 sont également soumis aux prescriptions générales de l'arrêté du 11 avril 2017 relatif à la rubrique 1510 (annexe II de l'arrêté).

En fonction du régime ICPE et de l'âge des entrepôts, ces prescriptions varient. Le site est concerné par l'annexe V : « Dispositions applicables aux installations existantes soumises à enregistrement ». Les entrepôts d'U1 sont antérieurs à 2003, l'annexe II est donc modifiée par le point I de l'annexe V. Les entrepôts de U2 ont été construits entre avril 2010 et juillet 2017, l'annexe II est donc modifiée par le point III de l'annexe V.

Le détail des articles modifiés, auxquels sont soumis les entrepôts de U1 et de U2, est précisé en annexe.

Le tableau ci-dessous reprend la conformité de chaque article.

Articles	Thématique	Conformité	
		U1	U2
1.1.	Conformité de l'installation	X	X
1.2.	Contenu du dossier	X	X
1.3.	Intégration dans le paysage	X	X
1.4.	État des matières stockées	X	X
1.5.	Dispositions en cas d'incendie	X	X
1.6.1.	Plan des réseaux	X	X
1.6.2.	Entretien et surveillance	X	X
1.6.3.	Caractéristiques générales de l'ensemble des rejets	X	X
1.6.4.	Eaux pluviales	(1)	X
1.6.5.	Eaux domestiques	X	X
1.7.1.	Généralités (déchets)	X	X
1.7.2.	Stockage des déchets	(2)	X
1.7.3.	Élimination des déchets	X	X
1.8.	Dispositions générales pour les installations soumises à déclaration	NS	NS
2.	Implantation	NS	X
3.1.	Accessibilité au site	X	X
3.2.	Voie "engins"	NS	X
3.3.1.	Aires de mise en station des moyens aériens	NS	X
3.3.2.	Aires de stationnement des engins	NS	X
3.4.	Accès aux issues et quais de déchargement	NS	X
3.5.	Documents à disposition des services d'incendie et de secours	X	X
4.	Dispositions constructives	NS	X
5.	Désenfumage	NS	X
6.	Compartimentage	NS	NS
7.	Dimensions des cellules	NS	X
8.	Matières dangereuses	X	X
9.	Conditions de stockage	X	X
10.	Stockage de matières susceptibles de créer une pollution du sol et des eaux	NS	X
11.	Eaux d'extinction incendie	NS	X
12.	Systèmes de détection incendie	X	X
13.	Moyens de lutte contre l'incendie	X	X
14.	Évacuation du personnel	X	X
15.	Installations électriques et équipements métalliques	X	X

16.	Éclairage	X	X
17.	Ventilation et recharge de batteries	NS	X
18.1.	Chaufferie	NS	X
18.2.	Autres modes de chauffage	NS	X
19.	Nettoyage des locaux	X	X
20.	Travaux de réparation et d'aménagement	X	X
21.	Consignes	X	X
22.	Indisponibilité temporaire du système d'extinction automatique - Maintenance	X	X
23.	Plan de défense incendie	NS	X
24.1.	Valeurs limites de bruit	Mesures Socotec 2018	
24.2.	Véhicules - Engins de chantier	X	X
24.3.	Surveillance par l'exploitant des émissions sonores	X	X
25.	Surveillance	X	X
26.	Remise en état après exploitation	X	X

NS : Non soumis

- (1) Les eaux pluviales de ruissellement des entrepôts sont gérées avec celles de l'ensemble de l'unité 1.
- (2) La mise en place d'une rétention spécifique à la zone de stockage temporaire de déchets est en cours.

4.2. Transformation du lait (2230 et 3643)

Comme indiqué précédemment, le projet porte sur un transfert de valorisation du lait actuellement traité sur le site (transfert de valorisation de l'excédent de lait écrémé vers la production de poudre de lait infantile) sans accroissement de la quantité globale de lait reçue et traitée sur le site, soit 2 740 000 de litres par jour, soit 2 830 tonnes par jour.

Le site reste donc soumis à autorisation sous la rubrique 3643 (IED). La rubrique 2230 a été modifiée par le décret du 21 novembre 2017. Désormais, les installations soumises à IED au titre de la rubrique 3643 ne sont plus soumises à la rubrique 2230.

4.3. Combustion (2910 et 3110)

Actuellement, la coopérative dispose de 4 chaudières, dont 3 seulement sont en fonctionnement continu en marche normale :

Installations	Puissance	Capacité vapeur	Utilisation
Chaudière biomasse	14,00 MW	20 t/h	Principale
Chaudière gaz U2a	16,82 MW	25 t/h	Principale
Chaudière gaz U1a	10,44 MW	16 t/h	Appoint
TOTAL	41,26 MW		
Chaudière gaz U1b	8,55 MW	12 t/h	En secours uniquement

La puissance thermique cumulée nominale étant supérieure à 20 MW, la coopérative est soumise au régime de l'autorisation au titre de la rubrique 2910 relative aux installations de combustion par l'arrêté du 4 janvier 2017.

En revanche, elle n'est pas soumise à la rubrique 3110 (IED) dont le seuil est de 50 MW pour la puissance thermique effectivement utilisée.

La coopérative va s'équiper d'une nouvelle chaudière en remplacement d'une chaudière existante sur l'unité 1 (U1a).

Cette nouvelle chaudière « U2b » est identique à la « Chaudière gaz U2a » et sera placée dans la chaufferie d'U2. En effet, dès la construction de U2, un emplacement avait été prévu pour accueillir une nouvelle chaudière.

Les chaudières U1a et b seront utilisées uniquement en secours : en marche normale, elles sont mises en sécurité sous clef et, en cas d'entretien ou de dépannage des autres chaudières, elles sont réarmées.

Les caractéristiques et le fonctionnement des 5 chaudières de la coopérative sont les suivants :

Installations	Puissance	Capacité vapeur	Utilisation
Chaudière biomasse	14,00 MW	20 t/h	Principale
Chaudière gaz U2a	16,82 MW	25 t/h	Principale
Nouvelle chaudière gaz U2b	16,82 MW	25 t/h	Principale
TOTAL	47,64 MW		
Chaudière gaz U1a	10,44 MW	16 t/h	En secours uniquement
Chaudière gaz U1b	8,55 MW	12 t/h	

La puissance thermique nominale sera donc toujours comprise entre 20 et 50 MW, **ce qui correspond un régime d'autorisation au titre de la rubrique 2910.**

La puissance nominale effectivement utilisée en marche normale reste inférieure à 50 mW (seuil de la rubrique 3110, IED).

