



CONSEIL INDEPENDANT
EN ENVIRONNEMENT



Engagés par nature.

à Villers Bocage (14310)

Demande d'autorisation environnementale

**PIÈCE N°3 : NOTE DE PRESENTATION NON TECHNIQUE DU
PROJET**

GES n° 232411

Juin 2025

AGENCE OUEST

5, rue des Basses Forges
35530 NOYAL-SUR-VILAINE
Tél. 02 99 04 10 20
Fax 02 99 04 10 25
e-mail : ges-sa@ges-sa.fr

AGENCE NORD-EST

80 rue Pierre-Gilles de Gennes
02000 BARENTON BUGNY
Tél. 03 23 23 32 68
Fax 09 72 19 35 51
e-mail : ges-laon@ges-sa.fr

AGENCE EST

870 avenue Denis Papin
54715 LUDRES
Tél. 03 83 26 02 63
Fax 03 26 29 75 76
e-mail : ges-est@ges-sa.fr

AGENCE SUD-EST-CENTRE

139 impasse de la Chapelle - 42155
ST-JEAN ST-MAURICE/LOIRE
Tél. 04 77 63 30 30
Fax 04 77 63 39 80
e-mail : ges-se@ges-sa.fr

AGENCE SUD-OUEST

Forge
79410 ECHIRÉ
Tél. 05 49 79 20 20
Fax 09 72 11 13 90
e-mail : ges-so@ges-sa.fr

SOMMAIRE

1	CONTEXTE DE LA NOTE DE PRESENTATION NON TECHNIQUE DU PROJET	3
2	OBJET DU DOSSIER	4
3	PRESENTATION DU DEMANDEUR.....	5
3.1	IDENTITE DU DEMANDEUR.....	5
3.2	HISTORIQUE DE L'ETABLISSEMENT	5
3.3	LOCALISATION	6
4	ORGANISATION DU SITE ET PROCEDES DE FABRICATION.....	7
4.1	ORGANISATION DU SITE	7
4.2	PROCEDES DE FABRICATION	8
4.3	PRODUCTION DE FROID – SITUATION ACTUELLE.....	8
5	DESCRIPTION DU PROJET	9
5.1	LOCALISATION DU PROJET	9
5.2	NOUVELLE INSTALLATION FRIGORIFIQUE SDM-E2.....	10
5.3	PRINCIPAUX OBJECTIFS	13
6	CLASSEMENT ICPE ET IOTA.....	14
7	SYNTHESE DE L'ETUDE D'INCIDENCE ET DE L'ETUDE DE DANGERS	16

1 CONTEXTE DE LA NOTE DE PRESENTATION NON TECHNIQUE DU PROJET

La présente « note de présentation non technique » est un document autoportant destiné à être transmis aux membres du CODERST.

2 OBJET DU DOSSIER

La société ELIVIA SAS dispose à Villers-Bocage (14310) d'une unité de production spécialisée dans l'abattage d'animaux de boucherie et de transformation de viandes.

Les activités du site sont autorisées au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) par l'arrêté préfectoral du 1er juillet 2002 modifié.

Actuellement, la production de froid nécessaire aux activités d'abattage et de transformation est assurée conjointement par les structures d'ELIVIA et de la société attenante SOFRINO.

ELIVIA prévoit de mettre en service une nouvelle installation de réfrigération à l'ammoniac dont les objectifs sont les suivants :

- autonomie d'ELIVIA pour la production de froid, maîtrise des installations, gains en souplesse d'exploitation et maîtrise de coûts,
- intégration de dispositifs d'économie d'eau et d'énergie : récupération de la chaleur fatale et pompe à chaleur intégrés à la nouvelle installation, condenseurs adiabatiques à faible consommation d'eau,
- amélioration des mesures de maîtrise des risques : installation neuve, distribution du froid indirecte limitant les quantités d'ammoniac nécessaires.

Le présent dossier constitue la demande d'autorisation environnementale qui intègre une étude d'incidence environnementale conformément aux dispositions du code de l'environnement.

