



**PRÉFET
D'ILLE-
ET-VILAINE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction départementale
de la protection des populations**

Service de la Protection de l'Environnement et de la

Nature

N°AIOT : 0053501859

Affaire suivie par : Marie-Rose FERRET

Luc PETIT

Tél. : 02.99.59.97.75 / 02.99.59.89.66

Courriel : marie-rose.ferret@ille-et-vilaine.gouv.fr

luc.petit@ille-et-vilaine.gouv.fr

Rennes, le 27/06/2023

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

Contact exploitant :

Emmanuel DURAND, Directeur de l'établissement

edurand@entremont.com

Objet : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement

Établissement ENTREMONT ALLIANCE à MONTAUBAN-DE-BRETAGNE – réexamen IED

Départ n° : 2023-02108

Réf : Transmission du 30 décembre 2020

Copie: DREAL-SPPR/DRC

Par transmission visée en référence, la société ENTREMONT ALLIANCE a transmis son dossier de réexamen pour l'installation de traitement et de transformation de lait qu'elle exploite sur la commune de MONTAUBAN-DE-BRETAGNE ainsi qu'un mémoire justificatif de non remise du rapport de base.

Le présent rapport a pour objet de proposer les suites qu'il convient de réservier à ces dossiers.

1. RAPPEL DE LA SITUATION ADMINISTRATIVE DU SITE

La société ENTREMONT ALLIANCE, située « 86 Avenue de la Gare », sur la commune de MONTAUBAN-DE-BRETAGNE, est autorisée par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 23/10/2002 modifié, à exploiter des activités qui relèvent du régime de l'autorisation au titre de la rubrique 3642 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

À ce titre, l'établissement entre dans champ d'application de la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite « IED ».

2. CONTEXTE RÉGLEMENTAIRE

Conformément aux dispositions des articles R. 515-70 à 73 du code de l'environnement, l'exploitant a transmis un dossier de réexamen suite à la publication de la décision d'exécution n° 2019/2031 du 12 novembre 2019 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires et laitières (BREF FDM). Cette décision d'exécution fixe les meilleures techniques disponibles (MTD) et les niveaux d'émissions associées à ces meilleures techniques disponibles.

3. PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT

3.1.- Description de l'établissement

La société ENTREMONT ALLIANCE exploite sur son site de MONTAUBAN-DE-BRETAGNE, une installation de traitement et de transformation de lait.

L'établissement produit du fromage (Emmental) et de la poudre de lait et de lactosérum (sérum et lait écrémé).

Les principales activités réalisées sur le site sont :

- la réception et le stockage du lait
- la standardisation et le refroidissement du lait
- Pour l'activité fromagerie : Affinage et conditionnement (râpés et portions)
- Pour le sérum et le lait écrémé : Stockage, pasteurisation, déminage, concentration, séchage et conditionnement (poudre).

3.2.- Périmètre IED

L'établissement est visé par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et le document BREF (Best Reference Documents) sectoriel FDM, relatif aux Industries Agroalimentaires et Laitières.

L'exploitant a identifié la rubrique 3642 comme étant la rubrique IED principale de l'établissement.

Le périmètre IED du site ENTREMONT de Montauban-de-Bretagne comprend l'ensemble des installations des ateliers de transformation du procédé alimentaire relevant de la rubrique 3642, et donc des activités détaillées dans le paragraphe 3.1 du présent rapport.

Les installations ou utilités connexes sont :

- les installations de lavage : les Nettoyages en place (NEP) et stockage de produits chimiques,
- les installations de combustion : 5 chaudières, 5 Tubes Immersés Compacts, 1 chauffe-eau et 1 brûleur tour, 1 chaufferie,
- les installations de stockage : tanks de stockage des matières premières (lavages),
- les installations liées à la maintenance et aux énergies : la production de froid par ammoniac, les équipements frigorifiques fonctionnant aux fluides frigorigènes, les installations de refroidissement (TAR), la production d'air comprimé,
- les installations de stockage des déchets liés au procédé,
- le système de traitement des rejets aqueux du site qui comprend le traitement des effluents, le rejet d'eaux traitées et la valorisation agronomique des boues.

Les installations et utilités du site qui sont à exclure du périmètre IED sont les suivantes :

- les ateliers de charge d'accumulateurs,
- le système de collecte des eaux pluviales (réseau séparatif) et les voiries,
- la station-service : stockage et distribution de produits pétroliers,
- le siège social, les bureaux et l'administration : les locaux, ainsi que les déchets et utilités associées (énergies, chauffage, froid, eau).

Analyse de l'inspection

Dans son dossier de réexamen, l'exploitant ne considère ni les entrepôts couverts, ni les tanks de stockage des matières premières (hors lavages) au sein du périmètre IED en tant qu'installations connexes. Or, le guide de mise en œuvre de la directive sur les émissions industrielles de janvier 2020 précise que « *Les stockages sur site associés aux activités IED (par exemple : les stockages de produits finis), sont à considérer comme connexes, de même pour les installations de traitement des déchets ou des effluents produits pour tout ou partie par l'activité IED.* ». Par conséquent, l'inspection considère que ces installations, ainsi que les équipements frigorifiques des tanks à lait fonctionnant au R404A, font partie du périmètre IED du site.

Outre les MTD génériques (MTD 1 à 15), les MTD 21 à 23 relatives aux activités spécifiques des conclusions MTD FDM concernant le secteur « des industries laitières » sont applicables aux installations IED exploitées par la société ENTREMONT ALLIANCE de Montauban-de-Bretagne.

Les activités du site sont également visées par les documents BREFs transverses suivants :

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

Les thématiques des BREFs transverses ENE et ICS étant déjà abordées dans le cadre de l'examen du BREF FDM, l'exploitant n'a étudié dans son dossier de réexamen que le BREF transversal EFS en complément du BREF FDM, et il indique être en conformité avec celui-ci.

