

AVENIR DE LA COGÉNÉRATION

Les Directives Energie Renouvelable (RED II et III)



CHAMBRE
D'AGRICULTURE
BRETAGNE



Édition décembre 2025

01

Qui est concerné et dans quel but ?

La Directive RED (Renewable Energy Directive) est une réglementation européenne visant à garantir la durabilité des bioénergies renouvelables. Celles issues de la biomasse sont concernées par la Directive RED II depuis 2023 et sa révision (Directive RED III) depuis le 21 mai 2025 (1).

Ces textes imposent aux producteurs d'assurer la traçabilité de la biomasse utilisée et d'en démontrer la durabilité ainsi que de respecter un niveau d'émission de gaz à effet de serre (GES) inférieur à un seuil de référence fonction du type d'énergie fossile substitué. Ces seuils ont été abaissés dans le cadre de RED III.

Pour cela, les producteurs concernés doivent entrer dans un schéma de certification reconnu et se prêter à un audit annuel d'un organisme agréé au cours duquel les points de contrôle définis par le schéma sont vérifiés.

Cette réglementation est obligatoire pour les sites de méthanisation dont la capacité de production est supérieure à 800 kWe en cogénération et à 19,5 GWh PCS ou 200 Nm³/h en injection. L'absence de certification valide pour ces sites entraîne la perte du bénéfice du tarif d'obligation d'achat.

A noter aussi, que les sites souhaitant valoriser leur production en dehors du tarif d'obligation d'achat (PPA, BPA, CPB) doivent également être certifiés quel que soit leur niveau de production.

(1) Directive 2023/2043 du 18 octobre 2023 - https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/PDF/?uri=OJ:L_202302413

02

Qu'est-ce-qui doit être certifié ?

La certification porte sur des lots de production d'énergie sur une durée définie avec l'acheteur (mensuelle ou trimestrielle). Chaque lot certifié fait l'objet d'une déclaration PoS (Proof of Sustainability). Un lot non certifié ne peut être vendu qu'au prix de marché de gros.

Point de certification par lot	Eléments clés
Intrants Nature et tonnages des matières utilisées.	- Conformité aux seuils ICPE du site. - Pas plus de 15% de cultures principales.
Durabilité des matières - Traçabilité des différents types d'intrants (déjections, végétaux, déchets extérieurs), - Vérification de la durabilité des matières végétales incorporées.	- Certificats de durabilité ou autodéclarations pour chaque apporteur / producteurs de résidus et déchets. - Localisation des parcelles hors zones sensibles, et parcelles non déclarées prairie permanente à la PAC depuis 2007.
Bilan matière trimestriel Adéquation entre les flux entrant et sortant de l'unité (intrants, énergie, pertes, digestat, stocks).	- Bien connaître le pouvoir méthanogène de chaque intrant qui doit être précisé. - Enregistrer les flux de la torchère, de la chaudière, détecter les fuites, gérer les stocks.
Calcul des GES (% minimal de baisse par rapport à un combustible de référence) - Ne sont pas concernés avant 2030 les sites en service avant le 01/01/2021, - Pour les sites dont la signature du contrat d'achat est antérieur au 20/11/2023, respect d'un seuil de baisse de 70% jusqu'en 2030, - Pour les autres et pour tous en 2030, respect d'un seuil de baisse de 80% dès 2026.	- Les itinéraires cultureux des CIVE et des cultures principales sont à prendre en compte et peuvent être impactants. - La distance de collecte des déchets extérieurs est prise en compte. - Les déjections animales sont un élément favorable dans le calcul.

03

Comment se certifier ?

Pour obtenir cette certification, il faut passer par plusieurs étapes (2) :

A. Choix du schéma volontaire de certification et du bureau d'audit :

Un schéma volontaire est un cahier des charges permettant de répondre aux exigences du contenu de la Directive. Parmi les schémas volontaires reconnus par l'Union Européenne, (ISCC, RedCERT et 2BSvs), pour les méthanisations agricoles en France, c'est le schéma 2BSvs (Biomass Biofuel Sustainability Voluntary Scheme) qui est le plus adapté.

L'adhésion à ce schéma est payante. Elle donne accès à certains outils permettant de préparer au mieux l'audit et à une liste de bureaux d'étude agréés pour ce schéma.

