PRÉFET
DES CÔTES-
D'ARMOR
Liberté
Égalité
Fraternité

Sous-Préfecture de Guingamp

Guingamp le 5 août 2026

Affaire suivie par : Patrice PAULÉ
Chargé de mission
Tél : 02 21 27 31 75
patrice.paule@cotes-darmor.gouv.fr

COMPTE-RENDU
Commission de suivi de site
SECANIM SAS à PLOUVARA
du 11 juin 2026

Membres de la commission présents :

M. André JOACHIM, sous-préfet de Guingamp,
M. Laurent LE GOAS, Responsable du Pôle IAA, DDPP 22,
Mme Vanessa PLOUHINEC, Inspectrice ICPE, DDPP 22,
M. Cyril NICOLAS, maire de Plouvara,
M. Michel PETRA, maire de Saint-Donan,
M. Philippe LE MEHAUTE, maire de Plerneuf,
M. Jean-Marc LABBE, maire de La Méaugon,
M. Dominique PRIGENT, Vice-président de Leff Armor Communauté,
Cdt Fabien HERAUX, service prévision SDIS 22,
M. Florent MALLEGOL, Directeur SECANIM SAS,
M. Thierry TURBIN, SARIA Ingredients § Energy,
Mme Perrine PAUTAUBERGE, Responsable Traitement de l'eau et de l'air SECANIM SAS,
M. Jean-Christophe BARBOT, Responsable maintenance SECANIM SAS,
M. Sébastien BAHIC, Responsable QSE SECANIM SAS,
M. Franck GENTY, riverain,
M. Patrick DE VILLELE, riverain,
Mme Valérie MAHE, riveraine,
M. Pascal DELISLE, riverain,
Mme Arlette BOCQUEHO, riveraine,
M. Guy LE GAL, riverain,
M. Joseph GAUTIER, riverain,
M. Alain SEBILLE, président de l'association ARPE.

Absents excusés :
Conseil régional de Bretagne,
DDTM 22,
M. Damien SCORDIA, salarié SECANIM SAS.

Ont assisté à la réunion :
M. Johan BERTRAND, adjoint au maire de Saint-Donan,
M. Patrice PAULÉ, sous-préfecture de Guingamp.

1- Approbation du compte-rendu de la réunion du 22 mai 2025 :

Le compte-rendu de la réunion du 22 mai 2025 est adopté à l'unanimité des membres de la commission présents.

M. Guy LE GAL, riverain, souhaite savoir si les déplacements aux réunions de la CSS SECANIM ouvrent droit au versement d'indemnités kilométriques aux participants.

Les règles de fonctionnement de la commission sont fixées par le règlement intérieur qui a été renouvelé par voie d'arrêté préfectoral du 6 juin 2025 (annexe 1) et transmis aux membres de la commission. Le règlement intérieur adopté le 27 avril 2015 et modifié le 22 mai 2025 ne prévoit pas le versement d'indemnités kilométriques.

2- Désignation du représentant du collège des riverains et des associations de protection de l'environnement :

M. Guy LE GAL, riverain, est désigné à l'unanimité des membres du collège présents en qualité de représentant du collège des riverains et des associations de protection de l'environnement.

M. Patrick DE VILLELE, riverain, pourra également intervenir au sein du bureau de la Commission en qualité de suppléant du représentant du collège des riverains et des associations de protection de l'environnement.

3 – Présentations de la DDPP et de l'exploitant au sujet de l'activité de l'établissement, du site et des faits marquants au cours de l'année 2025 :

M. Laurent LE GOAS, Responsable du pôle Industrie Agro-alimentaire du Service Prévention des Risques Environnementaux de la DDPP 22, présente un diaporama qui synthétise l'action des services de l'État l'année écoulée (annexe 2).

M. Florent MALLEGOL, directeur de l'usine SECANIM SAS de Plouvara, ponctuellement appuyé par M. Thierry TURBIN, Directeur opérationnel environnement SARIA Europe, présente le bilan d'exploitation 2025 (déjà communiqué aux membres de la CSS).

4 - À l'occasion de ces présentations ont été soulevés les points suivants :

4.1. Remarques de M. Guy LE GAL :

Au cours des présentations, M. Guy LE GAL a formulé plusieurs observations synthétisées dans un courrier intitulé « Remarques concernant le document reçu en vue de préparer la réunion SECANIM de juin 2026 » dont il a donné lecture aux membres de la commission. Un exemplaire de ce courrier, signé par MM. Guy LE GAL et par M. Philippe LE MEHAUTE, maire de Plerneuf, figure en annexe 3.
Les éléments de réponse apportés par la DDPP figurent en annexe 4.

De même, l'exploitant a transmis à M. le Président de la CSS SECANIM SAS et aux membres de la commission, un courrier en réponse à ces remarques (annexe 5).