Concernant le BREF LCP, le site ENTREMONT ALLIANCE de Montauban-de-Bretagne possédera après intégration de la chaudière biomasse à partir de 2023, une installation de combustion d'une puissance totale de 41,65 MW. Comme actuellement, le site ne relèvera donc pas de la rubrique 3110, et par conséquent le BREF LCP n'a pas à être examiné.

4. ANALYSE DU DOSSIER DE RÉEXAMEN IED

4.1.- Complétude

Le dossier transmis par l'exploitant est complet. Conformément à l'article R. 515-72 du code de l'environnement, le dossier contient :

- 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 ;
 - Inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux ;
 - Prévention de la pollution atmosphérique ;
 - Protection des ressources en eau et des milieux aquatiques ;
 - Réduction des nuisances sonores ;
 - Gestion de l'efficacité énergétique.
- l'avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les prescriptions en application du III de l'article R. 515-70.

L'exploitant n'a pas demandé à déroger aux niveaux d'émission associées aux meilleures techniques disponibles. L'exploitant s'est positionné sur la nécessité de ne pas revoir les prescriptions au regard du III de l'article R. 515-70 du CE. Il indique dans son dossier qu'il n'est pas nécessaire de revoir les prescriptions de son arrêté préfectoral d'autorisation au regard d'aucun des 3 alinéas du R. 515-70-III du CE.

4.2.- Régularité

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. 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.

4.3.- MTD relatives au management environnemental

Conformément aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires et laitières, l'exploitant s'est positionné par rapport aux meilleures techniques disponibles pour l'exploitation de son installation. On peut noter notamment que :

- le site est en cours de certification ISO 14 001. Le groupe a déjà mis en place les systèmes documentaires et d'analyses répondant aux objectifs d'un système de management environnemental ;
- un plan d'efficacité énergétique a été mis en place ;
- le site dispose d'un plan de gestion du bruit qui sera mis à jour en fonction des projets qui seront réalisés sur le site (modification ou remplacement de la tour de séchage et optimisation de l'atelier de pré-traitement).

En l'absence de problématique sur les nuisances olfactives, l'exploitant ne s'est pas engagé à réaliser un plan de gestion des odeurs.

Analyse de l'inspection

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles sur la partie relative au management environnemental. Le site dispose déjà d'un système de management formalisé qui comprend notamment un plan d'efficacité énergétique ainsi qu'un plan de gestion du bruit.

L'inspection prend acte du positionnement de l'exploitant vis-à-vis de la MTD 15, qui en absence de problématique relative aux nuisances olfactives, ne s'est pas engagé à mettre en place un plan de gestion des odeurs. L'inspection rappelle toutefois qu'en cas d'apparition de nuisances en lien avec cette thématique, le site sera tenu de mettre en place un plan de gestion adapté..

4.4.- Inventaire des flux aqueux et atmosphériques

Conformément aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires et laitières, l'exploitant a établi un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux.

Milieu	Type de rejet	Origines	Traitement	Milieu récepteur
Eau	Eaux usées industrielles	Activité principale et connexe (chaufferie, tour de refroidissement)	Station d'épuration du site	Rivière Le Garun
	Fumées de combustion	Chaudières	Émissions canalisées non traitées	Atmosphère
Air	Poussières	Tour de séchage	Cyclones	Atmosphère
	Bruit	Équipements de process et technique	Silencieux sur installations	Atmosphère
Sol	Boues	Traitement des eaux	Épaississement et valorisation agronomique	Parcelles agricoles du plan d'épandage autorisé

Les substances pertinentes identifiées par l'exploitant sont les suivantes :

Paramètre	Valeur moyenne (2016-2019) ⁽¹⁾		Paramètre	Valeur 2015 et 2020 ⁽²⁾	
Effluents aqueux			Effluents gazeux		
	Flux (en kg/j)	Concentration (en mg/l)		Équipement	Concentration (en mg/Nm ³)
					2015 2020
DCO	45,56	17,73	Poussières	Ventilateur 2.1	96 215
MES	13,56	5,28		Ventilateur 2.2	131 267
DBO ₅	2,96	1,59		MC7	274 277
Azote Global (NGL)	9,88	3,81		MC13	523 398
Azote Kjeldahl (NKJ)	1,54	0,76			
Phosphore	1,32	0,5			

⁽¹⁾ Valeurs moyennes extraites de GIDAF par l'inspection. Ne prends pas en compte les valeurs de 2018, non renseignées dans l'application.

⁽²⁾ Valeurs transmises par l'exploitant dans son dossier de réexamen à la page 62.

Concernant les effluents gazeux, d'après les éléments fournis dans le dossier de réexamen transmis par l'exploitant, les rejets atmosphériques du site résultent principalement des chaudières et des installations de séchage.

Les chaudières sont contrôlées tous les 2 ans, et les installations de séchage tous les 3 ans. Les paramètres faisant l'objet d'une surveillance dans les émissions atmosphériques du site sont notamment le débit, la température, la teneur en O₂, en CO et en NO_x dans les fumées, ainsi que les concentrations en Poussière. La partie Émissions atmosphériques est abordée de façon plus détaillée dans le paragraphe 4.5 du présent rapport.

Concernant les rejets aqueux du site, ceux-ci résultent des process de fabrication et de transformation du lait. Les eaux résiduaires industrielles du site sont traitées par une station d'épuration interne à boues activées, par traitement aérobie et anaérobiose, avant d'être rejetées dans La Rivière Le Garun.

Des travaux de renforcement de la station d'épuration ont été réalisés en 2020 (bassin tampon de 4000 m³) et des nouveaux procédés ont été mis en œuvre en 2021 pour optimiser le traitement des effluents (homogénéisation des effluents en bassin tampon, neutralisation).

Le débit moyen enregistré est de 2555 m³/jour (valeurs moyennes 2016-2019).

