



**PRÉFET  
DE LA LOIRE-  
ATLANTIQUE**

*Liberté  
Égalité  
Fraternité*

**Direction régionale de l'environnement,  
de l'aménagement et du logement**

Unité départementale de la Loire-Atlantique

Nantes, le 15/11/2023

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

**Société :** TERRENA ci-après dénommé l'exploitant

**Commune :** Ancenis-Saint-Géréon

**Objet :** Dossier de réexamen IED

Date du dépôt du dossier de demande par l'exploitant :  
Dossier reçu le 06/12/2020 – addendum reçu le 10/11/2023

Régime de l'établissement :

- ☐ Seveso seuil haut  
☒ Autorisation, et en particulier :  
    ☒ IED  
    ☐ Seveso seuil bas  
☐ Enregistrement

Priorités d'actions :

- ☐ Établissement prioritaire national (PMI1)  
☒ Établissement à enjeux (PMI3)  
☐ Établissement autre (PMI7)

Par arrêtés préfectoraux du 2 décembre 1988 et du 9 décembre 1996 la société TERRENA est autorisée à exploiter des installations de production d'aliment pour animaux comprenant notamment des installations classées sous la rubrique n°3642-2.

Ces installations, ainsi que les installations connexes, sont soumises aux dispositions de la section 8 du chapitre V du titre Ier du livre V du code de l'environnement relatives à la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite « IED » (Industrial Emissions Directive). En particulier, les articles R.515-70 et suivants du code de l'environnement précisent les modalités de réexamen et l'article R.515-72 précise le contenu du dossier de réexamen.

L'objet du dossier de réexamen est de définir les mesures techniques et réglementaires qui permettront à l'établissement d'être conforme aux exigences de la directive IED à échéance du délai de réexamen, soit 4 ans après la parution au Journal Officiel de l'Union Européenne des conclusions sur les meilleures techniques disponibles associées à la rubrique principale.

Il a été acté par lettre préfectorale du 12 décembre 2019, que la rubrique principale de l'établissement est la rubrique 3642-2 (Traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux) et que les conclusions sur les meilleures techniques disponibles associées à cette rubrique sont celles des Industries agro-alimentaires et laitières (FDM).

Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (BREF) dans les Industries agro-alimentaires et laitières (FDM) étant parues au Journal Officiel de l'Union Européenne le 12 novembre 2019, l'établissement devait remettre son dossier de réexamen avant le 4 décembre 2020 et ce, en application de l'article R.515-71 du code de l'environnement. L'autorisation d'exploiter et les conditions d'exploitation de l'établissement devront en conséquence être conformes aux exigences de la directive IED avant le 4 décembre 2023.

Le présent rapport expose l'examen de ce dossier par l'inspection des installations classées et propose les suites à lui donner.

## **I - PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT**

### **I.1 - Situation administrative**

Au titre de la réglementation sur les installations classées, cette société a été autorisée par arrêtés préfectoraux du 2 décembre 1988 et du 9 décembre 1996 et est réglementée par les arrêtés préfectoraux complémentaires du 14 août 2002 et du 22 juin 2005. L'établissement dispose également des récépissés de déclaration ou lettres préfectorales du 4 août 2004, 14 avril 2006, 17 octobre 2011, 12 décembre 2019 et 10 juin 2021.

La situation des installations au titre des rubriques des installations classées pour la protection de l'environnement, tel que prévu à l'article L.512-7 du code de l'environnement est reprise dans le tableau ci-dessous.

<b>N° Rubrique de la nomenclature</b>	<b>Installations et activités concernées</b>	<b>Éléments caractéristiques</b>	<b>Régime*</b>
<b>3642-2-a</b>	<b>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 :</b> <b>2. Uniquement de matières premières végétales, avec une capacité de production :</b> <b>a. Supérieure à 300 t de produits finis par jour.</b>	<b>800 t/j</b>	<b>A</b>
1510-2-b	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au	57 000 m <sup>3</sup>	E

	remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques : 2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant : b) Supérieur ou égal à 50 000 m <sup>3</sup> mais inférieur à 900 000 m <sup>3</sup>		
2160-2-b	Silos et installations de stockage, en vrac, de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables, y compris les stockages sous tente ou structure gonflable, à l'exception des installations relevant par ailleurs de la rubrique 1532 : 2. Autres installations : b) Si le volume total des stockages est supérieur à 5 000 m <sup>3</sup> mais inférieur ou égal à 15 000 m <sup>3</sup>	8 000 m <sup>3</sup>	D
2910-A-2	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	3,86 MW	DC

\* A = Autorisation, DC = Déclaration avec contrôle, D = Déclaration, NC = Non classé

L'installation IED du site est repérée en gras dans le tableau ci-dessus.