Les installations de combustion sont donc soumises à l'arrêté du 26 août 2013 relatif aux installations de combustion soumises à autorisation au titre de la rubrique 2910 et de la rubrique 2931.

4.4. Compresseurs (2920)

Les installations actuelles de U1 et U2 totalisent 800 kW pour la production d'air comprimé et 3 200 kW pour la production de froid (hors installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac). Au global, la puissance cumulée des compresseurs d'air et de fluides frigorigènes (hors ammoniac) est de 4 MW pour un seuil de classement débutant à 10 MW.

Pour la production d'air comprimé nécessaire à U3, il est prévu la mise en place d'un groupe de compresseur de 2 x 160 kW et d'un groupe frigorifique (fonctionnant aux hydrofluorocarbures ou HFC) d'une puissance de l'ordre de 1 500 kW.

En cumul pour U1, U2 et U3, **la puissance globale de compresseurs reste inférieure à 10 MW** (5,8 MW).

4.5. Tours de refroidissement (2921)

La coopérative envisage la mise en place, en lien avec U3, d'une nouvelle tour aéroréfrigérante d'une capacité unitaire de 1 479 kW.

La puissance thermique cumulée pour l'ensemble des tours aéroréfrigérantes d'U1, U2 et U3 passe ainsi de 11 668 kW actuellement à 13 147 kW. **Le régime de l'enregistrement est donc maintenu pour cette rubrique.**

L'ensemble des tours du site sont soumises à l'arrêté du 14 décembre 2013 relatif aux installations de refroidissements soumises à enregistrement.

4.6. Ateliers de charge d'accumulateurs (2925)

La coopérative d'Isigny-Sainte-Mère exploite actuellement des ateliers de charge d'accumulateurs dont la puissance maximale de courant continu est de 62 kW. Elle est soumise à déclaration au titre de la rubrique 2925 dans le cadre de l'arrêté du 4 janvier 2017.

L'unité 3 est dotée de 4 chariots supplémentaires d'une puissance unitaire de 4 kW : la puissance maximale de l'ensemble du site est donc portée à 78 kW. **Le régime de la déclaration est donc maintenu pour cette rubrique** (toute puissance supérieure à 50 kW).

Dans le cadre du projet, les installations de charges de U1 et U3 seront rassemblées en un local unique U3 intégrant les nouvelles prescriptions réglementaires (arrêté du 29 mai 2000 modifié par le décret n°2015-1614 du 9 décembre 2015).

4.7. Utilisation de gaz à effet de serre (4802)

Au sein des unités 1 et 2, les fluides fluorés mis en œuvre dans les installations frigorifiques représentent au total 1 046 kg.

Les gaz à effet de serre fluorés sont classés au titre de la rubrique n°4802, alinéa a : « Emploi dans des équipements clos en exploitation, équipements frigorifiques [...] de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg ».

L'unité 3 nécessite l'installation d'un groupe froid utilisant un fluide frigorigène à base d'hydrofluorocarbure (HFC) avec une quantité évaluée entre 650 et 850 kg.

Au total, la quantité de fluides fluorés mis en œuvre au sein des unités U1, U2 et U3 atteint ainsi 1 900 kg environ. **Le régime de la déclaration contrôlée est donc maintenu pour cette rubrique** (toute quantité supérieure à 300 kg). Par conséquent, l'ensemble des installations est soumis à l'arrêté du 4 août 2014.

5. QUOTAS CO₂

5.1. Description des émissions de CO₂

Les principaux gaz à effet de serre sont le dioxyde de carbone, le méthane, le protoxyde d'azote et l'ozone.

Sur le site de la coopérative, les émissions de gaz à effet de serre de la coopérative proviennent :

- Des chaudières fonctionnant au gaz naturel.
- De la chaudière fonctionnant à la biomasse (bois).
- De la circulation des véhicules sur le site.
- Des gaz réfrigérants des installations de refroidissement en cas de fuite.
- De l'utilisation du fioul domestique nécessaire aux motopompes des groupes d'extinction incendie de U1 et U2.

Le gaz à effet de serre émis par la combustion du gaz, du bois et du fioul (chaudières et groupes électrogènes de secours) est principalement le dioxyde de carbone (CO₂).

Dans le cas de la chaudière biomasse, la quantité de CO₂ émis lors de la combustion du bois est équilibrée par le CO₂ réduit par photosynthèse lors de la croissance du végétal. Ainsi, selon l'ADEME, la combustion de biomasse possède un bilan CO₂ neutre – sous réserve que la biomasse brûlée soit renouvelée.

Les gaz d'échappement provenant de la circulation des véhicules et augmentant l'effet de serre sont le dioxyde de carbone, le protoxyde d'azote mais aussi indirectement l'ozone (réaction des oxydes d'azote avec l'oxygène).

La coopérative est équipée de plusieurs installations de refroidissement nécessaire à son process. Les fluides frigorigènes utilisés sont des hydrofluorocarbures (HFC), des gaz à effet de serre. Cependant, **aucun rejet de ces gaz n'est opéré**. Le fonctionnement des installations fait l'objet d'une surveillance constante et des opérations de maintenance préventives sont régulièrement opérées (et notamment la vérification de l'étanchéité des circuits frigorifiques).

5.2. Cadre réglementaire des émissions de CO₂

Afin de pallier l'effet de serre, l'Union Européenne a mis en place, pour les industriels, un système de droits d'émissions de gaz à effet de serre : les quotas CO₂.

Chaque année, la coopérative se voit allouer un montant de quotas CO₂ par le Plan National d'Affectation des Quotas (PNAQ). Ces quotas correspondent à une quantité d'équivalents CO₂ qu'elle est autorisée à émettre.

Si ses émissions sont plus importantes que le montant des quotas alloués, il lui faut compenser cet excès par reprise de quotas supplémentaires à une autre entreprise dont le bilan est déficitaire.

Le tableau ci-dessous récapitule les allocations de quotas CO₂ allouées à la coopérative et les consommations de quotas liées aux émissions effectives de la coopérative en équivalents CO₂.

Année	Allocations (tonnes CO ₂)	Emissions (tonnes CO ₂)	Différence
2013	16 261	3 278	12 983
2014	14 813	6 088	8 725
2015	13 403	15 703	-2 300
2016	12 033	11 358	675

- La coopérative était bénéficiaire en 2013 et 2014 avec plus de la moitié de ses allocations CO₂ non utilisées.
- En 2015, la chaudière à biomasse a été arrêtée pendant 6 mois pour des opérations de maintenance lourde. Les chaudières au gaz ont fonctionné davantage qu'en année normale : la coopérative s'est alors retrouvée déficitaire sur ses quotas CO₂.
- En 2016, avec un fonctionnement normal de la chaudière à biomasse, les quotas alloués ont été suffisants malgré une forte baisse de l'allocation (- 26 % par rapport à 2013).