Le pH moyen est de 8,29. Ces deux paramètres sont suivis en continu. L'exploitant a également indiqué effectuer une surveillance sur le paramètre Chlorures, bien que cela ne soit pas imposé dans l'arrêté préfectoral du site.

La partie Émissions dans l'eau est abordée de façon plus détaillée dans la partie 4.7 du présent rapport.

4.5.- Émissions atmosphériques et odeurs

L'exploitant s'est positionné par rapport aux MTD en ce qui concerne la fréquence de surveillance des émissions atmosphériques et les niveaux d'émissions canalisées dans l'air.

Concernant l'application des MTD relatives à la surveillance et aux valeurs limites d'émissions des rejets atmosphériques, l'établissement Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne relève du secteur d'activité spécifique de « l'industrie laitière » (titre III, article 17.3 de l'AMPG du 27 février 2020). L'usine possède une tour de séchage qui est équipée de cyclones.

Le tableau ci-dessous fait état du cadre réglementaire applicable à la tour de séchage présente au sein du périmètre IED du site avant et après le 04 décembre 2023 :

Positionnement de l'exploitant pour les effluents gazeux de la tour de séchage du site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne

Paramètre	Procédé spécifique	Surveillance			Valeurs limites d'émission				
		Fréquence actuelle (AP du 23/10/2002 art 4.3)	Fréquence minimale (MTD 23)	Nouvelle Fréquence (applicable à compter du 04/12/23)	Émissions actuelles ⁽¹⁾		Applicables (AP du 23/10/2002 art.4.3)	NEA MTD (mg/Nm ³) (MTD 23)	Nouvelle VLE (applicable à compter du 04/12/23)
					Équipement	[C] en mg/Nm ³ Mai 2020	[C] en mg/Nm ³		
Poussière	Procédé de séchage	Triennale	Annuelle	Annuelle	Ventilateur 2.1	215	40	10 ⁽²⁾	10 mg/Nm³
					Ventilateur 2.2	267			
					MC7	277			
					MC13	398			

⁽¹⁾ Résultats des analyses réalisées en mai 2020, transmises par l'exploitant dans son dossier de réexamen à la page 62.

⁽²⁾ La VLE est de 20 mg/Nm³ pour le séchage du lactosérum en poudre déminéralisé, de la caséine et du lactose.

Application des meilleures techniques disponibles

Actuellement, les émissions de Poussière de la tour de séchage sont mesurées tous les 3 ans, conformément à l'arrêté préfectoral du site en vigueur. Ces mesures sont réalisées selon la norme EN 13284-1, méthode qui est conforme à la MTD 23.

À échéance du 04 décembre 2023, l'établissement sera tenu de réaliser une surveillance annuelle des émissions de poussière de la tour de séchage du site.

Bien que considérant l'utilisation de cyclones au niveau de l'unité actuelle, les émissions de Poussière de la Tour de séchage ne sont ni conformes à la valeur limite d'émission réglementaire fixée dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du site, ni conformes à la NEA-MTD du BREF FDM applicable à échéance du 04 décembre 2023.

Afin de se mettre en conformité vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté ministériel de prescriptions générales du 27 février 2020 relatives aux émissions atmosphériques de Poussière de la tour de séchage, l'exploitant a indiqué étudier cinq options :

- le remplacement de la tour actuelle par une nouvelle tour,
- l'ajout de cyclones hautes performances sur la tour existante,
- la mise en place d'un laveur d'air sur la tour existante,
- la mise en place d'un filtre à manche sur la tour existante,
- l'arrêt de l'activité de séchage.

Ces différentes possibilités sont actuellement étudiées et l'exploitant n'a pas demandé à déroger aux niveaux d'émissions associées aux meilleures techniques disponibles concernant les émissions atmosphériques de Poussière.

Afin d'éviter les émissions de substances appauvrissant la couche d'ozone et de substances à fort potentiel de réchauffement planétaire utilisées pour le refroidissement et la congélation, l'exploitant a indiqué que :

- La production de froid du site est assurée par deux salles des machines à l'ammoniac.
- Les équipements frigorifiques fonctionnent aux fréons (R134A (321 kg), R404A (20 kg) et R410A (25 kg)) dont le potentiel ODP (ozone Depleting Potential) est nul et dont les GWP (Global Warming Potentiel) sont respectivement de 1430, 3900 et 2100.
- Le site respecte les échéances de retrait progressif du règlement F-GAS.

Les fluides frigorigènes conformes à la MTD 9 sont notamment l'eau, le dioxyde de carbone ou l'ammoniac. En 2023, les installations frigorifiques, hors CO₂, ammoniac et eau, peuvent continuer à fonctionner sous réserve d'un ODP= 0 et d'un PRP (ou GWP) inférieur à 2500. Les éventuels compléments ne peuvent être réalisés qu'avec des fluides conformes au règlement f-GAZ.

Le site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne ne respecte donc pas la MTD 9, et devra à échéance du 04 décembre 2023 cesser d'utiliser le R404A.

Concernant les odeurs, l'exploitant indique que seule la station d'épuration du site pourrait être à l'origine de nuisances olfactives car les autres déchets sont stockés en local réfrigéré (déchets de fromage par exemple). Par conséquent, la principale mesure à adopter afin d'éviter les nuisances olfactives est la bonne gestion de la station d'épuration du site. Il indique que les précautions suivantes sont prises sur la station d'épuration renforcée :

- pré-traitement physico-chimique des effluents en sortie d'usine,
- aération du bassin tampon afin d'assurer l'homogénéisation des effluents avant leur traitement,
- traitement biologique des effluents,
- enlèvement et épandages réguliers des boues afin d'éviter leur fermentation.

L'exploitant mentionne qu'aucune nuisance olfactive n'a été constatée par les tiers, mais il a indiqué que si malgré les mesures mises en place, des nuisances venaient à être constatées, un plan de gestion serait mis en place.