(2) Guide RED II chambre d'agriculture Grand-Est : <https://projet-methanisation.grdf.fr/cms-assets/2024/02/Guide-RED-II-Chambres-dagriculture-du-Grand-Est-programme-ACSE-Air-Climat-Sol-Energie-avec-compression.pdf>

B. Préparation et audit de certification :

La préparation au premier audit nécessite une prestation de la part d'une structure compétente comprenant :

- Une phase de mise en place des procédures de suivi et de collecte des données et d'un outil de calcul des bilans de matières. Cette phase préparatoire est capitale pour un suivi efficace dans la durée.
- Une phase de préaudit visant à :
 - s'assurer que tous les documents de traçabilité des matières sont disponibles ainsi que les justificatifs de durabilité des déchets externes à l'exploitation (IAA,GMS...).
 - prouver la durabilité des matières végétales produites et importées pour la méthanisation ,
 - consolider les bilans matières par trimestre,
 - calculer les gaz à effet de serre associés à la production de chaque lot de bioénergie,
 - vérifier la pertinence des procédures mises en place et proposer des améliorations.

Cette préparation fait l'objet d'un rapport de synthèse transmis à l'auditeur en amont de l'audit.

- Un accompagnement le jour de l'audit réalisé sur site. L'auditeur agréé est chargé, à partir des pièces fournies, de contrôler la conformité du site suivant les points définis par le schéma de certification. La certification annuelle est accordée si aucune non-conformité majeure n'est identifiée et si les non-conformités mineures sont corrigées.

C. Après la certification :

Une fois la certification accordée, l'exploitant est tenu :

- d'éditer ses preuves de durabilité (PoS) par mois ou par trimestre,
- de produire un bilan massique par trimestre,
- de faire faire un audit de contrôle tous les ans sur les mêmes bases que l'audit initial.

04 A quels coûts ?

Etape de certification	Coûts	Temps à prévoir pour l'exploitant
Choix du schéma de certification	• Frais d'inscription annuels	• Pas d'impact
Préparation au 1 ^{er} audit	• Rémunération d'un Bureau d'Etude (BE) pour monter le dossier (10 à 15 000€ pour le premier audit). • Parfois besoin de main d'œuvre supplémentaire sur le volet administratif	• Demande un effort d'organisation et de mise en place de procédures pour la collecte des données et les vérifications nécessaires
Audit de primo-certification	• Rémunération de l'organisme agréé.	• 1 journée entière avec l'auditeur
Suivi de la certification	• Prestation de suivi et de préaudit par le BE • Audit de suivi annuel par l'organisme agréé	• Gestion administrative supplémentaire (PoS, suivis, respect des procédures...) • 1 journée d'audit par an

L'impact financier de la certification ne se résume donc pas aux coûts des prestations associées mais aussi au surplus de temps à consacrer à la gestion administrative de l'unité.

Le coût de la certification peut aussi fluctuer de manière importante en fonction de :

- la diversité des intrants utilisés,
- la diversité des apporteurs de matière, notamment de déchets externes,
- la diversité des parcelles ayant produit des CIVE, de l'herbe ou des cultures pour la méthanisation,
- l'organisation et la qualité du suivi administratif de l'installation.

05 Avantages et inconvénients

Avantages	Inconvénients
• La certification RED garantit la traçabilité et la durabilité de la production d'énergie, ce qui est un gage de qualité et de sérieux pour les financeurs et les partenaires. • Certifier sa production de biométhane ouvre la porte à une valorisation par Certificats de Production de Biogaz (CPB), ou garanties d'origine (GO), et des réductions de GES associées, sur le marché européen. Les possibles retombées financières pour le producteur sont à négocier avec le fournisseur. • La certification est plus facile à garantir lorsqu'on est en autonomie d'intrants (traçabilité) et en majorité avec des déjections animales (bon score d'émissions de GES), ce qui est le cas de beaucoup de méthanisations agricoles.	• La certification nécessite de faire appel à des conseils spécialisés pour des dossiers administratifs lourds et chers. • Elle peut impacter l'organisation et la répartition du temps sur le site avec davantage de tâches liées à la gestion administrative. • La certification doit être maintenue tous les ans comme une démarche qualité dans un souci d'amélioration permanent. • En cogénération, elle n'induit aucun avantage sur la valorisation des garanties d'origine. • C'est un passage obligatoire pour toutes les unités souhaitant sortir du tarif d'obligation d'achat, quel que soit leur niveau de production.