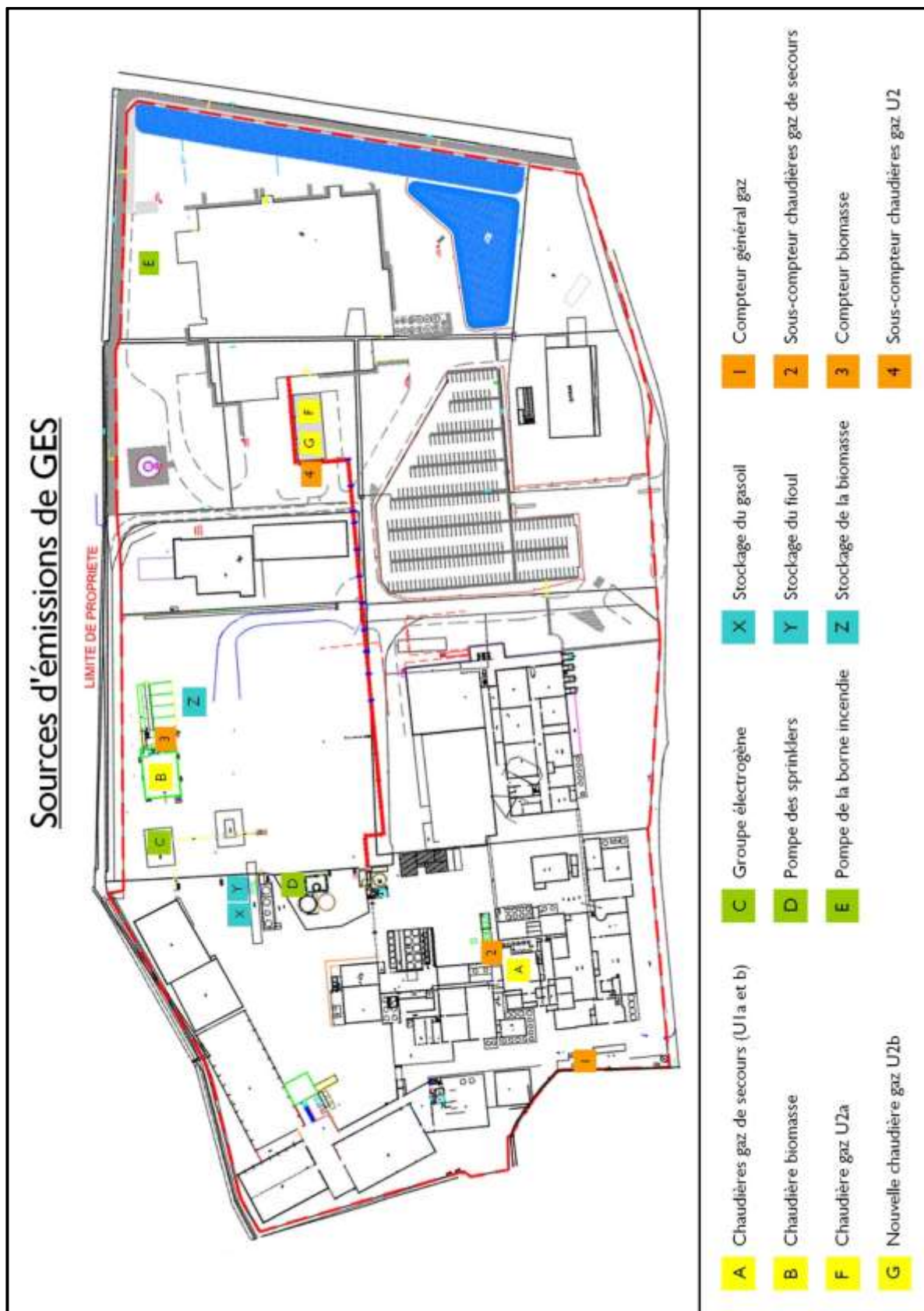
5.3. Plan de surveillance

Les installations émettant des gaz à effet de serre (GES) sont soumises à la réglementation des quotas CO₂ au titre de la directive 2003/87/CE du 13 octobre 2003. L'article 14 de cette directive précise que chaque installation doit établir un plan de surveillance afin de comptabiliser ses émissions de gaz à effet de serre.

Le plan de surveillance des émissions de GES de la coopérative est placé en annexe au présent dossier. Il sera remis à jour dès l'installation de la nouvelle chaudière gaz (U2b), courant 2018.

Ces émissions de GES sont comptabilisées par des compteurs situés aux niveaux des chaudières du site. La carte ci-après localise les sources d'émissions, les stockages de carburant et les compteurs associés.

Localisation des sources de dioxyde de carbone
(source : ISM)



Les émissions de CO₂ sont calculées ainsi :

$$E_{CO_2} = CC \times FE \times FO$$

Où : *CC* : Consommation de combustible

FE : Facteur d'émission

FO : Facteur d'oxydation (Valeurs provenant de l'arrêté du 31 octobre 2012)

Pour les combustibles utilisés par la coopérative, les valeurs sont les suivantes :

Combustible	Facteur d'émission	Facteur d'oxydation
Gaz en MWH PCS	57 t CO ₂ / MWH PCS	1
Fioul domestique en m ³	2,66 t CO ₂ / m ³	
Biomasse en tonne	0 t CO ₂ / t *	

* pour la combustion de biomasse régénérée.

6. DIRECTIVE IED

6.1. Présentation des risques potentiels

6.1.1. Substances dangereuses utilisées sur le site

Les substances utilisées sur le site, ayant un potentiel polluant ou dangereux sont les suivantes :

- Les carburants utilisés par les véhicules de transport (hydrocarbures).
- Le gaz naturel utilisé par les chaudières.
- Le fioul domestique des groupes électrogènes et des groupes incendie.
- Les liquides réfrigérants des installations de production de froid.
- Les produits de lavage des installations (acide, soude, produits de nettoyage et de désinfection, ...).
- Les réactifs du laboratoire.