Analyse de l'inspection

Les rejets atmosphériques constituent un enjeu essentiel sur l'aspect impact chronique de l'installation en raison des activités de séchage du lait, génératrices de poussières.

Les prescriptions relatives à la surveillance et aux valeurs limites d'émissions des rejets atmosphériques de l'arrêté préfectoral du 23 octobre 2002 seront remplacées à compter du 04 décembre 2023, pour le paramètre poussière par celles de l'arrêté ministériel du 27 février 2020 relatif aux MTD applicables à certaines installations du secteur de l'agroalimentaire relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3642, (VLE et périodicité de mesure en gras dans le tableau ci-dessus). L'exploitant s'est engagé à respecter les NEA-MTD applicables et à augmenter la fréquence de surveillance de ces rejets conformément aux MTD du BREF FDM. L'inspection rappelle toutefois à l'exploitant que l'établissement est d'ores et déjà tenu de respecter

la valeur limite d'émission de Poussière en vigueur, applicable à la tour de séchage, qui est fixée à l'article 4.3 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du site et ce, indépendamment de la mise en conformité attendue dans le cadre de l'application du BREF FDM à échéance du 04 décembre 2023.

Concernant les fluides frigorigènes, le site devra, à échéance du 04 décembre 2023, cesser d'utiliser le R404A. En effet, ce fluide frigorigène possède un potentiel de réchauffement global supérieur à 2500 et ne respecte donc pas la MTD 9 relative aux substances appauvrissant la couche d'ozone.

Concernant les odeurs, l'inspection prend acte du positionnement de l'exploitant vis-à-vis de la MTD 15, toutefois comme l'exploitant s'y est engagé, l'inspection rappelle qu'en cas d'apparition de nuisances olfactives, l'établissement sera tenu de mettre en place un plan de gestion adapté.

4.6.- Gestion de la ressource en eau

Afin de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux rejetés, l'exploitant indique mettre en œuvre dès à présent les techniques suivantes :

- Techniques courantes :

- Recyclage et/ou réutilisation de l'eau : récupération des eaux issues de la concentration du lait/sérum produites sur le site (379081 m³ en 2019). Exemples d'utilisation des eaux issues de la concentration :
 - utilisation sur certaines phases du process ;
 - lavages NEP réception lait cru ;
 - appoint en chaufferie ;
 - nettoyage de l'extérieur des camions de collecte ;
 - rincages intermédiaires de l'atelier pasteurisation.
- Optimisation du débit d'eau : Optimisation des consommations d'eau sur les systèmes NEP (débit et consommation globale) : gestion par temporisation, conductivimètre et pH mètre. NEP concernées : NEP lait cru, NEP fromagerie, NEP 2 (produits industriels) et NEP 4 (produits industriels).
- Optimisation des buses et des canalisations d'eau : réglage permanent de la pression d'eau sur l'ensemble du site. Ces réglages assurent un fonctionnement optimal des installations.
- Séparation des flux d'eau : réseaux séparatifs des eaux pluviales et eaux usées. Traitement des eaux usées sur la station d'épuration du site (renforcement du traitement en cours). Suivi analytique des eaux pluviales. L'activité agroalimentaire et les contraintes d'hygiène ne permettent pas d'envisager le recyclage d'eau pluviale pour le lavage.

- Techniques liées aux opérations de nettoyage :

- Nettoyage à sec : nettoyage à sec des ateliers de conditionnement fromages, des installations d'ensachages poudres et mélanges des poudres. Récupération à sec des poudres dans l'atelier de séchage. Produits industriels : enregistrement continu des pertes matières par caméra et sonde de turbidité. Les secteurs « liquides » du process sont nettoyés par des installations NEP.
- Nettoyage à haute pression : nettoyage des sols au jet haute pression lorsque les conditions d'hygiène et de sécurité le permettent (moyennes pression lavage fromagerie : 25 bars, haute pression lavage camion : 100 bars). Secteurs liquides : nettoyage par NEP des installations.
- Optimisation du dosage des produits chimiques et de l'utilisation de l'eau dans le nettoyage en place (NEP) : les NEP sont optimisées par conductivimètre et pH mètre. Optimisation des récupérations des matières laitières, des lessives et des eaux.
- Nettoyage basse pression à l'aide de produits moussants et/ou de gel : nettoyage à l'aide de produits moussants sur certaines surfaces lorsque les conditions d'hygiène et de sécurité le permettent ;
- Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés : L'hygiène est une préoccupation majeure pour l'élaboration de produits alimentaires sûrs. Atelier de séchage nettoyé à l'eau 2 fois par an (hors dispositif NEP).
- Nettoyage des équipements dès que possible : nettoyages au sol ou par NEP dès la fin de production ou lors des changements d'activités.

Afin d'éviter ou de réduire l'utilisation de substances dangereuses, l'exploitant indique mettre en œuvre dès à présent les techniques suivantes :

- Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants :

ENTREMONT utilise au strict nécessaire les produits lessiviels et limite autant que possible l'utilisation des biocides. Certains restent cependant nécessaires :

- au traitement des eaux des tours de refroidissement ;
- à la désinfection circuits matières dans les différents ateliers.

Les produits sont utilisés en faibles quantités. Les produits de nettoyage les plus utilisés sont l'acide nitrique, l'acide chlorhydrique et les lessives de soude, en solutions diluées.

- Réutilisation des produits chimiques de nettoyage dans le nettoyage en place (NEP) : les solutions d'acide et de soude sont recyclées dans les installations NEP. Les exigences en matière d'hygiène guident la réutilisation possible.
- Nettoyage à sec : raclage et nettoyage à sec des zones de process « produits solides ».
- Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés : atelier de séchage nettoyé à l'eau 2 fois par an (hors dispositif NEP).

Analyse de l'inspection

Les éléments transmis par l'exploitant permettent de positionner le site par rapport aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles sur la partie relative à la gestion des ressources en eau.