### **Rubriques IOTA**

Par antériorité le classement IOTA du site est :

N° Rubrique de la nomenclature	Installations et activités concernées	Éléments caractéristiques	Régime*
2.1.5.0	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant : 1° Supérieure ou égale à 20 ha (Autorisation) ; 2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha (Déclaration)	6 ha	D

### **I.2 - Périmètre IED et BREF applicables**

Le périmètre d'application de la section 8 du code de l'environnement qui transpose la directive IED, a été défini, conformément à l'article R.515-58, par l'exploitant comme suit :

- installations relevant des rubriques 3000 de la nomenclature :

Rubrique IED	Désignation	Activités nouvelles ou existantes <sup>1</sup>	BREF associé
--------------	-------------	--	--------------

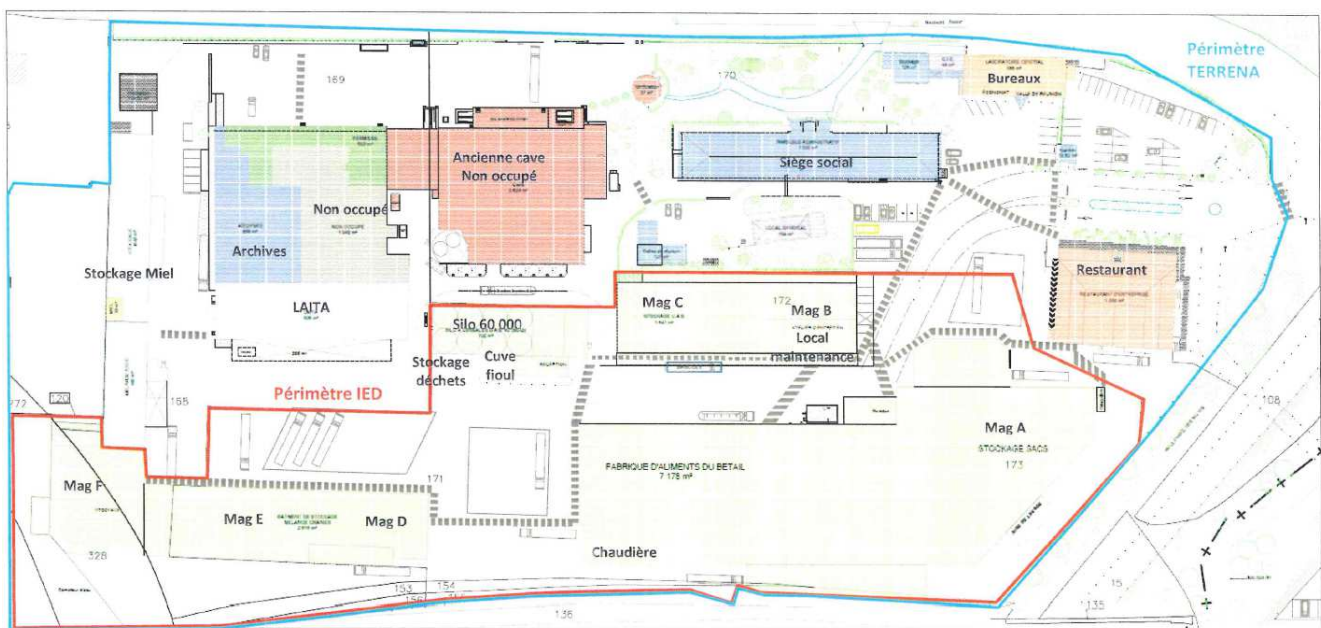
3642	Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement, des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux	Installations existantes	FDM
------	--	--------------------------	-----

- installations connexes aux installations IED :

- le stockage de céréales (silo « 60 000 ») et des autres matières premières ;
- le stockage de produits finis ;
- les magasins de stockages : matières premières, produits finis, produits négoce : magasins A, B, C, D, E et F,
- la chaudière générant de la vapeur utilisée dans le process ;
- la cuve de fioul utilisée pour les engins de manutention du site ;
- la zone de stockage de déchets ;
- l'atelier de maintenance, dont une fontaine de dégraissage faisant l'objet de l'APC de 2006 ;
- la station de lavage des camions.

- installations exclues du périmètre IED :

- le siège social de TERRENA ;
- le stockage de la production de miel du groupement de producteurs attaché à la coopérative ;
- l'activité de transformation de la Laiterie du Val d'Ancenis (exploitant LVA) ;
- le restaurant d'entreprise ;
- l'alimentation des chariots de manutention (bouteilles de propane) ;
- la gestion des eaux pluviales et sanitaires (réseau dédié sans lien avec l'activité IED).



*Périmètre IED*

En conséquence, l'établissement est visé par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et les documents BREFs (Best Reference Documents) sectoriels suivants qui lui sont opposables :

- BREF FDM (BREF principal)

Ainsi que par les documents BREFs transversaux suivants pour identifier les MTD applicables pour ces installations :

- Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS), paru en juillet 2006 ;
- Systèmes de refroidissement industriel (ICS), paru en décembre 2001 ;
- Efficacité énergétique (ENE), paru en février 2009.