6.1.2. Potentialité de contamination des sols et des eaux souterraines

Parmi ces substances, celles susceptibles de contaminer les sols et eaux-souterraines sont :

- Les **carburants** utilisés pour les véhicules de transport. Il faut ici noter que les eaux de ruissellement récupérées sur les surfaces extérieures de voirie font l'objet soit d'un traitement avant leur rejet au milieu naturel (un séparateur permet de retenir les huiles et autres hydrocarbures tandis que le débourbeur piège les boues, sables et autres résidus solides contenus dans les eaux), soit d'un contrôle continu pour déceler toute pollution anormale.
- Le **gaz naturel et les liquides frigorigènes** sont des composés volatils à température ambiante. Ils ne présentent aucun risque de contamination des sols et sous-sols.
- Les **cuves de fioul domestique, les cuves d'acide et de soude et les zones de stockage des produits de nettoyage et de désinfection** sont équipées de rétentions appropriées en cas de déversement accidentel. De plus, les eaux de ruissellement, en cas de pollution avérée, sont stockées dans des bassins de rétention à l'aide de vannes automatiques pour éviter tout rejet au milieu naturel.
- Les **réactifs du laboratoire** sont utilisés en très faible quantité et limités au bâtiment du laboratoire.

6.1.3. Qualité des sols et des eaux souterraines

Afin de connaître l'état des sols et des eaux souterraines du territoire, le BRGM (Bureau de Recherche Géologique et Minière) a mis au point plusieurs bases de données inventoriant les sites et sols pollués et potentiellement pollués.

Selon la base de données BASOL, aucun site ou sol pollué n'est répertorié à proximité de la coopérative.

La base de données BASIAS recense les activités industrielles et de service actuelles et historiques. Ces sites sont considérés comme potentiellement polluant pour le sol et les eaux souterraines.

Dans un rayon d'un kilomètre autour de la coopérative (principalement le bourg d'Isigny-sur-Mer), plusieurs sites industrielles ou activités de service sont ou étaient présents :

- En activité :
 - La station d'épuration communale d'Isigny.
 - L'imprimerie Jean Bonnet.

- Dont l'activité a cessé :
 - L'imprimerie Louvet (créée en 1938).
 - L'entreprise de construction navale Deligny (créée en 1946).
 - La station-service Guillou, pour le stockage de carburant (créée en 1924).

La coopérative est elle-même inventoriée dans cette base de données en rapport avec certaines de ses activités.

Les données recensées pour le site historique (avant 1956) et le site actuel (après 1956) sont présentés dans le tableau ci-dessous.

Site BNO 1401413 (avant 1956)		
Identification du site		BNO 1401413
Entreprise		Laiterie coopérative des producteurs de beurre et de Crème d'Isigny
État d'occupation du site		Absence d'information
Activités industrielles		
Historiques des activités		Produits utilisés ou générés
1933	Fabrication et réparation de moteurs, génératrices et transformateurs électriques	Hydrocarbures de type Carburant : fuel, essence, acétylène, ...
1939	Garages, ateliers, mécanique et soudure	
1939	Dépôt de liquides inflammables	

Site BNO 1401413 (après 1956)		
Entreprise		Laiterie coopérative d'Isigny
État d'occupation du site		En activité
Activités industrielles		
Historiques des activités		Produits utilisés ou générés
1956	Dépôt de liquides inflammables	Hydrocarbures de type Carburant : fuel, essence, acétylène, ...
1959	Fabrication de produits pharmaceutiques de base et laboratoire de recherche	

Environnement commun aux deux sites	
Milieu d'implantation	Urbain
Substrat	Calcaire compact
Type de nappe	Libre
Zones de contraintes ou d'intérêts particuliers	
Cours d'eau	< 500 m
Captage AEP	1 km en amont
Forage (autre que AEP)	Sondage < 500 m
Monument historique	Absence (périmètre de 500 m)
Zone inondable	Oui
Parc naturel régional	PNR des Marais du Cotentin et du Bessin

Aujourd'hui, les hydrocarbures présents sur le site de la coopérative sont :

- Le fioul domestique, utilisé uniquement en secours pour alimenter les groupes électrogènes et les groupe incendie (sprinklers). L'ancienne chaudière fonctionnant au fioul a été démantelée en 2014.
- Le gazole pour alimenter les véhicules de collecte et de livraisons.

La coopérative dispose d'une cuve de chacun de ces produits. Elles sont stockées sur rétention et ne sont pas susceptibles d'altérer le milieu naturel.

En raison de l'absence d'activité pouvant engendrer une pollution des sols, aucune étude spécifique n'a été réalisée au sein de la coopérative.

6.2. Rapport de base

Le rapport initial ou de base de la directive IED a pour objectif d'établir un état de la qualité des sols et sous-sol d'un site à un instant « t ».

Lors de la cessation d'activité, la qualité du sol et du sous-sol est comparée à celle présentée dans le rapport de base afin de déterminer la pollution apportée par le site durant sa période d'activité. Si une pollution est avérée, l'exploitant doit engager des solutions de dépollution du sol.

Le rapport de base du site est réalisé par la société SOCOTEC (annexe 6). L'étude comprend deux phases :

- **Phase 1** (environ 1 mois) :
 - Identification des sources potentielles de pollution des sols et eaux souterraines par des substances dangereuses. Elles peuvent provenir des activités passées, actuelles ou futures du site.
 - Évaluation des enjeux pour le milieu.→ À partir des données recueillies, un programme d'investigations est établi afin de déterminer la qualité actuelle des sols et des eaux souterraines.
- **Phase 2** (environ 2 mois) :
 - Réalisation du programme d'investigations décidé en phase 1.
 - Analyse des sols en laboratoire.
 - Discussion et interprétation des résultats obtenus.→ Conclusion sur la qualité initiale des sols et des eaux souterraines du site.

6.3. Meilleures techniques disponibles

La Directive Européenne 96/91CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution prévoit que les installations en service au 30 octobre 2007 justifient de l'emploi des « Meilleures Techniques Disponibles » (MTD ou BAT en anglais : Best Available Techniques).

Ces MTD sont définies dans les documents (BREF ou Best available techniques REferences). Pour le secteur agro-alimentaire, le BREF « Food, Drink and Milk Industries », établi en août 2006, est le document de référence applicable. Il est en révision depuis 2014.

Le chapitre 5 du BREF fait des états des Meilleures Techniques Disponibles (MTD).

6.3.1. MTD générales

➤ Gestion environnementale

La coopérative Isigny-Sainte-Mère est certifiée ISO 9 001, 14 001 et 50 001. Elle possède un système de management environnemental et des procédures de suivi de son impact sur le milieu naturel.

De plus, l'HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point), méthode de maîtrise de la sécurité sanitaire des denrées alimentaires, contraint à une maîtrise des procédés et des installations au travers de procédures claires.