3 PRESENTATION DU DEMANDEUR

3.1 IDENTITE DU DEMANDEUR

Présentation du demandeur

Dénomination de l'exploitant	ELIVIA
Siège social	BD Pasteur 44150 ANCENIS-SAINT-GEREON
Forme juridique	SASU (Société par Actions Simplifiée à associé Unique)
Capital	25 200 000€
Etablissement objet de la demande	ELIVIA Route d'Epinay 14310 VILLERS BOCAGE
Numéro AIOT établissement	0051401427
N° SIRET établissement	344 477 468 000 62
Nom et qualité du signataire	Lionel PERROT Directeur
Personne en charge du dossier	Olivier JAMES Responsable maintenance
Téléphone	02 31 29 29 29
Activité de l'établissement	1011Z / Transformation et conservation de la viande de boucherie
Effectifs	419
Situation administratives	1er juillet 2002 – Arrêté préfectoral d'autorisation 19 octobre 2015 – Arrêté préfectoral complémentaire
Communes du rayon d'affichage	Villers Bocage, Epinay-sur-Odon, Parfouru-sur-Odon, Villy-Bocage, Saint Louet sur Seulles, Tracy Bocage, Maisonnelles Pelvey, Longvillers

3.2 HISTORIQUE DE L'ETABLISSEMENT

En 1964, la commune de Villers-Bocage entreprend la construction d'un abattoir municipal, l'affermage de l'abattoir est confié par convention du 13 décembre 1973 à la société CAVIB SA pour une durée de 30 ans. Le site s'est progressivement agrandi avec des activités supplémentaires (transformation de la viande).

Le 11 avril 1997, l'abattoir CAVIB a été repris par la filiale SOVIBA du groupe CANA.

En 2004 CANA fusionne avec les sociétés CAVAL et GCA pour devenir le groupe TERRENA.

Le site est aujourd'hui exploité par ELIVIA, une filiale de TERRENA créée en 2014.

Le site de Villers-Bocage est spécialisé dans l'abattage de bovins ainsi que la découpe de carcasses et de la viande, les activités de transformation en produit prêt à l'emploi.

Les produits fabriqués sur le site sont aussi bien adressés aux professionnels (sous la marque ELIVIA) qu'aux consommateurs sous les marques « Tendre&Plus », « Sourires de campagne » et « La nouvelle agriculture ».