Les conclusions de ces trois BREFs transversaux n'ont pas été publiées.

Concernant les BREFs transversaux, l'exploitant indique dans son dossier que le BREF ENE n'est pas retenu pour le site car déjà traité par le BREF de référence (FDM) et le BREF ICS n'est pas retenu car le site ne dispose pas d'équipement de refroidissement et/ou de production de froid.

Concernant l'analyse du BREF EFS, celui-ci est retenu pour le site pour les stockages des matières premières (céréales).

Les délais de mise en conformité sont :

- BREF principal : 04/12/2023 (4 ans post publication des conclusions du BREF) ;
- BREF secondaire : 4 ans post publication des conclusions du BREF.

L'arrêté ministériel du 27 février 2020 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur de l'agroalimentaire relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3642, 3643 ou 3710 est en outre applicable aux installations classées soumises à autorisation pour la rubrique 3642 au 4 décembre 2023.

## **II - ANALYSE DU DOSSIER DE RÉEXAMEN**

### **II.1 - Complétude du dossier de réexamen**

Le dossier complété comporte les éléments prévus par l'article R.515-72 et peut être estimé complet. Le dossier contient :

- la définition du périmètre IED et la liste des BREFs pris en compte ;
- l'avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les prescriptions en application du III de l'article R.515-70 ;
- une comparaison du fonctionnement de l'installation avec les meilleures techniques disponibles, et un positionnement des niveaux de rejet par rapport aux niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles le cas échéant, sur les thématiques suivantes :
  - Système de management environnemental ;
  - Gestion de l'installation en fonctionnement normal et en fonctionnement dégradé ;
  - Prévention de la pollution atmosphérique ;
  - Protection des ressources en eau et des milieux aquatiques ;
  - Prévention et gestion des déchets ;
  - Réduction des nuisances sonores ;
  - Gestion de l'efficacité énergétique.

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant ne comporte pas de demande de dérogation au sens de l'article R.515-68 du code de l'environnement.

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant est transmis avec un mémoire justificatif de non-nécessité d'élaboration d'un rapport de base.

#### Analyse de l'inspection :

Les substances dangereuses utilisées, produites ou rejetées ont été recensées. Six produits ont été retenus comme pertinents : la Methionine, le Combicide, le Premix, le produit de traitement des chaudières, le détergent et le désinfectant de la station de lavage.

L'exploitant indique que les quantités ou/et l'analyse des risques de contamination du sol et des eaux souterraines associés à leur mise en œuvre, conduit à ne retenir aucun produit et donc à l'absence d'élaboration d'un rapport de base.

Concernant l'avis sur la nécessité d'actualiser les prescriptions en application du III de l'article R.515-70, l'exploitant demande à modifier l'arrêté préfectoral actuel pour mettre en cohérence les valeurs limites d'émission (VLE) imposables au site avec celles de l'arrêté ministériel du 27/02/2020. Cependant, l'arrêté ministériel du 27/02/2020, prescrivant des VLE plus restrictives entrera en application le 4 décembre 2023, sans qu'il soit nécessaire de modifier l'arrêté préfectoral d'autorisation actuel. Par ailleurs, il a été demandé à l'exploitant un dossier de porter à connaissance pour actualiser les prescriptions encadrant le fonctionnement de l'établissement compte tenu des évolutions constatées sur le site. La mise à jour des VLE pourra être réalisée dans le cadre de l'instruction de ce dossier de porter à connaissance.

Les éléments du dossier sont suffisamment développés pour apprécier les caractéristiques de l'installation. L'ensemble des éléments permettent d'apprécier les meilleures techniques disponibles mises en place sur les équipements exploités par la société TERRENA. Les éléments transmis sont proportionnés aux enjeux et permettent de répondre aux dispositions du BREF et à l'article R.515-72 du code de l'environnement fixant le contenu du dossier de réexamen.

## **II.2 - Régularité du dossier de réexamen**

### **1. MTD relatives à l'exploitation de l'installation**

Conformément aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agro-alimentaires, l'exploitant s'est positionné par rapport aux meilleures techniques disponibles pour l'exploitation de son installation. Notamment les points suivants :

- L'exploitant applique la démarche RSE de TERRENA :
  - politique sécurité et qualité,
  - suivi d'indicateurs énergétiques et environnementaux,
  - gestion des actions préventives et correctives,
  - analyses avant achat de matériel.
- Communication des résultats environnementaux du groupe via le rapport RSE ;
- Réunion sensibilisation du personnel selon thématiques : économie d'énergie, utilisation optimale des machines ;
- Synoptique des installations et schéma des procédés ;
- Suivi des compteurs d'eau chaudière et de la vapeur ;
- Suivi des débits de ventilation et/ou température au niveau des procédés de fabrication ;
- Contrôle des matières premières ;
- Contrôle des rejets de la granulation et de la combustion.