Le personnel est sensibilisé à la gestion environnementale des impacts de l'usine et les postes particuliers font l'objet de formations spécifiques.

➤ Collaboration avec les partenaires amont et aval

La coopérative choisit ses partenaires amont avec soin. Les fournisseurs de lait sont tous certifiés Agriconfiance, label permettant d'assurer la traçabilité et la qualité du produit (100% des agriculteurs coopérateurs en 2017). Un contrôle qualité vérifie les conditions d'élevage du bétail, en lien direct avec la qualité du lait.

Les opérations de gestion des déchets (élimination ou valorisation) sont réalisées en lien direct avec les repreneurs dans l'objectif de permettre le recyclage ou la valorisation des déchets engendrés. La coopérative a pris pour engagement d'atteindre un taux de valorisation de ses déchets de l'ordre de 80%.

En accord avec ses partenaires aval (clients, transporteurs, ...), la coopérative privilégie des matériaux recyclables pour ses emballages (aluminium, papiers, cartons, ...).

➤ Nettoyage des équipements et des installations

Le nettoyage des locaux est réalisé de façon journalière. Les installations sont nettoyées régulièrement selon un plan de nettoyage.

Le dosage des produits de nettoyage et de désinfection mis en œuvre est précisé dans le cadre du plan de nettoyage et leur efficacité est testée par le laboratoire interne de l'usine. L'utilisation des produits halogénés ou contenant de l'EDTA est limitée au maximum.

D'autres mesures visent à la réduction des consommations d'eau (recyclage pour récupération des eaux blanches) ou de la pollution des rejets (siphons de sol permettant de retenir les déchets grossiers).

➤ MTD additionnelles pour certains procédés ou activités

● **Réception et expédition des matières**

Le regroupement des postes de réception de matières premières et d'expédition des produits finis pour U1 et U3 permet de limiter le transport des marchandises sur site.

- **Évaporation**

La coopérative utilise des évaporateurs à multiples effets : ils aspirent la vapeur afin de la réutiliser et ainsi limiter la consommation énergétique. De plus, ils permettent la préconcentration des produits pour avoir moins d'eau à évaporer.

- **Réfrigération**

La coopérative emploie des fluides frigorigènes agréés en vue de limiter les risques pour la couche d'ozone et l'effet de serre. Lorsque cela est possible, les groupes fonctionnant à l'ammoniac sont privilégiés pour limiter l'utilisation des gaz à effet de serre.

- **Refroidissement**

Les tours aéroréfrigérantes intégrées aux installations de production de froid fonctionnent en circuit fermé afin de limiter les rejets d'eau.

- **Conditionnement**

Les lignes de conditionnement sont optimisées afin de limiter la quantité de déchets et la perte de produits. La majeure partie des déchets de l'unité 3 sont recyclables (80 %). Les déchets restants sont envoyés vers une filière de traitement approprié en fonction de leur nature (dangereux ou non) : installations de stockage de déchets dangereux et non dangereux, centre de traitement de déchets chimiques.

- **Génération et utilisation d'énergie**

L'optimisation de l'ordonnancement permet de limiter au maximum les démarrages et arrêts des installations de séchage.

- **Utilisation de l'eau**

Afin de limiter la consommation d'eau, plusieurs systèmes sont mis en place :

- Le suivi des consommations journalières d'eau.
- L'optimisation des cycles de nettoyages automatiques, des pousses à l'eau et des rinçages en fonction des formulations produites.
- Le recyclage des condensats et des évaporats.

- **Production d'air comprimé**

La pression d'air comprimé est ajustée afin de limiter la consommation énergétique.

➤ Réduction des émissions dans l'air

Pour U3, les émissions atmosphériques sont liées au fonctionnement de la tour de séchage. Le processus de séchage mis en œuvre correspond à des séchoirs par pulvérisation (200 à 250 bars) à lit fluidisé, tels que définis dans le cadre des MTD.

La tour de séchage est équipée sur la sortie de l'air de séchage d'un équipement de séparation des fines permettant de respecter un taux de 20 mg/Nm³ de poussières.

Le rejet atmosphérique d'une telle installation est fixé à 40 mg de poussière par m³ d'air au maximum pour un flux de plus de 1 kg par heure (article 27 de l'arrêté du 2 février 1998). La coopérative respecte un rejet deux fois moindre que celui imposé par la réglementation nationale.

➤ Traitement des eaux usées

Le traitement des effluents est réalisé par un traitement biologique aérobie en faible charge, ce qui correspond aux recommandations du BREF pour les effluents agro-alimentaires.

Par rapport aux performances de traitement atteintes avec les MTD, la station d'épuration de la coopérative respecte des normes plus strictes pour la majeure partie des paramètres :

Paramètres	Concentrations optimales avec les MTD	Normes de rejet de la coopérative
DBO₅	25 mg/L	20 mg/L
DCO	125 mg/L	80 mg/L
MES	50 mg/L	30 mg/L
Azote total	10 mg/L	15 mg/L (dont 4,3 mg/L pour NTK)
Phosphore total	0,4 à 5 mg/L	1,5 mg/L

Les MTD précisent que « *selon les conditions locales prévalentes, il n'est pas toujours possible ou rentable d'atteindre les niveaux totaux d'azote et de phosphore indiqués* ».

Pour ce qui concerne l'azote :

- Le niveau retenu pour la coopérative (15 mg/L) correspond à la performance exigible pour un rejet supérieur à 150 kg/j en zone sensible par l'arrêté du 2 février 1998. Le rejet de la coopérative ne dépasse pas 52,5 kg/j en azote total.
- Le traitement mis en œuvre répond aux MTD (traitement aérobie prenant en compte le traitement de l'azote).
- L'incidence sur le milieu (voir le paragraphe 3.1.3.7 de l'étude d'impact) ne met pas en évidence une dégradation de la qualité du milieu récepteur avec la norme de rejet retenue.

Concernant le phosphore, les performances du traitement des eaux usées de la coopérative est compris dans l'intervalle de celui des MTD. Sur ce point, la coopérative a engagé des améliorations particulièrement importantes depuis 5 ans avec le renforcement de la norme de rejet du phosphore (de 5 mg/l à 1,5 mg/L).

➤ Rejets accidentels

Les eaux pluviales de l'unité 3 sont récupérées et canalisées vers un bassin de rétention dédié (situé en parcelle n°1 d'Isigny) avant leur rejet dans l'Aure.

En cas de pollution accidentelle, les rejets pollués peuvent être confinés dans ce bassin tampon avant d'être évacués vers une filière de traitement.