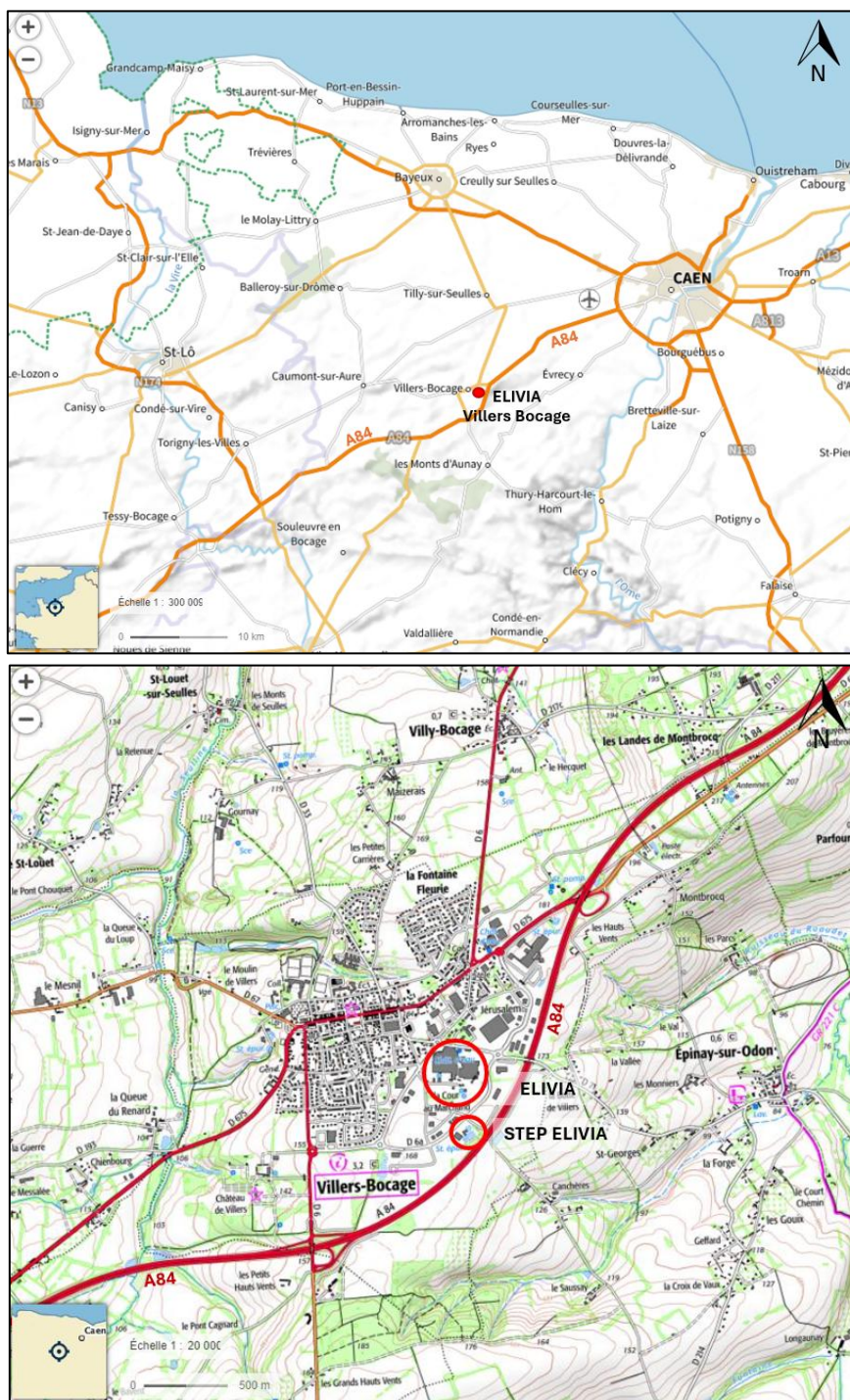
3.3 LOCALISATION

ELIVIA est implantée dans la zone d'activité de la commune de Villers-Bocage, dans le département du Calvados.

La commune de Villers Bocage est située à 20 km à l'ouest de Caen et 30 km à l'est de Saint-Lô.

Le site est accessible depuis la rue du chêne, à proximité de l'autoroute A84 reliant Caen à Rennes.

Localisation de l'établissement (extrait plan IGN et topographique Géoportail)



4 ORGANISATION DU SITE ET PROCEDES DE FABRICATION

4.1 ORGANISATION DU SITE

Le plan suivant présente l'organisation générale du site en situation actuelle, ainsi que le projet de nouvelle salle des machines « SDM-E2 » et les nouvelles cuves d'eau chaude associées. Un plan de masse de l'établissement est joint en pièce 13.

L'activité du site a lieu dans un bâtiment unique. La chaîne de production débute dans les locaux au sud du site (bouverie/abattage) et la transformation de la viande et l'expédition se situent au nord selon le principe de « marche en avant ».

La plupart des locaux techniques (chaufferie, installations frigorifiques...) sont localisés à l'est du bâtiment ELIVIA (entre ELIVIA et SOFRINO).

L'accès poids lourds et véhicules légers se fait depuis la rue du chêne.

La société SOFRINO est implantée sur le même site industriel qu'ELIVIA. Il s'agit d'un établissement indépendant, qui exploite notamment un entrepôt frigorifique et des installations de production de froid à l'ammoniac. SOFRINO dispose d'un arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter au titre des ICPE en date du 22 janvier 2003 modifié.

Les parcelles du site industriel appartiennent à ELIVIA à l'exception de la parcelle et bâtiments de la société SOFRINO.

Les 2 sociétés disposent d'une entrée commune avec poste de garde au sud-ouest du site.

Organisation générale du site



4.2 PROCEDES DE FABRICATION

Les activités pratiquées par ELIVIA sur le site sont les suivantes :

- Abattage des animaux
- Première transformation (découpe des carcasses)
- Deuxième transformation (découpe de la viande)
- Troisième transformation (transformation en produit prêt à l'emploi)
- Quatrième transformation (transformation en produits cuits)

Le process du site est organisé sur le principe qualité-hygiène de « marche en avant » avec la réception de bovins et l'abattage au sud du site et l'expédition de produits frais ou surgelés au nord du site, sans croisement des flux de matière. Le nettoyage et l'expédition des carcasses se fait au sud-est du site.

L'activité de stockage de produits frais ou surgelés est assurée par la société SOFRINO.

Les besoins en froid d'ELIVIA sont les suivants :

- Froid positif : locaux frigorifiques, ressuage des carcasses
- Froid négatif : surgélation : steak haché surgelés

4.3 PRODUCTION DE FROID – SITUATION ACTUELLE

Le froid pour les besoins d'ELIVIA provient des installations de refroidissement à l'ammoniac suivantes :

- SDM-E1 : Salle Des Machines ELIVIA n°1
- SDM-S2 : Salle Des Machines SOFRINO n°2 (installation frigorifique située dans les locaux d'ELIVIA mais exploitée par SOFRINO)
- SDM-S3 : Salle Des Machines SOFRINO n°3 (dans les locaux d'ELIVIA mais exploitée par SOFRINO)

L'installation SDM-S1 est située et exploitée par SOFRINO ; elle est utilisée exclusivement pour les besoins en froid de SOFRINO.