M. LE GAL souhaite que les courriers adressés par l'exploitant en réponse aux réclamations des riverains puissent désormais figurer en annexe des bilans d'exploitation. L'exploitant précise qu'il va saisir le service communication du groupe afin de pouvoir être en mesure de donner suite à cette proposition.

4.2. : <u>Focus sur les odeurs signalées en 2025</u> :

Les élus et riverains déplorent de fortes odeurs durant le dernier été, en particulier au mois d'août 2025. Ils précisent qu'il n'était pas alors possible d'ouvrir les fenêtres des maisons, occasionnant un inconfort dans les habitations en raison de la chaleur. La situation leur semble empirer, malgré les investissements réalisés pour réduire les odeurs et la diminution des volumes de matière traités. Ils souhaitent savoir si toutes les mesures adaptées ont alors été prises pour réduire les odeurs, en particulier si l'oxydeur thermique a été mis en fonction pour pallier les éventuels dysfonctionnements à l'origine de ces fortes odeurs.

La DDPP répond qu'actuellement les rendements d'abattement sur les composés soufrés, les composés azotés et aldéhydes/cétones prescrits sont respectés et que l'exploitant a démontré, sur la base d'une étude de dispersion (dernière étude en 2024), que la concentration d'odeur, calculée dans un rayon de 3 kilomètres par rapport aux limites de propriété de l'installation ne dépasse pas 5 uoE/m^3 plus de 175 heures par an (soit une fréquence de 2 %).

Cette tolérance n'empêche pas que des odeurs soient ressenties dans ce rayon précité. À partir d'1 UOE/m^3, une odeur peut être ressentie.
L'exploitant impute ces odeurs sur le fait majeur que l'unité de biofiltration (traitement des gaz chauds de 130 000 m^3/h) était en fin de vie, suite à des mesures effectuées en juin 2025 puis confirmées en août 2025 (mesures transmises à la DDPP). Le remplacement de la biomasse en urgence a été engagé et s'est finalisé en décembre 2025. Durant cette période, les paramètres des laveurs ont été poussés afin de limiter au maximum l'impact odorant.
Par ailleurs, le site a été confronté à un ensemble d'aléas techniques imprévisibles et d'incidents d'exploitation (bris de porte par exemple) qui ont perturbé la bonne marche de l'usine durant cette période.

M. LE GAL fait un lien entre les odeurs et la sous-traitance. Selon lui, les chauffeurs de l'entreprise seraient davantage impliqués dans leurs missions. L'exploitant répond que le groupe SARIA veille à reconcentrer les activités pour limiter la sous-traitance.

M. LE GAL estime que toutes les meilleures techniques disponibles du BREF Européen ne sont pas appliquées : L'oxydeur thermique ne fonctionne pas toute l'année et la hauteur de la cheminée est insuffisante.

Plusieurs membres de la commission proposent des pistes de réflexion qui pourraient prévenir ces dysfonctionnements (bris de porte notamment).

M. Thierry TURBIN répond à ces interrogations :
Le site possède 3 filières de traitement des odeurs :

- Filière gaz chauds : 130 000 m³/h : dispositif en série de plusieurs unités de lavage chimique (verticales et horizontales) dirigé ensuite vers 2 biofiltres en parallèle de 1 200 m² couvert avec une cheminée d'exhaure de 20 m.
- Filière gaz froids : 30 000 m³/h : dispositif en série d'un dévésiculeur venturi (lavage à l'eau) puis 2 biofiltres en parallèle de 250 m² non-couvert.
- Filière thermique : 20 000 m³/h : une unité d'oxydation thermique avec récupération d'énergie et cheminée d'exhaure de 26 m.

La filière la plus émettrice est celle des gaz chauds. Le constat des mesures en juin 2025 et confirmé en août 2025 a montré la fin de vie de la biomasse filtrante. Durant la période nécessaire au remplacement de la biomasse, l'efficacité du traitement a été altérée et des odeurs ressenties dans l'environnement.

Ce retour d'expérience engage le site à remplacer la biomasse des 1 200 m² de biofiltre au maximum dans un délai de 5 ans. Budget d'investissement déjà planifié par le groupe SARIA France.
Les travaux de remplacement de la biomasse se sont achevés fin décembre 2025, une période de 6 à 8 semaines est nécessaire pour le développement de la biologie malgré l'apport de nutriments (base calcaire et apport de NPK dans la biomasse) pour accélérer l'efficacité.
Des mesures odeurs (transmises à la DDPP) ont été effectuées fin mars/début avril 2026 et ont montré un niveau d'efficacité > 95 % du même niveau que 2020, date de démarrage de la nouvelle filière.

La filière gaz froids montre un rendement avéré et stable sur 2025.