Les points d'amélioration mis en avant par l'exploitant suite à l'étude du BREF sont :

- Structuration, formalisation et complément des démarches déjà engagées pour une mise en œuvre de la MTD à l'échéance du 4 décembre 2023 ;

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires sur la partie relative à l'exploitation de l'installation (MTD 1 et MTD 2). L'inspection des installations classées prend note de l'engagement de l'exploitant.

## 2. Émissions atmosphériques

MTD 5 : La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée et conformément aux normes EN.

Conformément aux conclusions sur les meilleurs techniques disponibles pour les industries agroalimentaires et laitières, l'exploitant indique que, pour les rejets atmosphériques de ses équipements, il réalise le suivi des émissions atmosphériques suivant :

Paramètres	Fréquence de surveillance	Fréquence de surveillance selon les MTD
3 lignes de granulations avec refroidissement		
Poussières	Annuelle	Annuelle
1 chaudière		
Poussières	Non indiquée	Aucune

L'exploitant indique qu'il n'y a pas d'activité de séchage de fourrage vert, ni d'extrusion d'aliments secs pour animaux de compagnie sur le site. Les broyeurs sont en système à vase clos sans filtre et sans rejets canalisés vers l'extérieur.

L'exploitant indique qu'il va renforcer la fréquence de surveillance pour passer d'une surveillance triennale à annuelle pour les trois lignes de granulation du site. Les broyeurs fonctionnent en système à vase clos.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires sur la partie relative aux rejets atmosphériques de l'installation (MTD 5). L'inspection des installations classées prend note de l'engagement de l'exploitant.

MTD 17 : Afin de réduire les émissions atmosphériques canalisées de poussières, la MTD consiste à appliquer une des techniques énumérées ci-dessous.

A l'exception du rejet de la chaudière, les rejets atmosphériques canalisés vers l'extérieur sont munis d'un système de filtration de type filtres à manche (technique a).

Les niveaux d'émissions atteints par la société TERRENA sont conformes, pour les trois lignes de granulations (refroidissement des granulés), vis-à-vis des niveaux d'émissions associées aux meilleurs techniques disponibles.

Installations	Mesures 2019 concentrations en poussières (mg/Nm <sup>3</sup> )	VLE de l'AP du 09/12/1996 (mg/Nm <sup>3</sup> )	Fourchette des valeurs du BREF (mg/Nm <sup>3</sup> )
Presse n°1	0,89	100	< 2 - 20
Presse n°2	1,05	50	
Presse n°3	8,68	100	

L'exploitant indique que le respect des niveaux de performance de la MTD 17.

**Analyse de l'inspection :**

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires (MTD 17).

### 3. Gestion des odeurs

MTD 15 : Plan de gestion des odeurs : La mise en place d'un plan de gestion des odeurs est requis dans les cas où une nuisance olfactive est probable et/ou a été constatée dans les zones sensibles.

L'exploitant précise que les activités et les process mis en œuvre sont réalisés dans des bâtiments, que les vents dominant sont orientés à l'opposé des zones d'habitations les plus proches et qu'aucune plainte ou demande des parties intéressées n'a été recensée par TERRENA sur cette thématique.

**Analyse de l'inspection :**

Les éléments transmis relatifs à la gestion des odeurs n'appellent pas de remarque. En effet, aucune nuisance olfactive n'a été déclarée par l'exploitant dans les zones sensibles. En outre, le process est peu source d'émission d'odeur.

### 4. Gestion de la ressource en eau

MTD 7 : Afin de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux rejetés, la MTD consiste à recourir à la MTD 7a et à une ou plusieurs des techniques indiquées aux points b). à k) (AMPG 3642 I.9)

L'usine de nutrition animale utilise de l'eau pour la production de vapeur nécessaire à la granulation. La consommation annuelle d'eau est comprise entre 5 597 m<sup>3</sup> et 6 232 m<sup>3</sup> pour la période de 2017 à 2019, comprenant les activités du restaurant. De l'eau est également utilisé par la station de lavage.

L'exploitant indique mettre en œuvre trois techniques :

- Optimisation du débit d'eau (b) : L'eau utilisée pour la production de vapeur est régulée selon les besoins en automatique. Pour la station de lavage, un système d'eau surpressée est utilisée pour limiter les consommations ;
- Nettoyage à sec (e) : Les installations de production et d'ensachage sont nettoyées à sec : aspiration, balayage et soufflage. Une société extérieure spécialisée intervient pour le nettoyage des cellules ;
- Nettoyage haute pression (g) : Le lavage des camions s'effectue à l'aide d'un nettoyeur haute pression (150 bars).

Concernant la MTD 7a : L'exploitant indique que la qualité d'eau nécessaire aux activités de lavage (exigences sanitaires) et à la production de vapeur d'eau ne permet pas d'envisager le recyclage de l'eau. La vapeur est intégrée directement aux granulés (pas de rejets) et aucune autre utilisation sur site ne nécessite la réutilisation des rejets de la station de lavage.