Répartition de la production de froid en situation actuelle

Installation	Exploitant ICPE	Qté NH3	Distribution froid
SDM-E1	ELIVIA	2x300 kg = 600kg	Circuit secondaire CO2
SDM-S1	SOFRINO	7 075 kg	Besoin froid SOFRINO
SDM-S2	SOFRINO		Eau glycolée + direct NH3 pour surgélateur
SDM-S3	SOFRINO		Eau glycolée + direct NH3 pour surgélateur

Les installations frigorifiques SDM-S2 et SDM-S3 ainsi que les réseaux de distribution d'ammoniac sont exploitées au titre des ICPE par SOFRINO qui dispose d'un arrêté préfectoral d'autorisation du 22 janvier 2003 modifié pour l'exploitation de ces installations.

5 DESCRIPTION DU PROJET

5.1 LOCALISATION DU PROJET

Ces installations frigorifiques sont localisées au centre du site industriel, au niveau de la voie d'accès entre les bâtiments ELIVIA et les bâtiments de SOFRINO, à l'exception de la SDM-S3 qui se trouve au sud des locaux de 1^{ère} transformation d'ELIVIA.

La nouvelle installation SDM-E2 sera implantée en lieu et place de l'ancien entrepôt de stockage de produits chimiques, local adjacent au local SDM-E1 existant.

Un plan de masse de l'établissement est joint en pièce 13.

Localisation du projet (environnement proche)



5.2 NOUVELLE INSTALLATION FRIGORIFIQUE SDM-E2

ELIVIA à Villers-Bocage dispose actuellement d'une seule installation frigorifique fonctionnant à l'ammoniac « SDM-E1 ».

Le site est classé sous le régime de la déclaration au titre de la rubrique ICPE n°4735 pour une quantité d'ammoniac employée dans cette installation de 600 kg (arrêté préfectoral du 19 octobre 2015).

La majeure partie des besoins en frigories d'ELIVIA est fournie par 2 autres installations frigorifiques fonctionnant à l'ammoniac appartenant à la société attenante SOFRINO « SDM-S2 » et « SDM-S3 ».

En accord avec SOFRINO, ELIVIA prévoit la mise en service d'une nouvelle installation de réfrigération à l'ammoniac pour couvrir ses propres besoins qui sera nommée « SDM-E2 » par la suite. Après la mise en service de cette installation, ELIVIA n'aura plus recours aux boucles d'eau glycolée des installations frigorifiques SDM-S2 et SDM-S3 de SOFRINO.

Dans un second temps, ELIVIA envisage le remplacement de ses surgélateurs alimentés directement en ammoniac (depuis SDM-S2 et S3) par des surgélateurs au CO2 (distribution indirecte depuis SDM-E1).

A l'issue de cette deuxième phase (non défini à date), l'installation SDM-S2 sera complètement déracordée d'ELIVIA mais maintenue pour les besoins en froid de SOFRINO. L'installation SDM-S3 sera quand a elle définitivement supprimée.

Synthèse des évolutions des installations frigorifiques utilisées par ELIVIA

Installation	Distribution de froid actuelle	Evolution de la distribution de froid
SDM-E1	Circuit secondaire CO2 (froid négatif)	<u>2025/2026</u> : Ajout 2 échangeurs eau glycolée/CO2 sur le circuit CO2 après mise en service SDM-E2 (eau glycolée produite sur SDM-E2 servira à condenser le CO2 de SDM-E1 en cas d'indisponibilité des circuits NH3 E1)
SDM-E2	/	<u>Fin 2025</u> : mise en service de l'installation : distribution eau glycolée (froid positif)
SDM-S2	- Alimentation eau glycolée ELIVIA + SOFRINO (froid positif) - Alimentation directe NH3 surgélateur ELIVIA (froid négatif)	<u>Fin 2025</u> : Suppression alimentation eau glycolée ELIVIA après mise en service SDM-E2 Alimentation eau glycolée maintenue pour SOFRINO <u>Phase 2</u> (échéance non définie à date) remplacement surgélateur NH3 par surgélateur CO2 (alimenté par circuit CO2 SDM-E1)
SDM-S3	- Alimentation eau glycolée ELIVIA + SOFRINO (froid positif) - Alimentation directe NH3 surgélateur ELIVIA (froid négatif)	<u>Fin 2025</u> : Suppression alimentation eau glycolée après mise en service SDM-E2 <u>Phase 2</u>(échéance non définie à date) : remplacement surgélateur NH3 par surgélateur CO2 (alimenté par circuit CO2 SDM-E1)

La nouvelle installation SDM-E2 comportera 3000 kg d'ammoniac dès sa mise en service (pas de phase de renforcement comme indiqué dans le dossier cas par cas, la quantité maximale prévue dans l'installation reste identique).