La filière thermique à savoir l'oxydeur, comme d'habitude, a été utilisé sur 2025 pendant 2 985 h (3 124 h en 2024) avec une plage de fonctionnement de juin à septembre quasi permanente (période la plus sensible). Un arrêt technique de l'unité a été nécessaire en octobre 2025 pour le remplacement de la boite à fumées du corps de chaudière (3 semaines).
L'oxydeur a une capacité pouvant traiter thermiquement les buées d'évaporation de 2 cuiseurs sur les 5 existants (20 000 m³/h). Cela correspond à une évaporation de 11 m³/h d'eau de constitution qui ne se retrouvent pas dirigés vers la filière de traitement des eaux usées du site.
En effet, selon l'arrêté préfectoral du site (01/07/2004 modifié le 26/10/2015), le volume d'eau autorisé en rejet vers le milieu naturel est de 400 m³/jour alors qu'une journée de production normale produit de l'ordre de 600 m³/jour d'eau usée avec l'oxydeur et plus de 800 m³/jour sans oxydeur.

Cette unité est donc indispensable comme le recyclage de l'eau usée traitée pour respecter les maximas de volume rejeté.
Cette filière a fonctionné normalement sans avarie avec de bons rendements sur l'odeur en 2025.

Par ailleurs, sur la filière gaz chauds, le principe de captation (130 000 m³/h) est dynamique : une insufflation d'air extérieur vers l'intérieur des bâtiments de production

permet un renouvellement d'air de 3 fois/h des ateliers. Des gaines d'aspiration réglables ont été positionnées en face de l'insufflation pour créer une dépression dynamique des bâtiments. En cas d'avarie sur une porte sectionnelle, le dynamisme d'aspiration est moins performant pouvant laisser échapper des gaz diffus dans l'environnement (gaz non captés donc non traités).

Durant l'exercice 2025, des avaries techniques en production ont nécessité l'ouverture des portes sectionnelles de l'atelier de production (passage d'engin, grue) pour effectuer la maintenance ou remplacer le matériel défectueux. Par période, la dépression dynamique est moins efficace et une part de gaz diffus non capté donc non traité peut s'échapper dans l'environnement.
Concernant les bris de portes sectionnelles, la sous-traitance de collecte signe et s'engage à respecter un protocole de sécurité les engageant à respecter les sécurités en place sur le site (vitesse de circulation, respect des procédures de vidange des contenus, etc.). Les portes sont munies d'avertisseurs en cas de benne levée trop proche de la porte. La collecte revoit régulièrement ces règles de sécurité avec la sous-traitance.

Les 3 technologies précisées ci-dessus font partie des meilleures techniques disponibles en respect du BREF européen. Le BREF décrit dans les domaines de l'eau et de l'air, les maximas de concentrations en polluant (dont l'odeur) admissible à l'émission.
La dispersion n'est pas une meilleure technique disponible décrite dans le BREF européen.
Dans le groupe SARIA Europe, la dispersion par cheminée d'exhaure est en place sur plusieurs sites comme au Danemark. Malheureusement, depuis le BREF, les concentrations des polluants dans la cheminée de ces sites ne répondent pas aux limites d'émissions admissibles (odeur, NH3, H2S, COVt). En conséquence, ces sites sont amenés à réfléchir sur d'autres technologies de traitement pouvant répondre aux exigences du BREF.

La DDPP souligne que les process de traitement des odeurs (condensation des buées et traitement des condensats dans la station d'épuration, oxydeur, laveurs à l'eau et chimiques, biofiltres) de l'usine répondent aux meilleures techniques disponibles. Ainsi, les rejets des composés NH_3, H_2S et COVT se situent en dessous des valeurs du BREF. Seule la concentration d'odeurs de la filière de traitement des gaz chauds est supérieure à la valeur du BREF (la conformité à cette valeur est attendue pour le 18 décembre 2027 afin de répondre aux dispositions européennes). La hauteur des cheminées n'a pas d'impact sur les concentrations mais sur la dispersion des odeurs.

4.3. : Process industriel permettant d'atténuer les odeurs :

M. Patrick DE VILLELE, riverain, souhaite connaître le process industriel permettant d'atténuer les odeurs.

M. Thierry TURBIN explique qu'il y 3 filières de traitement des gaz (filières gaz chauds, froids et oxydation thermique). Ces technologies répondent aux exigences du BREF en tant que meilleures techniques disponibles.
La filière gaz chauds, la plus émettrice, est une addition en série de meilleures techniques disponibles : lavage chimique couplé à la biofiltration.