6.4. Proposition motivée pour la rubrique 3000 principale

La coopérative n'est soumise à autorisation que pour une seule rubrique entrant dans le champ du chapitre II de la directive IED (directive relative aux émissions industrielles) : il s'agit de la rubrique 3643 « Traitement et transformation du lait » avec une capacité de traitement journalière en équivalent lait supérieure à 200 tonnes.

Les meilleures techniques disponibles associées aux activités de la coopérative sont :

- L'optimisation des procédés du secteur laitier.
- Les niveaux de consommation et d'émissions du secteur spécifique au lait en poudre.

6.4.1. *Optimisation des procédés du secteur laitier*

Plusieurs mesures ont été prises pour la réduction des pertes de matière et des pertes en eau en cours de fabrication, notamment par :

- Le suivi des rendements au quotidien et/ou au lot.
- L'homogénéisation des laits, sérums et ingrédients en amont du process.
- L'utilisation des installations en continu.
- L'automatisation des dosages d'ingrédients.
- L'adaptation des NEP (Nettoyage En Place) avec enregistrement des phases en ligne.
- La réutilisation des condensats et des eaux de refroidissement.
- La mise en place d'un capteur de DCO en ligne sur les effluents de l'usine.
- L'automatisation du cycle de traitement des formules de produit.

6.4.2. Niveaux de consommations et d'émissions dans le secteur du lait en poudre

Les MTD ne déterminent pas de niveaux de consommation spécifique pour la production de lait infantile en poudre : seule la production de lait en poudre classique est caractérisée.

Or, la quantité de lait comprise dans les deux produits varie fortement : elle est de 100 % pour le lait en poudre classique et d'environ 25 % pour le lait en poudre infantile. Ainsi, pour comparer effectivement les consommations de U3 aux MTD, un facteur de correction de 0,25 est appliqué pour ramener le ratio au litre de lait réellement mis en œuvre.

	Quantité annuelle consommée ou émise
Lait	60 194 175 L
Energie	63 734 000 kWh
Eau	201 856 000 L
Rejets	201 856 000 L

	Consommation d'énergie en kWh par litre de lait	Consommation d'eau en litre par litre de lait	Rejet d'eaux usées en litre par litre de lait
Valeur pondérée	0,265	0,838	0,838
MTD lait en poudre	0,3 à 0,4	0,8 à 1,7	0,8 à 1,5

La future unité, au regard des spécificités de son process, respecte les consommations spécifiques prescrits dans les MTD.

L'effet de synergie avec les installations existantes permet, notamment, de réduire la consommation énergétique de l'unité 3 en deçà du référentiel des MTD.

7. CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE

Actuellement, les besoins en énergie du site sont les suivants :

Unités	Energies	Consommation globale par an	
		2015	2016
U1	<i>Electricité</i>	34 651 MWh	33 325 MWh
	<i>Gaz</i>	65 439 MWh	12 406 MWh
	<i>Biomasse</i>	73 415 MWh	111 468 MWh
U2	<i>Electricité</i>	6 701 MWh	12 665 MWh
	<i>Gaz</i>	19 219 MWh	51 735 MWh
TOTAL		199 425 MWh	221 599 MWh

L'estimation des besoins énergétiques de l'unité 3 est présentée dans le tableau suivant :

Énergies	Consommation globale par an
Électricité	11 875 MWh
Gaz	51 859 MWh

Le fonctionnement de l'unité 3 nécessitera une puissance énergétique supplémentaire d'environ 64 000 MWh.

La coopérative est certifiée ISO 50 001 depuis 2017. Cette norme permet de mettre en place un management de l'énergie au sein d'une entreprise afin de réduire la consommation énergétique pour réaliser des économies et faire face au réchauffement climatique.

La nouvelle chaudière prévue en parallèle à la création d'U3 n'est pas soumise à l'article R. 122-5 concernant la réalisation d'une analyse des coûts-avantages et des opportunités de valoriser la chaleur fatale car sa puissance thermique est inférieure à 20 MW. Les autres chaudières ne font pas l'objet d'une rénovation et n'entrent pas dans le cadre de cette analyse.

8. HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

Le personnel de la coopérative ainsi que les différentes personnes amenées à fréquenter le site sont potentiellement exposés à certains dangers.

Afin de prévenir chacun de ces risques, des mesures et des protocoles sont mis en place.

8.1. Formation du personnel

Une formation à la sécurité sur le site est dispensée à l'ensemble des salariés (permanents et temporaires) dès leur arrivée.

Cette formation permet d'appréhender les risques présents sur le site, les consignes de sécurité particulières à appliquer pour prévenir ces risques et les procédures à suivre en cas d'incident.

8.2. Bruit

Le niveau sonore de l'usine est lié au fonctionnement des différentes installations : concentrateurs, tours de séchage, empaqueteuses, ... Des protections auditives sont fournies à l'ensemble des employés.

Dans les zones où le niveau sonore est supérieur à 85 dB(A) en termes d'exposition moyenne sur une journée de travail, les employés ont l'obligation de porter un casque anti-bruit ou des bouchons d'oreilles.

8.3. Chutes

Le travail en hauteur nécessite d'appréhender le risque de chutes.

Les ateliers à risque sont :

- Le niveau supérieur des tanks de stockage.
- Les différents niveaux des tours de séchages.
- Les concentrateurs et les silos.

Afin de minimiser les risques de chutes, l'accès à ces ateliers se fait par des échelles à crinoline et les passerelles sont équipées de lisses, de sous-lisses et de plinthes à hauteur réglementaire.

Les interventions de maintenance en hauteur sont effectuées avec des nacelles spécialisées pour les travaux en hauteur.

Lorsque l'accès à la zone ne permet pas l'emploi d'une nacelle, des harnais de sécurité sont utilisés.

8.4. Poussières

La fabrication, le transport et le stockage de la poudre de lait sont réalisés sous confinement afin d'éviter la propagation de poussières.

Dans les ateliers à plus haut risque de concentration en poussières (ensachage, ...), le personnel est équipé de masques anti-poussières.

8.5. Substances dangereuses

Pour le lavage de ses installations, la coopérative utilise des produits chimiques (acide, soude, désinfectants, ...) pouvant présenter des risques. Leur manipulation est donc règlementée par le port de gants, de lunettes et de tabliers.

Le laboratoire interne à l'usine utilise également toutes sortes de substances chimiques (réactifs, mélanges, préparations). Les employés sont soumis au port des Équipements de Protection Individuelle (EPI) de laboratoire : gants, blouse et lunettes.