Elle sera implantée dans un local existant non utilisé qui sera réaménagé conformément aux dispositions réglementaires en vigueur.

L'installation sera utilisée pour la production de froid positif et comportera des systèmes de récupération de chaleur pour la production d'eau chaude à 55°C et 85°C et le dégivrage du circuit eau glycolée.

L'installation comprendra une bouteille BP, une bouteille MP, 4 évaporateurs, 6 compresseurs, 2 condenseurs pour le dégivrage du circuit d'eau glycolée et 4 condenseurs adiabatiques positionnés sur la toiture de la salle des machines.

Le même circuit d'ammoniac alimentera 2 pompes à chaleur de 55°C (condenseur + sous-refroidisseur) et 85°C (désurchauffeur + condenseur + sous-refroidisseur) via 3 compresseurs isolés dans un local spécifique dit « PAC » en SDM-E2.

Les équipements sont repérés sur les plans d'implantation ci-après.

Le schéma frigorifique et le principe de fonctionnement de l'installation sont détaillés dans l'étude de dangers.

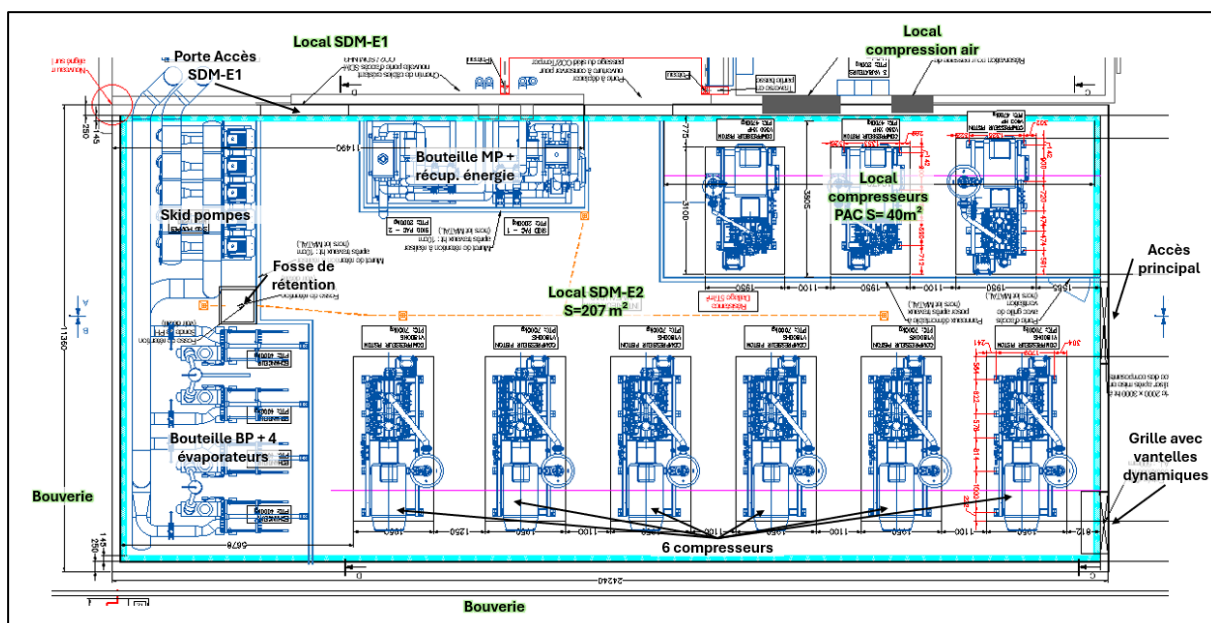
Ce projet prévoit également le remplacement des 2 cuves d'eau chaude existantes de 80m³ par 2 nouvelles cuves de 150m³ pour le stockage d'eau chaude à 55°C, et la création d'une seconde cuve de stockage d'eau chaude à 85°C de 100m³ à proximité de la cuve existante de 60m³ (voir localisation au point 4.1).

La SDM-E1 distribue le froid dans les ateliers (surgélation) à l'aide d'une boucle CO2 dont la condensation est assurée par les évaporateurs ammoniac de la SDM-E1.