4.7.- Émissions dans l'eau

L'exploitant s'est positionné par rapport aux MTD en ce qui concerne la fréquence de surveillance des rejets aqueux et les niveaux d'émissions dans l'eau. Les effluents aqueux industriels du site sont traités au sein d'une station d'épuration interne avant d'être rejetés dans le milieu naturel au niveau de la rivière Le Garun.

Positionnement de l'exploitant pour les rejets directs des effluents aqueux du site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne

Paramètre	Fréquence réalisée par l'exploitant ⁽¹⁾	Surveillance			Émissions actuelles ⁽³⁾ (en mg/l)	Valeurs limites d'émission			Nouvelle VLE (applicable à compter du 04/12/23)
		Fréquence actuelle (AP du 23/10/2002 art.6.7)	Fréquence minimale (MTD 4)	Nouvelle Fréquence (applicable à compter du 04/12/23) ⁽²⁾		Applicables (AP du 23/10/2002 modifié par l'art.1 ^{er} de l'APC du 21/02/2018)	NEA MTD moyenne journalière (MTD 12) (en mg/l)		
DCO	Journalière	Journalière	Journalière	Journalière	15	60	222	100 ⁽⁴⁾	60 mg/l
MES	Journalière	Journalière	Journalière	Journalière	5	20	74	35 ⁽⁵⁾	20 mg/l
DBO ₅	Hebdomadaire	Hebdomadaire	Mensuelle	Hebdomadaire	1,5	6	22,2	30 ⁽⁶⁾	6 mg/l
Azote global (NGL)	Hebdomadaire	Hebdomadaire	Journalière	Journalière	3,3	10	37	20 ⁽⁷⁾	10 mg/l
Azote Kjeldahl (NTK)	Non indiqué	Hebdomadaire	-	Hebdomadaire	Non communiqué	6	22,2	-	6 mg/l
Phosphore total	Journalière	Hebdomadaire	Journalière	Journalière	0,34	0,75	2,78	2 ⁽⁸⁾	0,75 mg/l
Chlorures	Hebdomadaire		Mensuelle	Mensuelle	682	-	-	-	-

⁽¹⁾ Fréquences de surveillance mentionnées par l'exploitant aux pages 34 et 35 de son dossier de réexamen dans la partie Justification de la MTD 4 et à la page 49 dans le tableau de positionnement de l'établissement vis-à-vis des prescriptions de l'Arrêté ministériel du 27 février 2020.

⁽²⁾ La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné au point 6 de l'Arrêté ministériel du 27 février 2020.

⁽³⁾ Valeurs moyennes sur l'année 2019 transmises par l'exploitant dans son dossier de réexamen à la page 49.

⁽⁴⁾ La VLE applicable au secteur de l'industrie laitière pour le paramètre DCO est de 125 mg/l, toutefois cette VLE s'applique uniquement si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. Dans le cas contraire, la VLE du point 7.2 de l'arrêté ministériel du 27 février 2020 s'applique.

Concernant le site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne, l'efficacité du traitement pour ce paramètre n'ayant pas été communiquée par l'exploitant, la VLE du point 7.2 est retenue.

⁽⁵⁾ La VLE est de 50 mg/l si le flux est inférieur ou égal à 15 kg/jour ou si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 90 %. La VLE est de 35 mg/l si le flux est supérieur à 15 kg/jour et si l'efficacité du traitement est inférieure à 90 %.

Concernant le site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne, l'efficacité du traitement pour ce paramètre n'ayant pas été communiquée par l'exploitant, la VLE la plus contraignante est retenue.

⁽⁶⁾ La VLE est de 100 mg/l si le flux est inférieur ou égal à 30 kg/jour ou si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 90 % ou si le

rejet s'effectue en mer. La VLE est de 30 mg/l si le flux est supérieur à 30 kg/jour et si l'efficacité du traitement est inférieure à 90 %. Le flux est ramené à 15 kg/jour pour les eaux réceptrices visées par l'article D.211-10.

Concernant le site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne, l'efficacité du traitement pour ce paramètre n'ayant pas été communiquée par l'exploitant, la VLE la plus contraignante est retenue.

⁽⁷⁾ La VLE est de 30 mg/l en moyenne journalière uniquement si l'efficacité du traitement est supérieure à 80 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. La VLE n'est pas applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple) pendant de longues périodes.

Concernant le site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne, l'efficacité du traitement pour ce paramètre n'ayant pas été communiquée par l'exploitant, la VLE la plus contraignante est retenue.

⁽⁸⁾ La VLE applicable au secteur de l'industrie laitière pour le paramètre Phosphore total est de 4 mg/l, toutefois cette VLE s'applique uniquement si l'efficacité du traitement est supérieure ou égale à 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. Dans le cas contraire, la VLE du point 7.2 de l'arrêté ministériel du 27 février 2020 s'applique. Concernant le site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne, l'efficacité du traitement pour ce paramètre n'ayant pas été communiquée par l'exploitant, la VLE du point 7.2 est retenue.

Application des meilleures techniques disponibles

L'exploitant indique dans son dossier de réexamen que les rejets du site sont conformes à l'arrêté préfectoral du site du 21 février 2018 et par conséquent aux NEA-MTD du BREF FDM qui sont moins contraignantes.

Certaines fréquences de surveillance, seront toutefois modifiées (pour l'Azote global et le Phosphore) ou prescrite si inexistante (pour les Chlorures) à échéance du 04 décembre 2023 afin de respecter les prescriptions de l'arrêté ministériel du 27 février 2020.

Afin de réduire les émissions dans l'eau, le traitement des effluents réalisé sur le site repose sur les techniques suivantes :

- Traitement préliminaire primaire et général :

- Homogénéisation : homogénéisation des effluents dans le bassin tampon de 4000 m³ avant leur traitement par la station d'épuration (mise en fonctionnement en 2021).
- Neutralisation : neutralisation par homogénéisation des effluents dans le bassin tampon.
- Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégrasseurs, déshuileurs ou décanteurs primaires : dégrillage en entrée de station d'épuration. Très faible production de refus de dégrillage car présence d'effluents liquides sans matières solides.

