

- **Protection de l'eau**

L'alimentation en eau est assurée par le réseau public qui sera stockée dans une réserve de 120 m³.

Le nettoyage et désinfection des bâtiments s'effectuera à sec, il n'y aura que peu de production d'eaux souillées (eaux de lavage des locaux techniques des bâtiment poules) qui sont récupérées dans une fosse située au l'extrémité de chaque bâtiment. Il n'y aura aucun écoulement de purins (fientes sèches).

L'ensemble des bâtiments et convoyeurs sont recouverts et les eaux pluviales sont canalisées par gouttières et fossés pour être dirigées vers le milieu naturel. Plusieurs descentes de diamètre 160 mm permettent d'éviter tout débordement en cas de fortes pluies. Un système de récupération est également mis en place en pied des murs de soutènement, l'ensemble de ces eaux sont collectées et ramenées vers les caniveaux principaux.

Avec l'ensemble de ces moyens et de ces mesures mis en oeuvre, SAS AVIMA s'emploie à présenter des solutions adaptées pour limiter, compenser, voire supprimer les inconvénients pouvant résulter de son installation et de son projet. En effet, l'ensemble de ces mesures contribue à respecter le droit des tiers et l'environnement.

Le projet aura par ailleurs un impact socio-économique positif avec le maintien et la pérennisation de l'activité et la création d'emploi agricole.

ETUDE DE DANGERS

Sur les exploitations agricoles, les installations et leur fonctionnement peuvent être à l'origine de dangers ou d'accidents. Les bâtiments et les installations existantes et en projet sont en respect des normes en vigueur (eau, électricité...).

L'étude de l'accidentologie en aviculture met en évidence deux principaux types d'accidents : l'incendie (85 %) et le rejets de matières dangereuses ou polluantes (15%)

- **Risque d'incendie**

Les facteurs de risques

- Le court-circuit électrique peut dégénérer en incendie.

L'installation électrique des bâtiments existants (bâtiment poules et poulettes et fabrique d'engrais organique) est installée par un professionnel. Elle est conforme à la réglementation en vigueur NF 15100 et fait l'objet d'un contrôle tous les ans, rapport de contrôle tenu à disposition. Il en sera de même pour le projet.

- Il n'y a pas de chauffage dans les bâtiments de production (à l'exception de la poussinière utilisé que quelques jours à l'arrivée des poussins) Il n'y a pas non plus de paille dans le bâtiment. Par contre, une cuve de stockage de gaz est située près du hangar à fientes, utilisé pour leur séchage.

- Aucun stockage d'hydrocarbure important n'est prévu sur le site (seul un réservoir intégré dans le châssis pour le groupe électrogène et une petite réserve pour le chauffage de la poussinière sont présents), le risque est donc faible.

- Les travaux d'entretien se font pendant le vide sanitaire, en l'absence des animaux ou toute autre substance risquant de déclencher un incendie.

Moyens de lutte

1- Plusieurs extincteurs placés dans des zones à risques : Leur présence est signalée et ils font l'objet d'un contrat de maintenance (contrôle 1 fois par an), conformément à la législation en vigueur.

2 - Réserve d'eau

Une réserve béton de 120 m³ est construite au dessus de la poussinière. Elle assure par gravité l'alimentation de l'ensemble des bâtiments. La canalisation primaire (PEHD Ø 40) est installée tout au long du chemin bétonné et une prise d'eau sera installée au niveau de chaque bâtiment.

Ce point d'eau est facilement accessible pour les camions des pompiers et l'installation d'une aire de retournement est aménagée. Il est validé par le SDIS.

3- formation et sensibilisation du personnel.

Les employés sont ou seront formés sur les risques d'incendie et sur l'utilisation des moyens de lutte précédemment décrits. Il est également disposé auprès des extincteurs une pancarte de signalisation, un mode d'emploi et les consignes de sécurité à suivre en cas d'incendie ou d'accident avec numéros d'urgence.

- **Risque de pollution**

- Les stockages des fientes sont et seront conformes à la réglementation, notamment d'un point de vue étanchéité et capacité de stockage. L'enlèvement et la transformation régulière des effluents en engrais organique évitent tout risque d'accumulation. Il n'y a enfin pas d'écoulement de jus provenant de fientes pré-séchées sous cages, avec plus de 40 % de MS et encore moins après le séchage (80 % de MS).

- Le gasoil utilisé pour le groupe électrogène et les générateurs de chauffage des poussins est stocké dans des cuves de 3 000 l. Un bassin de rétention est intégré d'origine au châssis du groupe électrogène.