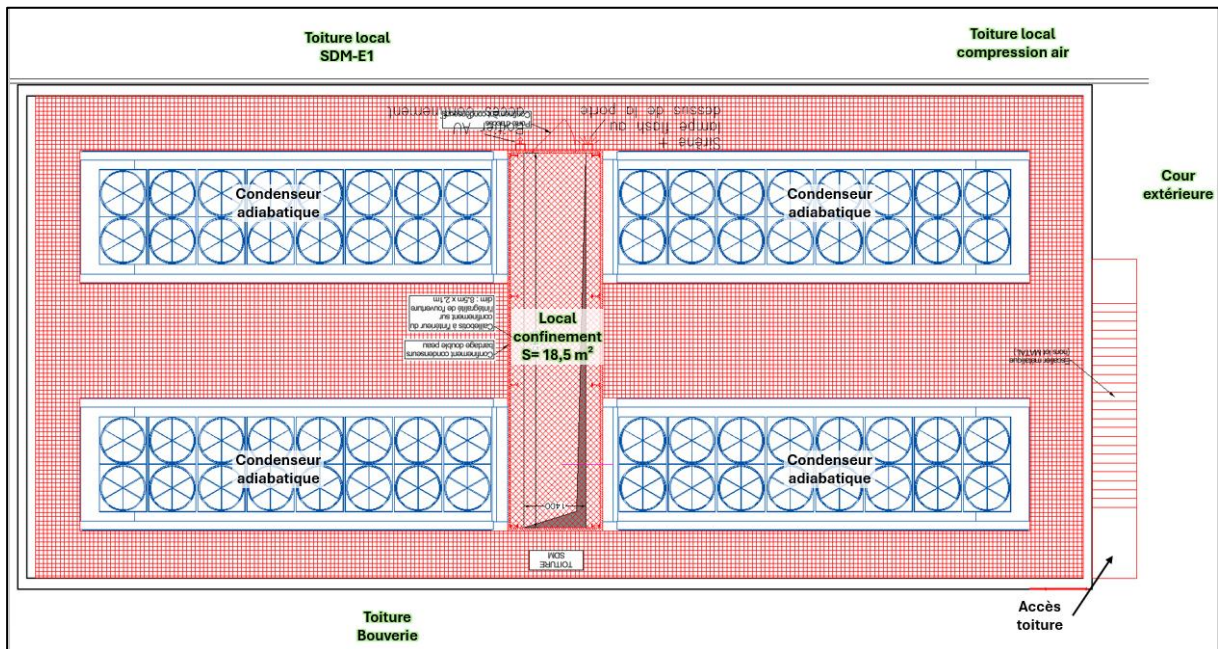
ELIVIA envisage également d'utiliser la production d'eau glycolée de sa nouvelle installation SDM-E2 pour condenser le CO2 de cette boucle en cas d'indisponibilité de l'installation ammoniac SDM-E1. Pour cela, 2 nouveaux condenseurs à plaques CO2/MPG de 500kW seront ajouté au circuit CO2 en parallèle des condenseurs à plaques CO2/NH3 existants.

Aucune modification ne sera effectuée sur les circuits ammoniac de l'installation SDM-E1.