- Traitement secondaire :

- Traitement aérobio et/ou anaérobio (traitement secondaire), [...] : traitement aérobio et anaérobio dans une station d'épuration à boues activées.

- Dénitrification :

- Nitrification et/ou dénitrification : les phases de nitrification et dénitrification sont réalisées lors des périodes d'aération et d'anoxie dans le bassin d'aération de la station d'épuration.

- Récupération et/ou élimination du phosphore :

- Précipitation :

Prétraitement physico-chimique : précipitation du phosphore par utilisation de chlorure d'aluminium (PAX 18) en sortie du bassin d'aération de la station d'épuration.

- Élimination finale des matières solides :

- Coagulation et floculation :

Prétraitement physico-chimique et sortie de bassin d'aération : coagulation du phosphore.

Clarificateur : coagulation des boues et séparation des eaux traitées.

Épaississement des boues par injection préalable de polymères.

- Sédimentation : Clarificateur : sédimentation des boues et séparation des eaux traitées.

- Filtration : traitement tertiaire par filtre à sable avant rejetées.

L'exploitant a calculé à titre indicatif les niveaux de performance environnementale pour les rejets d'effluents aqueux spécifique de son site, néanmoins, l'établissement Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne est une usine qui produit plusieurs types de produits finis (fromage et fonte, poudres, sérum, produits liquides (crèmes, rétentats, ...)), dont aucun ne représente plus de 80 % de la production. Par conséquent, les niveaux indicatifs de performance environnementale pour les rejets d'effluents aqueux spécifiques du secteur de l'industrie laitière ne sont pas applicables à l'établissement.

Entre 2017 et 2019, le site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne a indiqué avoir rejeté en moyenne 1 m³ d'effluents par tonne de matières premières utilisée (ratio calculé conjointement pour les fabrications de fromage et poudres). Ce ratio semble cohérent avec la fourchette de niveaux indicatifs de performance environnementale pour les rejets d'effluents aqueux spécifiques du secteur laitier pour la production de fromage comprise entre 0,75 et 2,5 m³/t, et est inférieur à celle pour la production de poudre (1,2 à 2,7 m³/t).

Analyse de l'inspection

Les rejets aqueux constituent un enjeu majeur sur l'aspect impact chronique de l'installation en raison l'activité de transformation du lait en fromage et en poudres réalisée sur le site. Les prescriptions relatives à la surveillance et aux valeurs limites d'émissions des rejets aqueux de l'arrêté préfectoral du 21/02/2018 sont modifiées à compter du 4 décembre 2023, pour les paramètres en gras dans le tableau ci-dessus, par celles de l'arrêté ministériel du 27 février 2020 relatif aux MTD applicables à certaines installations du secteur de l'agroalimentaire relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3642, 3643 ou 3710 (VLE et périodicité de mesure du tableau ci-dessus). Les valeurs limites d'émission fixées dans l'arrêté préfectoral du 21/02/2018 étant plus contraignantes que les NEA-MTD du BREF FDM pour les rejets directs, celles-ci resteront en vigueur à échéance du 04 décembre 2023 sans modifications.

Seules les fréquences de surveillance des paramètres *Azote global*, *Phosphore total* et *Chlorures* seront modifiées à échéance du 04 décembre 2023 conformément aux prescriptions de l'arrêté ministériel suscité.

4.8.- Déchets

Afin de réduire la production de déchets, le site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne utilise les techniques relatives au secteur de l'industrie laitière suivantes :

- Techniques liées à l'utilisation des centrifugeuses :

- Le process inclut la présence d'écrêmeuses car le lait est écrémé sur le site à son arrivée.
- L'utilisation du matériel est optimisé afin de réduire les déchets produits.

- Techniques liées à la fabrication du fromage :

- Le lactosérum issu de l'atelier fromagerie est traité directement sur le site afin de réduire au minimum la production de lactosérum acide.
- La totalité du lactosérum produit sur le site est récupéré et valorisé :
 - La majorité du flux est traité par la tour de séchage pour produire de la poudre de lactosérum (concentration puis séchage).
 - Le lactosérum peut aussi être concentré puis expédié, ou exporté vers des élevages voisins pour être valorisé en alimentation animale.

Analyse de l'inspection

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles sur la partie relative à la réduction de la production de déchets pour le secteur de l'industrie laitière.

4.9.- Efficacité énergétique

L'exploitant a indiqué mettre en œuvre les techniques suivantes pour accroître l'efficacité énergétique de son établissement :

- Plan d'efficacité énergétique :

- Réalisation d'un suivi continu de la consommation énergétique (électricité, gaz) par atelier ;
- Calcul des indicateurs de performances : consommation par m³ de lait réceptionné et par tonne de produits finis ;
- Recherche permanente des voies d'économies ;
- Identification des dérives éventuelles et mesures d'économies ;
- Vérification mensuelle des performances énergétiques dans le tableau de bord (TBDT) ;
- Plans de gestion avec :
 - audit énergétique tous les 4 ans (dernier réalisé en 2019)
 - bilan gaz à effet de serre réalisé en décembre 2019

- Utilisation des techniques courantes :

- Régulation des brûleurs sur plusieurs installations, notamment les chaudières et la tour de séchage (contrôle trimestriel des brûleurs). Équipements des installations permettant le contrôle des brûleurs ;
- Remplacement de matériel par des équipements économies (moteurs avec variateurs...) ;
- Échangeurs à plaques et tubulaires pour le prétraitement du lait et la fromagerie. Récupération de calories via une boucle d'eau. Recompression mécanique des vapeurs pour la concentration et le séchage du lait.
- Éclairage avec la technologie LED pour les ateliers travaillant en 3x8 ;
- Réduction de la purge de l'ensemble des chaudières du site pour économiser l'énergie ;
- Optimisation par isolation des canalisations et des vannes ;
- Utilisation d'économiseurs et de récupération de calories (par boucle d'eau) ;
- Les procédés sont automatisés et leur gestion globale est assurée par un dispositif de supervision ;
- Recherche des fuites d'air comprimé en 2019, avec maintenance et réparations associées (dispositifs de caméra ultra sons pour détecter les fuites d'air comprimé) ;
- Réduction des pertes thermiques par calorifugeage des canalisations et des vannes ;
- Présence systématique de variateurs de fréquence sur les équipements du site ;
- Technologie d'évaporation à multiples effets utilisée au niveau de la concentration du lait.