Analyse de l'inspection :

Le BREF FDM prévoit que la technique 7a peut ne pas être applicable pour des raisons d'hygiène et de sécurité.

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires et laitières (MTD 7).

L'établissement ne fabrique pas d'aliments pour animaux de compagnie.

MTD 3 : Surveillance des principaux paramètres de procédé des émissions dans l'eau (AMPG 3642 II-7.2)

MTD 4 : Surveillance des émissions dans l'eau aux fréquences indiquées et conformément aux normes EN (AMPG 3642 II-7.2)

Concernant les effluents, l'exploitant indique que l'établissement génère les effluents aqueux suivants :

- Eaux usées domestiques,
- Eaux pluviales (toitures + voiries),
- Eaux de lavage des camions,
- Eaux de purges de la chaudière.

L'exploitant indique que l'établissement ne génère pas d'eaux usées industrielles en lien direct avec le procédé de fabrication d'aliment pour animaux.

L'exploitant mentionne également l'existence des eaux de pluies qui s'accumulent dans la rétention extérieure. L'établissement dispose d'un protocole pour la gestion de ces eaux de pluie (contrôle, analyse et vidange).

Analyse de l'inspection :

Les VLE de la MTD 3 ne s'appliquent pas aux eaux de purge des chaudières, aux eaux pluviales, aux eaux de lavages des camions et aux eaux de vidanges des rétentions. Les fréquences de surveillance de la MTD 4 ne concernent pas les eaux de purge des chaudières, les eaux pluviales, les eaux de lavages des camions et les eaux de vidanges des rétentions.

MTD 11 : Afin d'éviter les émissions non maîtrisées dans l'eau, la MTD consiste à prévoir une capacité appropriée de stockage tampon des effluents aqueux.

Non applicable : pas d'effluent aqueux industriel associé à l'activité IED.

Concernant les rejets d'eaux de la station de lavage et d'eaux de purges de chaudières, l'exploitant considère qu'au regard de leur faible volume journalier, de leur composition et de leur destination, il n'est pas pertinent de mettre en place un volume de stockage tampon sur ces rejets.

Concernant les rejets de la cuvette de rétention extérieure, l'exploitant considère que la rétention forme déjà un stockage « tampon » des eaux pluviales avant rejet.

MTD 12 : Afin de réduire les émissions dans l'eau, la MTD consiste à recourir à une combinaison appropriée des techniques indiquées a) à m).

Non applicable : pas d'effluent aqueux industriel associé à l'activité IED.

Pour les autres rejets d'eaux, l'exploitant s'est positionné par rapport aux techniques décrites dans la MTD 12. Les rejets de la station de lavage sont pré-traités par un débourbeur – séparateur à hydrocarbures. Les eaux de chaudière ne nécessitent pas de prétraitement spécifique avant leur rejet

au réseau des eaux usées. Le traitement final des rejets est assuré par la station d'épuration communale et ne justifie pas la mise en place d'un pré-traitement plus important en amont.

Analyse de l'inspection :

Le procédé de fabrication d'aliments pour animaux n'est pas à l'origine de rejets aqueux.

L'exploitant s'est positionné sur les MTD 11 et 12 pour ses activités connexes. Le traitement des eaux est assuré par la station d'épuration publique avec prétraitement pour les eaux de lavage.

## **5. Prévention des nuisances sonores**

MTD 13 : Plan de gestion des nuisances sonores : La MTD 13 n'est applicable que dans les cas où une nuisance sonore est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles.

MTD 14 : Cette MTD correspond à l'application d'une ou plusieurs techniques a) à e) visant à éviter ou réduire les nuisances sonores.

Les habitations les plus proches se situent en limite de propriété à l'Ouest du site.

Concernant les nuisances sonores, la société TERRENA indique que les mesures réalisées mettent en évidence une conformité des émergences en zones à émergences réglementées en période nocturne et diurne, mais un dépassement :

- sur un point de mesure en période nocturne en limite de propriété, en prenant en référence les valeurs limites de l'arrêté ministériel du 23/01/1997 ;
- sur 2 points de mesures en période diurne et 4 points en période nocturne, en prenant en référence l'arrêté préfectoral d'autorisation, plus restrictif que l'arrêté ministériel.

L'exploitant indique n'être destinataire d'aucune plainte concernant les émissions sonores. Il précise également que cette MTD n'est pas applicable, car les mesures réalisées ne mettent pas en évidence de problématique de niveaux sonores, notamment au niveau des zones à émergence réglementée.

L'exploitant indique avoir mis en place les mesures et techniques suivantes :

- Capotage et/ou isolement des installations les plus bruyantes : compresseur, chaudière, etc ;
- Les équipements font l'objet d'un suivi et d'une maintenance préventive. Les lignes de fabrication sont dans un bâtiment fermé éloigné des premières habitations ;
- En cas de remplacement des équipements, l'exploitant s'engage à prendre en compte le niveau sonore des équipements ;
- Protocole de chargement/déchargement exigeant la coupure du moteur des véhicules ;
- Activités bruyantes priorisées sur la période diurne.