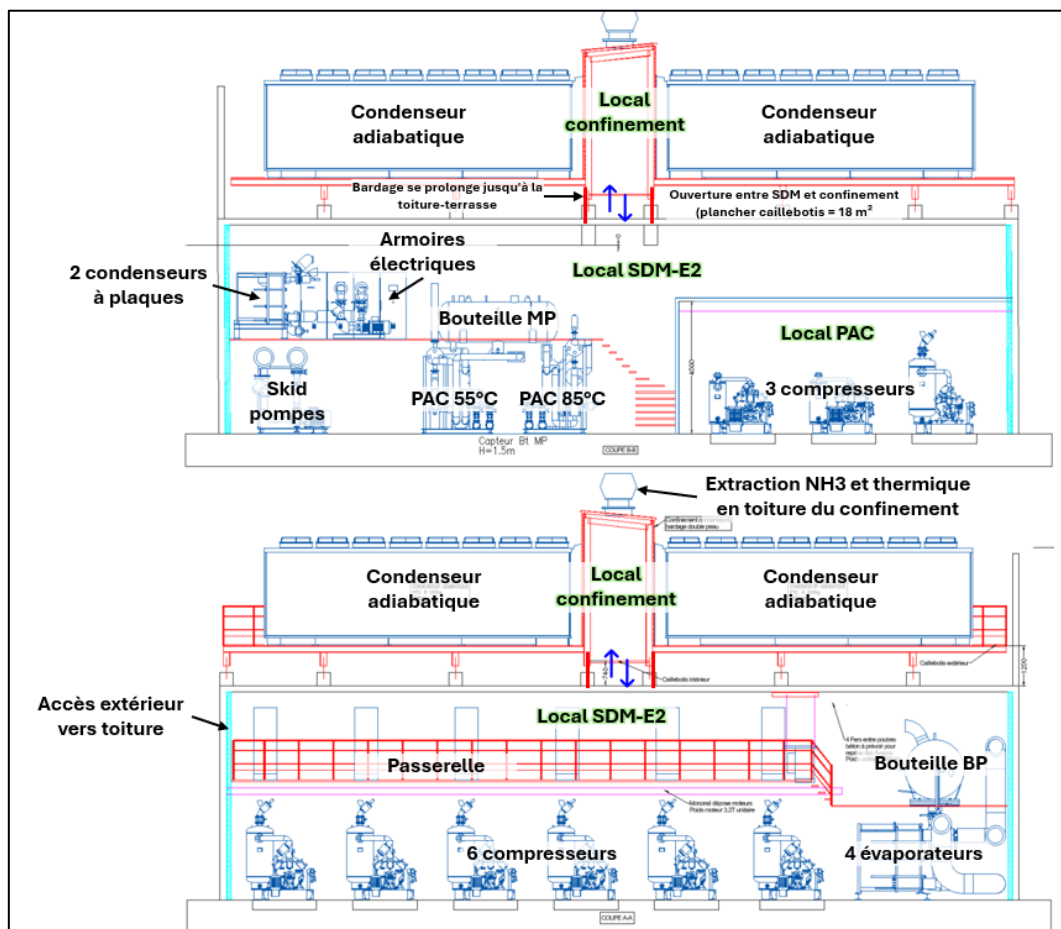
Plan d'implantation SDM-E2 RDC



Plan d'implantation SDM-E2 toiture



Vues en coupe de la SDM-E2



5.3 PRINCIPAUX OBJECTIFS

A l'issue du projet, ELIVIA sera autonome pour la production de froid positif et négatif sur son site et ne dépendra plus d'installations exploitées par SOFRINO. Ce gain en souplesse d'exploitation engendre également une amélioration de la maîtrise de ces installations frigorifiques et des coûts liées aux installations.

Par ailleurs, la mise en service d'une installation neuve, et le passage d'une distribution du froid directe par ammoniac (SDM-S3 et S2) à une distribution indirecte (CO2 et eau glycolée) permet de limiter sensiblement les risques.

L'enjeu est également énergétique, puisque la mise en place de dispositifs de récupération de chaleur fatale et pompe à chaleur, intégrée au circuit pour le chauffage de l'eau et les besoins de dégivrage, permettront de réaliser des économies de gaz naturel.

Enfin le recours à des condenseurs adiabatiques plutôt qu'à des condenseurs évaporatifs a deux intérêts majeurs : la réduction des consommations d'eau et l'absence de risque de développement de légionnelle

6 CLASSEMENT ICPE ET IOTA

Le tableau suivant présente le classement ICPE sollicité intégrant la modification liée au projet (rubrique ammoniac 4735-1a).

Classement ICPE sollicité

N°	Désignation de la rubrique	Capacité caractéristique	Régime
3641	Exploitation d'abattoirs , avec une capacité de production supérieure à 50 tonnes de carcasses par jour	179 t/j	A
3642-1	Traitement et transformation , à l'exclusion du seul conditionnement, des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux issus : 1. Uniquement de matières premières animales (autre que le lait exclusivement), avec une capacité de production supérieure à 75 tonnes de produits finis par jour	179 t/j	A
4735-1a	Ammoniac. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Pour les récipients de capacité unitaire supérieure à 50 kg : a) Supérieure à 1,5 t	SDM-E1 : 0,6 t SDM-E2 : 3 t Total : 3,6 t	A
2101-1c	Bovins (activité d'élevage, transit, vente, etc. de). 1. Élevage de veaux de boucherie et/ou bovins à l'engraissement ; transit et vente de bovins lorsque leur présence simultanée est supérieure à 24 heures, à l'exclusion des rassemblements occasionnels : c) de 50 à 400 animaux	250 animaux	D
2171	Fumiers, engrais et supports de culture (dépôts de) renfermant des matières organiques et n'étant pas l'annexe d'une exploitation agricole Le dépôt étant supérieur à 200 m3	210 m³	D
2910-A-2	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes. A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion (*) est : 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW	1 chaudière vapeur : 3,746 MW 2 brûleurs ballon ECS : 2x 1,5 MW 1 chaudière au gaz de 0,065 MW Total : 6,813 MW	DC