Afin d'accroître l'efficacité énergétique du site, l'exploitant a également indiqué mettre en œuvre les techniques spécifiques au secteur d'activité de l'industrie laitière suivantes :

- Homogénéisateur à haut rendement énergétique :

- La consommation d'énergie est étudiée lors de l'achat des nouvelles installations, notamment pour les homogénéisateurs ;
- Les équipements les plus économies sont privilégiés ;

- Utilisation de pasteurisateurs en continu :

- Fonctionnement continu des pasteurisateurs sur le site ;
- Présence d'échangeurs à plaques et tubulaires pour le pré-traitement du lait et l'atelier fromagerie ;

- Échangeur thermique à récupération de chaleur dans la pasteurisation :

- Présence d'échangeurs à plaques et tubulaires pour le pré-traitement du lait et l'atelier fromagerie avec récupération de calories via une boucle d'eau ;

- Séchage en plusieurs étapes pour la production de poudre :

- Procédé par atomisation, puis sécheur à lit statique et lit vibro-fluidiseur.

- Prérefroidissement de l'eau glacée :

- Utilisation d'un prérefroidissement de l'eau glacée sur le site

L'exploitant a calculé à titre indicatif les niveaux de performance environnementale pour la consommation d'énergie spécifique de son site, néanmoins, l'établissement Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne est une usine qui produit plusieurs types de produits finis (fromage et poudre), dont aucun ne représente plus de 80 % de la production. Par conséquent, les niveaux indicatifs de performance environnementale pour la consommation d'énergie spécifique du secteur de l'industrie laitière ne sont pas applicables à l'établissement.

Entre 2017 et 2019, le site Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne a indiqué avoir consommé en moyenne 0,15 MWh par tonne de matières premières utilisée (ratio calculé conjointement pour les fabrications de fromage et poudres). Ce ratio semble cohérent avec la fourchette de niveaux indicatifs de performance environnementale pour la consommation d'énergie spécifique du secteur laitier pour la production de fromage comprise entre 0,10 et 0,22 MWh/t, et est inférieur à celle pour la production de poudre (0,2 à 0,5 MWh/t).

Analyse de l'inspection

Les éléments transmis relatifs à l'efficacité énergétique n'appellent pas de remarque.

4.10.- Prévention des nuisances sonores

Concernant les nuisances sonores, l'exploitant indique faire réaliser des mesures tous les 2 à 3 ans (2015, 2018 et 2020) des niveaux sonores en limites de propriété et auprès des tiers par la société JLBi. Des émergences en limite de la ZER sud sont identifiées.

Il précise qu'un plan de gestion du bruit existe sur le site et qu'il comprend notamment :

- un protocole précisant les actions et le calendrier :

Plusieurs actions ont été menées sur le site depuis 2015 :

- remplacement des tours aéroréfrigérantes HOLIMA ;
- mise en place d'un laveur d'air sur la ventilation en sortie du local déminéralisation ;
- démolition de certains bâtiments inutilisés ;
- arrêt de la tour BITZER et du compresseur à l'arrière du local pré-emballés.

- un protocole de surveillance des émissions sonores : des campagnes de vérification des niveaux sonores sont réalisées tous les 2 à 3 ans et montrent une diminution de l'émergence vis-à-vis de la limite ZER sud.
- un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit signalés (dans le cadre de plaintes par exemple) :

L'exploitant indique que le site n'a pas fait l'objet de plainte vis-à-vis du bruit.

Un fichier de cartographie des déficits Environnement et Sécurité est complété avec les problèmes de bruit.

- un programme de réduction du bruit visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou réduction : le plan précisant les actions et le calendrier d'intervention à venir est lié au projet du site, avec l'aménagement de la tour de séchage et l'optimisation de l'atelier de pré-traitement, à l'échéance 2023.

Afin d'éviter ou de réduire les émissions sonores liées à ses activités et aux équipements employés, la société Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne a indiqué mettre en œuvre les techniques suivantes :

- Mesures Opérationnelles :

- Inspection régulière et maintenance préventive du matériel afin d'éviter différentes nuisances sonores comme les vibrations.
- Les portes et les fenêtres des ateliers de production sont fermées.
- Le personnel est formé selon son poste de travail et le matériel à utiliser.
- L'enlèvement des produits finis est exclusivement réalisé de jour.
- Les travaux de maintenance sont réalisés au sein des ateliers de production (fermés) ou dans l'atelier de maintenance (également fermé), à aucun moment en extérieur.

- Équipements peu bruyants :

- Les aérateurs du bassin tampon de la station d'épuration fonctionnent sur variateurs de fréquence, ils ne fonctionnent donc pas en permanence à pleine puissance.
- Le site priviliege les équipements peu bruyants lors des investissements de remplacement.

Analyse de l'inspection

Les éléments transmis relatifs à la prévention des nuisances sonores permettent de connaître la situation de l'établissement vis-à-vis des conclusions sur les meilleures techniques disponibles sur la partie relative à la prévention des nuisances sonores. L'exploitant a indiqué que le site dispose d'un plan de gestion du bruit qui sera complété et mis à jour en fonction des projets qui seront réalisés sur la tour de séchage et sur l'optimisation de l'atelier de pré-traitement, à échéance du 04 décembre 2023.