Analyse de l'inspection :

L'inspection des installations classées précise que l'exploitant devra mettre en œuvre un plan de gestion du bruit en cas de dépassement des émergences dans les zones à émergences réglementées ou sur la réception d'un signallement (MTD 13).

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires et laitières MTD 14.

## **6. Efficacité énergétique**

MTD 6 : Afin d'accroître l'efficacité énergétique, la MTD consiste à utiliser la MTD 6a et une combinaison appropriée des techniques courantes énumérées au point b). (AMPG 3642 I.8)

En matière d'efficacité énergétique, la société TERRENA indique qu'elle a mis en place des suivis et actions relatifs à la réduction des consommations d'énergie. Elle a fait réaliser un audit énergétique ayant conduit à un plan d'actions spécifique. L'exploitant indique que ces dispositifs seront intégrés dans un système de management environnemental à l'échéance du 4 décembre 2023.

En complément, l'exploitant a mis en place un certain nombre de techniques courantes :

- la régulation et le contrôle des brûleurs de la chaudière,
- la réduction au minimum de la purge de la chaudière,
- le récupérateur des fumées de la chaudière,
- le calorifugeage des tuyaux de vapeur vers les procédés,
- l'automatisation des procédés de fabrication,
- les variateurs de vitesse sur différents éléments du process,
- l'éclairage LED dès que possible.

La société déclare que, pour la fabrication d'aliments pour animaux, la consommation d'énergie spécifique est 0,051 MWh/tonne de production en 2019. La fourchette indicative des valeurs du BREF pour cette activité est comprise entre 0,01 et 0,10 MWh/tonne de production.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires et laitières (MTD 6).

## **MTD spécifique pour l'alimentation animale**

### MTD 16 : Efficacité énergétique

Afin d'accroître l'efficacité énergétique, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques spécifiées dans la MTD 6 et des techniques contenues dans la MTD 16.

Les techniques de la MTD 16 ne sont pas applicables, car il n'y a pas de transformation de fourrage vert sur le site.

## **7. Substances dangereuses**

MTD 8 : Afin d'éviter ou de réduire l'utilisation de substances dangereuses, par exemple pour le nettoyage et la désinfection, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques : quatre techniques a à d.

L'exploitant indique mettre en œuvre deux techniques :

- Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants (a) : Les seuls produits utilisés sont les produits détergents et désinfectants nécessaires pour le lavage des camions. Le choix de ces produits fait l'objet d'une procédure spécifique : ils sont conformes aux exigences de la réglementation Biocides et adaptés au protocole sanitaire nécessaire, notamment en période de grippe aviaire ;
- Nettoyage à sec (c) : Les installations de production et d'ensilage sont nettoyées à sec : aspiration, balayage et soufflage. Une société extérieure spécialisée intervient pour le nettoyage des cellules.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires et laitières (MTD 8).

## **8. Autres**

MTD 9 : Il s'agit au travers de cette MTD d'éviter les émissions de substances appauvrissant la couche d'ozone et de substances à fort potentiel de réchauffement planétaire.

Non applicable ; L'exploitant ne dispose pas de systèmes de refroidissement ou de congélation utilisant des fluides frigorigènes.

MTD 10 : Cette MTD vise à utiliser plus efficacement les ressources en appliquant une ou plusieurs des techniques a) à f).

L'exploitant indique mettre en œuvre deux techniques :

- Utilisation des résidus (b) : la majorité des résidus (poussières, résidus de tamisage...) sont réintégrés dans les fabrications en tant que matières premières.
- Digestion anaérobie (a) : Ce qui ne peut être réintégré est envoyé en tri, compostage et/ou méthanisation en fonction des possibilités.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires et laitières (MTD 10).

## **9. Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)**

### **9.1 Stockage des solides**

#### 9.1.1 Stockage à l'air libre

Les MTD relatives aux stockages à l'air libre ne sont pas applicables du fait de l'absence de stockage de solide à l'air libre sur le site.

#### 9.1.2 Stockage fermé

La MTD consiste à utiliser un stockage fermé dans des silos, des soutes, des trémies et des conteneurs. Si l'utilisation de silos est impossible, le stockage en abris est envisageable.

L'exploitant indique que les matières premières et produits finis sont stockés dans des silos et cellules fermés.

La MTD pour les silos consiste à choisir la conception la plus stable et à prévenir l'effondrement du silo.

L'exploitant indique que les silos de stockage de l'établissement ont des structures adaptées. Les risques sont étudiés dans l'étude de dangers. Les autres silos de dimensions moindres sont situés dans le bâtiment de fabrication.

La MTD pour les abris consiste à prévoir une aération et des systèmes de filtrage adaptés et à maintenir les portes fermées.