8.6. Risque infectieux

Le projet U3 comprend une tour aéroréfrigérante (TAR) et donc un circuit d'eau chaude, milieu favorable à la prolifération de légionelles. Les légionelles, dont la principale espèce est la *Legionella pneumophila*, peuvent être à l'origine d'une maladie infectieuse, la légionellose. La transmission de ces bactéries se fait par inhalation : à la sortie des ventilateurs au sommet des TAR, l'air contient des microgouttelettes d'eau pouvant contenir des légionelles.

La coopérative est déjà équipée de 7 TAR sur son site. Elles font l'objet de protocole de sécurité et d'analyses régulières afin de prévenir ce risque.

L'ensemble des méthodologies utilisées pour un fonctionnement sécurisé des TAR est présenté dans l'Analyse Méthodique des Risques disponible en annexe.

8.7. Trafic routier

Le port d'un vêtement fluorescent est obligatoire pour tous piétons circulant dans l'enceinte du site de la coopérative et entre le site et les bureaux.

8.8. Risque électrique

Tous les opérateurs susceptibles d'intervenir sur les armoires électriques et sur les équipements sous tension ont reçu une habilitation électrique.

9. AVIS DE LA COMMUNAUTÉ DE COMMUNE

Dans le cadre de la procédure, l'avis de la collectivité en charge de l'urbanisme doit être sollicité quant aux hypothèses prises pour l'affectation du terrain accueillant la nouvelle unité en cas de cessation de son activité. Dans le cas présent, un usage artisanal ou industriel du terrain est pris en compte.

L'avis de la communauté de communes d'Isigny-Omaha Intercom, compétente en termes d'urbanisme sur le secteur, a été sollicité le 12 mai 2017 (lettre en annexe). Il est réputé favorable.

10. COMPATIBILITÉ AVEC LES PLU

Le site actuel de la coopérative est situé pour sa majeure partie sur le territoire de la commune d'Osmanville. Il occupe également des parcelles de terrain sur le territoire de la commune d'Isigny.

La commune d'Osmanville est régie par un PLU approuvé par le conseil municipal.

Le Plu d'Isigny a été approuvé le 30 juin 2015. Il a été modifié en dernier lieu par délibération du Conseil de la communauté de communes Isigny Omaha Intercom du 16 novembre 2017.

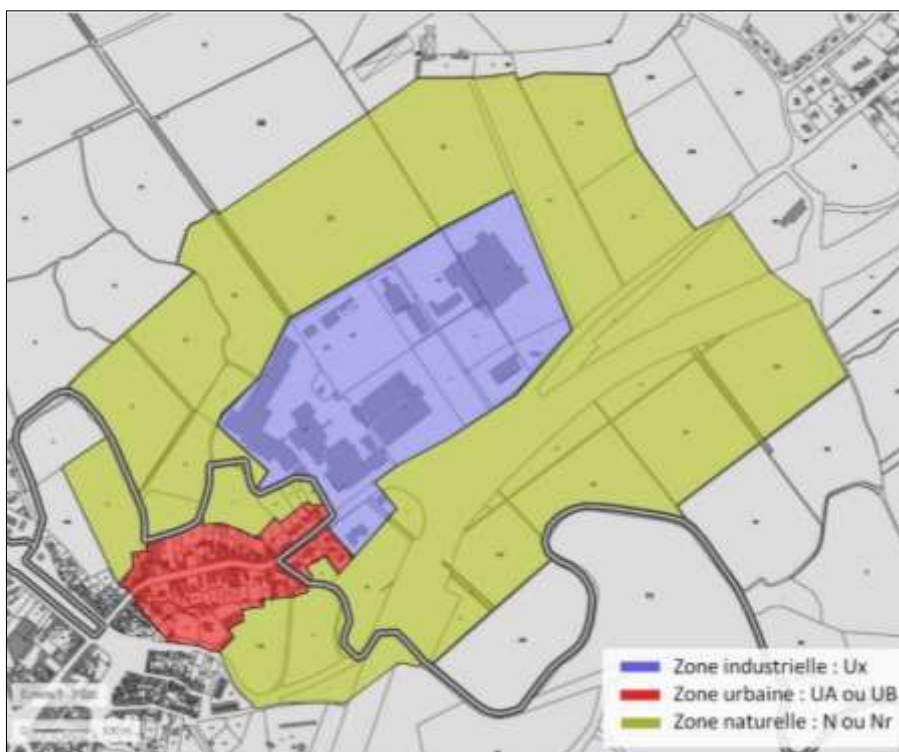
Les terrains situés sur la commune d'Osmanville sont classés, pour l'essentiel, en zone Ux (zone d'activité économique et industrielle). Des dépendances situées en partie Sud sont classés en zone N. Il s'agit des aires de stationnement et des terrains situés à l'arrière du bâtiment administratif.

Les terrains situés sur la commune d'Isigny concernent deux parcelles incluses dans le site industriel, en partie Nord, cadastrées AC 49 et AC 50 ainsi qu'en partie Sud la parcelle ZD 1 sur laquelle se trouve le bassin de rétention de l'unité n°1. Ces trois parcelles sont classées en zone N.

En partie Nord du site de la coopérative, les terrains pressentis pour l'implantation de l'unité 3 sont classés en zone Nr du PLU d'Osmanville et N du PLU d'Isigny. En partie Sud, les terrains sont classés en zones N des PLU des deux communes.

PLU actuel d'Isigny et d'Osmanville

(source : Mairies d'Isigny-sur-Mer et d'Osmanville)



L'affectation des parcelles utilisée par le projet est en partie incompatible avec les PLU actuels des communes d'Isigny et d'Osmanville. C'est pourquoi, ils font l'objet d'un dossier de mise en compatibilité par déclaration de projet. Ce dossier est porté par la communauté de communes Isigny Omaha Intercom.

L'annexe 5 fait état de l'intention de mise en compatibilité du PLU des communes d'Isigny et Osmanville par la communauté de communes d'Isigny Omaha Intercom par délibération du conseil extraordinaire du 1^{er} juin 2017.