5. RAPPORT DE BASE ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

L'article L. 515-30 du Code de l'Environnement prévoit que « *l'état du site d'implantation de l'installation est décrit, avant sa mise en service ou, pour les installations existantes, lors du premier réexamen conduit en application de l'article L. 515-28 après le 7 janvier 2013, dans un rapport de base établi par l'exploitant dans les cas et selon le contenu minimum prévu par le décret mentionné à l'article L. 515-31* ».

Par ailleurs, le 3^{ème} alinéa du paragraphe I de l'article R. 515-59 du code de l'environnement définit deux conditions qui, lorsqu'elles sont réunies, conduisent à l'obligation pour l'exploitant de soumettre un rapport de base. Un rapport de base est dû lorsque l'activité implique :

- l'utilisation, la production ou le rejet de substances dangereuses pertinentes,
- et**
- un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation.

Compte tenu des conditions de stockage et d'utilisation des produits dangereux sur le site, l'exploitant a transmis un mémoire justificatif de non redevabilité d'un rapport de base justifié par le fait qu'à l'issue de l'examen des critères d'entrée dans la démarche d'élaboration d'un rapport de base, aucune substance dangereuse pertinente retenue ne présente un risque réel de contamination du sol ou des eaux souterraines.

Le rapport de base est un état des lieux représentatif, à la date de sa réalisation, de l'état de pollution du sol et des eaux souterraines au droit des installations soumises à la réglementation dite IED.

Ce rapport sert de référentiel lors de la mise à l'arrêt d'une installation IED, conformément au R.515-75 du code de l'environnement. À la mise à l'arrêt définitif de l'installation IED, l'exploitant est redevable, en plus du mémoire prévu à l'article R.512-39-3, d'une évaluation de l'état de pollution du sol et des eaux souterraines conformément au R.515-75 du code de l'environnement). Son objectif est de permettre la comparaison de l'état de pollution du sol et des eaux souterraines, entre l'état du site au moment de la réalisation du rapport de base et l'état du site au moment de la mise à l'arrêt définitif de l'installation IED. Cette comparaison est menée que cet arrêt libère ou non le terrain pour un nouvel usage.

Cette comparaison permet d'établir si une installation IED est à l'origine d'une pollution, significative du sol et des eaux souterraines. Si tel est le cas, l'exploitant doit remettre le site dans un état au moins similaire à celui décrit dans le rapport de base, en tenant compte de la faisabilité technique des mesures envisagées.

En cas de découverte d'une pollution du sol ou des eaux souterraines à l'arrêt définitif de l'installation IED, en l'absence de rapport de base, l'exploitant ne dispose pas de l'état des lieux initial lui permettant d'établir que son installation n'est pas à l'origine de cette pollution.

Analyse de l'inspection

L'inspection prend acte des conclusions de l'exploitant sur la non-nécessité de rédiger un rapport de base. Comme prévu par la réglementation applicable aux installations classées pour la protection de l'environnement, en cas de cessation d'activité, la société ENTREMONT ALLIANCE de Montauban-de-Bretagne devra, si nécessaire, faire réaliser des analyses de sols et d'eaux souterraines et devra proposer dans son mémoire de cessation d'activités les mesures permettant la remise en état du site dans un état au moins similaire à celui décrit dans son rapport de base. Faute d'avoir fourni ce document à l'occasion du réexamen de son autorisation environnementale, l'exploitant ne pourra se prévaloir d'une contamination existante au moment de la remise en état du site.

6. SUITES ADMINISTRATIVES

A compter du 4 décembre 2023, les prescriptions de l'arrêté ministériel de prescriptions générales du 27 février 2020 relatif aux 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 s'appliquent à l'établissement. En particulier sont applicables les prescriptions des titres suivants de l'annexe de l'arrêté ministériel précité :

- titre I,
- titre II,
- et titre III-17 (secteur industrie laitière)

Ainsi les modifications apportées aux prescriptions applicables à l'établissement Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne concernent :

- celles relatives à la surveillance et à la valeur limite d'émission des rejets atmosphériques de Poussière de la tour de séchage, qui sont remplacées à échéance du 04 décembre 2023, par celles de l'article 17.3 de l'arrêté ministériel du 27 février 2020 (VLE synthétisées dans le tableau du paragraphe 4.5 du présent rapport).

- celles relatives à la fréquence de surveillance des rejets aqueux qui sont, pour partie, remplacées et complétées par celles de l'article 7.2 de l'arrêté ministériel suscité (fréquences de surveillance en gras dans le tableau du paragraphe 4.7 du présent rapport).

La fréquence de surveillance et la valeur limite d'émission des rejets atmosphériques de poussières de la tour de séchage ainsi que les fréquences de surveillance des rejets aqueux applicables avant et après le 04 décembre 2023 à l'établissement sont reprises au sein du projet d'arrêté préfectoral complémentaire joint en annexe. Celui-ci fera également mention de la rubrique IED du site.

En application des articles R. 181-45 et R. 515-60 et R. 515-70 du code de l'environnement, l'inspection propose le projet de prescriptions techniques joint en annexe au présent rapport. Considérant que cet arrêté consiste d'une part, à mettre à jour la situation administrative du site au regard de la rubrique IED 3642, et d'autre part à renforcer les prescriptions applicables à l'établissement Entremont Alliance de Montauban-de-Bretagne, en matière de surveillance et de valeur limite d'émission des rejets atmosphériques de Poussière de la tour de séchage, et de surveillance des rejets aqueux, l'inspection des installations classées propose qu'il ne soit pas soumis à l'avis des membres du CODERST.

Approbateur**Rédacteur(s)**

**Le Chef de Service de la Protection de
l'Environnement et de la Nature**

Luc PETIT



**Adjointe au chef de Service de la Protection de
l'Environnement et de la Nature**

Marie-Rose FERRET