A l'été 2026, un complément de traitement en sortie bio-filtre sera en place. Ce dispositif est l'injection d'un produit neutralisant (ce n'est pas un sur odorant ou masquant d'odeur) sur chaque carneau de sortie biofiltre vers la cheminée d'exhaure. Un porté à

connaissance sera déposé à la DDPP pour décrire le principe. Ce neutralisant agit entre autres sur les molécules soufrées, famille de gaz les plus malodorantes.

4.5. : <u>Communication</u> :

Plusieurs élus soulignent que la communication portant sur les modalités de fonctionnement de l'usine et sur la prévention des nuisances olfactives relève du champ d'intervention de l'exploitant et non des services communaux qui ne doivent pas se substituer.

Monsieur le Maire Plouvara relaye les réclamations des riverains, et s'interroge au sujet d'une amélioration possible des moyens de communication de la part de l'exploitant. Il souligne que ce n'est pas à la commune de diffuser les informations. L'usine ne peut-elle pas communiquer directement, voire par les journaux locaux ?

Monsieur le Maire de Saint-Donan déplore une baisse du nombre de commerçants lors du marché le mercredi matin, qui pourrait être consécutive aux odeurs. En effet, la commune est fortement impactée par les odeurs. Il souligne une forme de lassitude des administrés face à ces nuisances. Une attention soutenue sera portée sur le fonctionnement du bio-filtre en vue de la CSS 2027. Quand il y a beaucoup d'odeurs, les riverains n'appellent pas plusieurs fois le même jour.

Monsieur le Maire de La Méaugon indique que le nombre d'appels pour la commune ne semble pas correspondre. En effet, 14 auraient été passés en juillet. Or, seulement 9 sont évoqués dans la présentation. L'exploitant s'engager à vérifier ce point. Il précise que les appels en absence sont aussi comptabilisés.

Monsieur le maire de La Méaugon suggère que des liens numériques pourraient être insérés sur le site internet pour améliorer la communication. Les élus sont souvent pris à partie par la population au sujet des odeurs. Les clients semblent fuir les terrasses des débits de boissons et des restaurants. Il pourrait être utile de qualifier l'odeur sur le site internet de l'exploitant et de donner le sens du vent pour mieux en appréhender la diffusion. La couverture nuageuse semble aussi intervenir dans le ressenti. Il pourrait être aussi utile que l'exploitant forme les élus et de personnes de la commune pour mieux leur permettre de comprendre le fonctionnement de l'usine. Le dispositif Air Breizh pourrait être mobilisé pour suivre la qualité de l'air. Une communication en amont est donc souhaitée pour faciliter une meilleure prévention et pour prévenir la mairie en cas de difficultés ponctuelles d'exploitation. L'image du milieu agricole est impactée par les nuisances occasionnées par l'équarrissage, bien qu'il s'agisse pourtant d'une activité essentielle au plan économique local.

L'exploitant propose de porter la réflexion au niveau du groupe afin de définir une stratégie de communication. L'idée de solliciter la presse locale ne lui paraît pas adaptée.

M. DE VILLELE propose de relayer les informations proposées par la SECANIM par les journaux communaux.

M. Le Sous-préfet de Guingamp souligne que cette proposition mérite une réflexion de la part des communes concernées.

4.6. <u>Ramassage et prévention des décès par étouffement dans les élevages</u> :

Mme MAHE riveraine et éleveuse de poulets évoque la question du délai de ramassage dans les élevages.

M. TURBIN ouvre un champ de réflexion élargi afin non plus seulement d'agir sur les odeurs, mais aussi d'éviter la sur-mortalité dans les élevages. En effet, différentes mesures pourraient contribuer à mieux maîtriser la mortalité dans les élevages, en particulier de volailles. Pour l'heure, ces élevages n'ont pas d'obligation de se doter d'un système de brumisation et de ventilateurs qui pourraient contribuer à agir à la source sur la quantité de matière à traiter par l'usine.
La solution des délestages est déjà employée, mais les seuils de saturation sont aussi rapidement atteints sur les autres sites, y compris en effectuant des transferts de produits à traiter dans des usines n'appartenant pas au groupe.

4.7. <u>SDIS</u> :

Le SDIS ne formule pas d'observations. Les plans demandés suite à la visite d'inspection des installations classées en 2025 ont été communiqués par l'exploitant dans les délais impartis et sont validés. Il n'y a pas de difficultés particulières opérationnelles concernant ce site.

Monsieur le sous-préfet salue les explications techniques qui ont été fournies à l'occasion de cette commission et qui permettent de mieux comprendre l'origine de l'augmentation des odeurs en 2025. Sur la base des contrôles régulièrement effectués par la DDPP, il souligne que le site est bien entretenu et que la maintenance réglementaire est réalisée. Il convient effectivement de mener une réflexion sur les moyens d'améliorer la communication.

Le sous-préfet de Guingamp
Président de la CSS

André JOACHIM