Non applicable ; L'exploitant indique qu'il n'y a pas de stockage en abri.

La MTD prévoit généralement la réduction des poussières et un niveau d'émissions associées compris entre 1 et 10 mg/m<sup>3</sup>, selon la nature/type des substances stockées. Le type de technique de réduction doit être déterminé au cas par cas.

L'exploitant indique que d'une façon générale, toutes les mesures sont prises pour limiter les émissions de poussières :

- Les fosses de réception sont couvertes et une aspiration avec dépoussiérage de l'air sur filtre à manche permet d'éviter les émissions et l'accumulation de poussières (les poussières récupérées par l'aspiration sont réintroduites dans les produits).
- Des systèmes d'aspiration sur filtre à manche sont présents à différents endroits du process, notamment au niveau des broyeurs et des presses (pas de système d'aspiration centralisée).

- Les élévateurs sont totalement fermés, ce qui évite toute émission de poussières.
- Les transporteurs à chaîne sont capotés et la vitesse étant très faible, il n'y a pas de poussières à l'intérieur du transporteur, que ce soit en dépôt ou en suspension.
- Les poussières sont recyclées dans la mesure du possible, c'est-à-dire qu'elles sont réintroduites au niveau du circuit ou des cellules de stockage si aucun additif spécifique n'a été ajouté.
- Le site dispose de procédures de nettoyage et d'empoussièrlement des installations permettant de limiter la concentration de poussières au sol à 50 g/m<sup>2</sup>.

Analyse de l'inspection :

Les mesures mises en œuvre correspondent aux techniques prévues par l'arrêté ministériel du 28/12/07 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n°2160.

La MTD pour un silo contenant des solides organiques, utiliser un silo résistant à l'explosion, équipé d'un clapet de décharge qui se ferme rapidement après l'explosion pour empêcher la pénétration d'oxygène dans le silo.

L'exploitant indique que les risques d'explosion associés à l'émission des poussières sont étudiés dans l'étude de dangers.

L'exploitant indique qu'à la suite d'échanges avec le TECALIMAN et d'un commercial de chez SABE, un équipementier important de l'industrie, ces clapets sur silos semblent inexistant dans l'industrie de la nutrition animale. Les événements d'explosion sont la solution usuelle pour les silos et cellules neuves en conditions ATEX, et ne peuvent s'adapter à d'anciens silos et cellules, car leur dimensionnement (résistance à la surpression et à la dépression) en dépend.

Analyse de l'inspection :

Les mesures mises en œuvre correspondent aux techniques prévues par l'arrêté ministériel du 28/12/07 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n°2160.

### 9.1.3 Stockage de solides dangereux conditionnés

L'exploitant indique que les produits solides conditionnés, en sacs et/ou big-bags sont stockés dans les magasins du site. Il y a peu d'enjeux par rapport à cette problématique.

### 9.1.4 Prévention des incidents et des accidents (majeurs)

La MTD pour la prévention des incidents et des accidents consiste à utiliser le système de gestion de la sécurité décrit et en particulier la mise en place de consignes d'utilisation décrites formant la base de la formation du personnel.

L'exploitant indique que, sans être intégrées à un système de gestion de la sécurité en tant que tel, les instructions et consignes nécessaires à la gestion des risques sont disponibles sur le site, notamment en termes de gestion du risque incendie.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux techniques à prendre en considérations décrites dans le BREF EFS en particulier sur les mesures de limitation des émissions (MLE).

## **9.2 Transport et manipulation des solides**

### 9.2.1 Approches générales pour limiter au maximum les poussières dues au transport et à la manipulation

La MTD consiste à empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et de déchargement à l'air libre en évitant, dans la mesure du possible, d'effectuer le transport des matières par vent fort.

L'exploitant indique que le déchargement des matières premières vrac est réalisé dans deux fosses avec aspiration et filtration (filtre à manche). L'établissement dispose de protocole de déchargement et les camions sont bâchés lors des déplacements sur le site.

La MTD consiste à réduire au maximum les distances de transport et utiliser, dans la mesure du possible, des modes de transport continu.

L'exploitant indique que l'ensemble des transporteurs sont situés à l'intérieur des bâtiments à l'exception du transporteur de jonction entre les deux installations.

Avec une pelle mécanique, la MTD consiste à réduire la hauteur de chute et à choisir la position adéquate lors du déchargement dans un camion.

Non applicable ; L'exploitant indique ne pas utiliser d'engin.

La MTD consiste à adapter la vitesse des véhicules sur le site ou réduire au maximum les poussières pouvant être dispersées.

L'exploitant indique que :

- un protocole de chargement et de déchargement a été mis en place ;
- les camions sont bâchés lors des déplacements sur le site ;
- la vitesse de circulation sur le site est limitée à 15 km/h. Un affichage est présent à l'entrée du site.