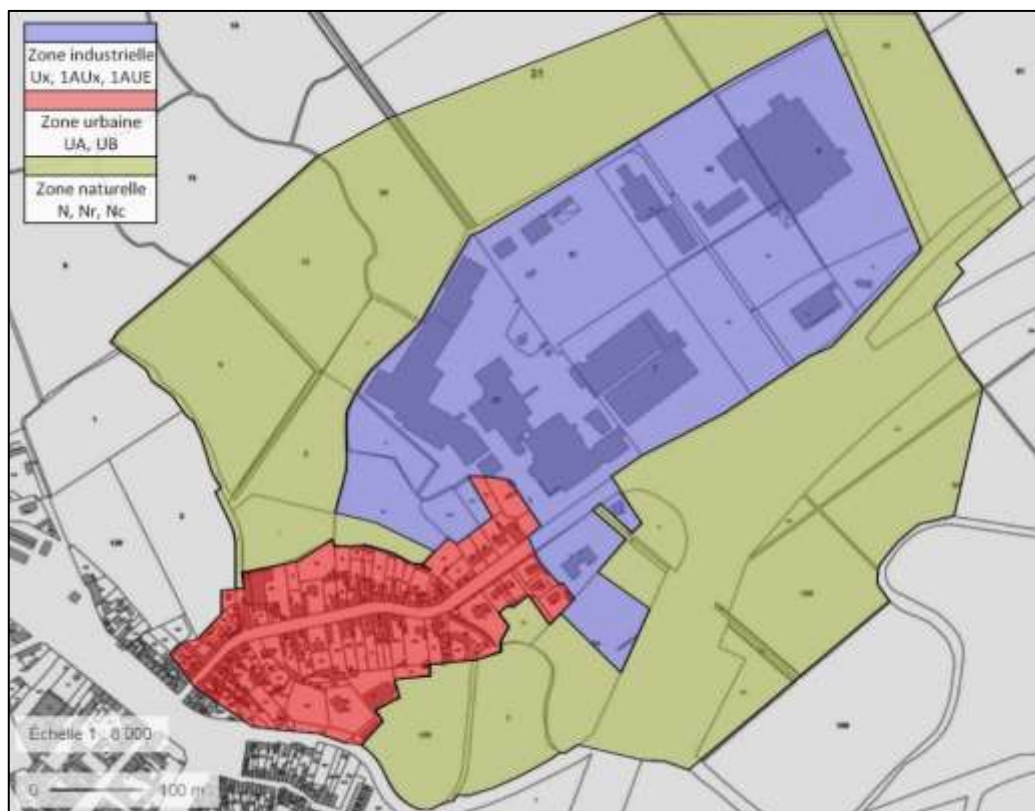
À terme, les parcelles du projet disposeront d'un zonage compatible avec les usages prévus.

- La parcelle AD n°4 d'Osmanville sera définie en zone 1AUx autorisant les constructions à usage industriel au-dessus d'une côte de référence de 3,3 m NGF.
- Les parcelles AC n°211, 212 et 47a d'Isigny seront définies par un nouveau zonage : 1AUE semblable au zonage UE de la commune. Les constructions sont interdites en deçà de la côte de référence de 3,3 m NGF. La hauteur maximale est de 12 m à l'exception des tours de séchage, des concentrateurs et des cheminées.
- La parcelle AC n°47b, renaturée après le chantier, bénéficiera d'un zonage personnalisé : Nc.
- La parcelle AD n°34b 1, accueillant l'extension du parking, sera classée en zone urbaine industrielle (Ux).

Les surfaces de zonage à modifier sont présentées ci-dessous.

Modifications apportées aux PLU au vu des incompatibilités avec les usages futurs (le projet U3)			
Parcelles	Zonage		Surface
	Actuel	Futur	
Isigny/Mer			12 536 m²
AC 47 a, 211 et 212	N	1AUE	9 072 m ²
AC 47b	N	Nc	3 464 m ²
Osmanville			9 921 m²
AD 4	Nr	1AUx	3 921 m ²
AD 34b 1	N	Ux	6 000 m ²
Surface à modifier pour U3			22 457 m²

Les principaux points du règlement des zones 1AUE et Ux sont présentés ci-après ainsi que le zonage futur des PLU.

PLU futur d'Isigny et d'Osmanville

Prescriptions des PLU	Isigny	Osmanville	Compatibilité avec le projet U3
	Zone 1AUE	Zone Ux et 1AUx	
Nature des constructions			
Nature des nouvelles constructions	Activités artisanales, industrielles ou commerciales	Usage industriel : production, stockage, logistique	<i>Tour de séchage et entrepôt</i>
	Interdit aux habitations sauf logement du gardien		<i>Pas de logement</i>
Dimensionnement			
Distance des bâtiments par rapport à la limite du site	Moitié de la hauteur des bâtiments et, dans tous les cas, au moins 5 m		<i>Distance de 10 m par rapport à la clôture</i>
Emprise au sol	70 % de la superficie totale		<i>50 % de la superficie urbanisée</i>
Hauteur maximale	12 m sauf tour de séchage, cheminée et concentrateur	15 m sauf tour de séchage, cheminée et concentrateur	<i>45 m maximum pour la tour de séchage et 12 m pour les autres bâtiments</i>

Risque d'inondation			
Prescriptions pour un niveau de nappe haute entre 0 et 1 m de profondeur	Interdits aux : <ul style="list-style-type: none"> sous-sols rejets pluviaux dans la nappe assainissements autonome 		<ul style="list-style-type: none"> Aucun sous-sol Rejets pluviaux en rivière Station d'épuration privée
Niveau de plancher bas	Au-dessus de la côte de référence de 3,3 m NGF.		Élévation de 3,3 m par rapport au niveau naturel NGF (au même niveau que U1)
Distance au cours d'eau	10 m		10 à 20 m
Clôtures	Ne faisant pas entrave aux écoulements		Grillage de 2 m
Esthétique			
Apparence du bâtiment	Façade blanche interdite	Façade blanche interdite	Façade anthracite
	Matériaux : <ul style="list-style-type: none"> n'accrochant pas la poussière vieillissant bien autolavables si possible Façade de teinte grise	Couleur favorisant l'intégration dans le paysage (teintes neutres)	
Parking	Zone à paysager pour limiter l'impact visuel (haies, arbres, ...)		Haies créées en lisière des installations industrielles et du parking Essences locales utilisées
Plantations	Plantations existantes conservées ou remplacées par des plantations équivalentes		

11. ANNEXES

L'ensemble des plans annexés est placé en fin de dossier (pochette dédiée).

1. Plan de masse au 1/500^e
2. Plan de surveillance des émissions de gaz à effet de serre
3. Analyse méthodique des risques de légionellose
4. Courrier de demande d'avis à la communauté de communes concernant la remise en état du site après l'arrêt des activités
5. Extrait du compte rendu de délibération faisant état de l'intention de modification des PLU d'Isigny-sur-Mer et d'Osmanville
6. Rapport de base IED réalisé par la société SOCOTEC
7. Respect de l'arrêté du 11 avril 2017 relatif à la rubrique 1510 (entrepôts couverts)