N°	Désignation de la rubrique	Capacité caractéristique	Régime
2925-1	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d') : 1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération ⁽¹⁾ étant supérieure à 50 kW (1) Puissance de charge délivrable cumulée de l'ensemble des infrastructures des ateliers.	50,6 kW	D
2921-b	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, [...] (installations de) : 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW	2 TAR : puissance cumulée de 2500 kW	DC
1530-2	Papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues , y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510 et des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant : 2. Supérieure à 1 000 m ³ mais inférieure ou égale à 20 000 m ³	1696 m ³	DC
2661-1c	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : c) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j	< 10 t/j	D
4718-2b	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations(*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées, hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 2. Pour les autres installations : b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t	30,64 t de propane	DC

* A : autorisation D : déclaration C : soumis au contrôle périodique

L'installation est et restera non classée au titre des rubriques IOTA.

Le site ne relève pas du régime SEVESO 3.

7 SYNTHÈSE DE L'ÉTUDE D'INCIDENCE ET DE L'ÉTUDE DE DANGERS

Le tableau ci-dessous synthétise les incidences du projet pour chaque thème.

Synthèse

Thèmes	Projet
Site, urbanisme et paysages	Réutilisation d'un bâtiment existant au centre du site, pas de consommation de foncier, nouvelles cuves intégrées de manière homogène à proximité des installations déjà existantes.
Biodiversité, incidence Natura 2000	Réutilisation d'un bâtiment existant, nouvelles cuves dans l'enceinte du site sur une surface déjà artificialisée. Pas de modification de haies ou de cours d'eau. Le projet n'aura pas d'incidence sur la qualité des eaux superficielles, de l'air, des habitats, de la faune et de la flore des zones Natura 2000 du secteur d'étude.
Sol et sous-sol	SDM-E2 implantée dans un local existant sur dalle béton, les rétentions sont adaptées.
Consommation d'eau	SDM-E2 conçue pour optimiser la récupération de chaleur fatale de condensation, et intègre une pompe à chaleur pour la production d'eau chaude. Les tours adiabatiques permettront d'économiser de l'eau en été (pas de consommation l'hiver) par rapport aux tours aéroréfrigérantes.
Traitement des eaux résiduaires	Eaux de dégivrage et égouttures des médias humidificateurs des tours adiabatiques rejoignent le réseau des eaux usées après contrôle du pH en continu. Diminution des volumes de purges à traiter (arrêt SDM-S3).
Eaux pluviale	La SDM-E2 ne sera pas reliée au réseau d'eau pluviale. Rétentions adaptées. Le projet n'aura pas d'incidence sur la gestion des eaux pluviales.
Air et climat	La pompe à chaleur intégrée à la nouvelle installation permettra de réduire la consommation de gaz naturel et propane, et réduire les émissions de CO ₂ (721 t éq. CO ₂ /an).
Bruit	Dispositif de réduction des émissions sonores à la conception (caisson acoustique, isolants, équipements de dernière génération...) Diminution des émissions dû à la suppression de la SDM-S3 à proximité de l'entrée du site
Gestion des déchets	Les huiles usagées et déchets dangereux seront évacués comme actuellement en filière adaptée + traçabilité Pas d'incidence sur la quantité et la gestion de déchets.
Incidence lumineuse	Aucun nouveau dispositif d'éclairage ne sera installé dans le cadre du projet. Pas d'incidence sur les émissions lumineuses
Circulation	Pas d'incidence sur la circulation liée à l'installation.
Incidence sanitaire	Choix condenseurs adiabatiques évitant le risque de développement de légionelles.
Travaux	Accès au site non modifié, base vie à l'intérieur du site. Travaux au centre du site limitant l'impact visuel et sonore. Mise en place de plans de prévention, évacuation des déchets de chantier conformément à la réglementation en vigueur.
Danger	L'étude de dangers a été menée sur les installations SDM-E1 et SDM-E2. Les modélisations des dispersions atmosphériques montrent qu'avec les mesures de maîtrise des risques (MMR) en place et prévues (détection, mise en sécurité, extraction), seule la partie supérieure du château d'eau pourraient être concernée par les effets irréversibles (SEI). En cas de défaillance éventuelle des MMR, seul les bâtiments SOFRINO situés sur le même site industriel seraient susceptibles d'être atteints par des effets irréversibles (SEI). Le plan d'urgence interne prévoit une alarme d'évacuation commune aux deux sociétés du site industriel. Aucun effet toxique n'est perçu au sol ou au niveau des habitations et des autres enjeux à l'extérieur des limites du site industriel, même en cas de défaillance des mesures de maîtrise de risque.