La MTD consiste, pour les routes utilisées uniquement par des camions et des voitures, à recouvrir ces routes d'une surface dure, par exemple du béton ou de l'asphalte, car ce type de revêtement est facile à nettoyer et permet d'éviter la dispersion des poussières par les véhicules.

L'exploitant indique que les routes et voies de circulation disposent d'un revêtement.

La MTD consiste à nettoyer les routes dotées de surfaces dures.

L'exploitant indique que les moyens mis en œuvre pour limiter les émissions de poussières permettent d'éviter la nécessité de procéder à un nettoyage régulier des voiries du site. Si nécessaire, un nettoyage par voie humide est réalisé.

La MTD consiste à nettoyer les pneus des véhicules. La fréquence de nettoyage et le type de dispositif de nettoyage utilisé doivent être déterminés au cas par cas.

L'exploitant indique que les moyens mis en œuvre pour limiter les émissions de poussières permettent d'éviter la nécessité de procéder à un nettoyage régulier des voiries du site. Si nécessaire, un nettoyage par voie humide est réalisé.

La MTD consiste, pour le chargement/déchargement de produits mouillables sensibles à la dérive, à humidifier le produit, uniquement lorsque ni la qualité du produit, ni la sécurité de l'usine, ni les ressources en eau ne sont compromises.

L'exploitant indique que cette MTD n'est pas applicable (produits céréaliers non mouillable).

La MTD 80 consiste, pour les activités de chargement/déchargement, à réduire au maximum la vitesse de descente et la hauteur de chute libre du produit.

L'exploitant indique mettre en œuvre les techniques suivantes :

- Les fosses de réception sont adaptées à la réception des céréales par chute gravitaire depuis les camions.
- Le chargement des produits finis est réalisé directement dans les camions par goulottes.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF EFS pour les MTD ci-dessus.

9.2.2 Considérations relatives aux techniques de transport

La MTD consiste à éviter l'émission de poussières ou de liquides lors de la manipulation de benne.

Non applicable ; L'exploitant indique ne pas effectuer de chargement de matières en benne sur le site.

La MTD consiste à prévoir des goulottes sur le transporteur de façon à réduire au maximum les déversements.

L'exploitant indique que l'ensemble des équipements de transfert des céréales sont capotés. Ils sont équipés des dispositifs de sécurité suivants : équipements capotés, sangles auto-extinguibles, détecteur de bourrage, disjoncteur thermique et contrôleur de rotation.

La MTD consiste, pour les produits insensibles ou très peu sensibles à la dérive et les produits mouillables modérément sensibles à la dérive à prévoir des goulottes sur le transporteur de façon à réduire au maximum les déversements.

Non applicable ; Les céréales sont classées S3 : modérément sensibles à la dérive, non mouillables.

La MTD consiste, pour les produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et les produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), la MTD consiste, pour les nouvelles installations, à utiliser des transporteurs fermés ou des types de transporteur dans lesquels la courroie ou une seconde courroie bloque les substances ou utiliser des courroies de transport fermées sans poulies de support.

L'exploitant indique que les transporteurs sont capotés.

La MTD 85 consiste, pour les transporteurs conventionnels existants, transportant des produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et des produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), à installer un capot de protection. En cas d'utilisation d'un système d'extraction la MTD consiste à filtrer le flux d'air sortant

L'exploitant indique que les transporteurs sont capotés et que la vitesse étant très faible, il n'y a pas de poussières à l'intérieur du transporteur, que ce soit en dépôt ou en suspension.

La MTD consiste à réduire la consommation d'énergie des courroies de transport.

L'exploitant indique que les transporteurs utilisés sont adaptés à la typologie des produits transportés.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant indiquent que les dispositions des meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF EFS pour les MTD ci-dessous ont été prises en comptes.

### **III - CONCLUSION ET PROPOSITIONS**

Le dossier de réexamen est complet et régulier.

Sur la base de l'examen réalisé, l'inspection des installations classées propose, conformément à l'article R.515-73 du code de l'environnement, d'informer l'exploitant de l'absence de nécessité d'actualiser les prescriptions par courrier et de lui notifier l'arrêté ministériel du 27 février 2020 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur de l'agroalimentaire relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3642, 3643 ou 3710.

Un courrier de donner acte de réexamen IED joint au présent rapport a été transmis à l'exploitant afin de lui notifier cette décision.

---

*La réalisation d'un dossier portant à connaissance une modification d'installations classées relève de la responsabilité de l'exploitant. L'instruction réalisée par l'inspection des installations classées est une analyse de certains éléments contenus dans le dossier, selon différents degrés d'approfondissement. L'instruction ne se veut pas exhaustive, mais centrée sur les principaux enjeux recensés, et à ce titre ne constitue pas une validation des documents remis à l'administration. Par ailleurs, si des prescriptions techniques sont édictées à l'issue de la procédure, elles le sont notamment sur la base des informations fournies par l'exploitant dans son dossier.*