

Direction Régionale de l'Industrie de la
Recherche et de l'Environnement d'Aquitaine

Saint Pierre du Mont, le 1er septembre 2008

Groupe de Subdivisions des Landes

Référence : MF/NM/IC40/D0489/208-PR

Fiche processus : 1914-520011-1-2

Vos réf. :

Affaire suivie par : Michel FOURGOUS

michel.fourgous@industrie.gouv.fr

Tél. 05 58 05 76 20 – Fax : 05 58 05 76 27

Objet :

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Société SERIPANNEAUX
Commune de SAINT VINCENT DE TYROSSE

Modification des activités

RAPPORT AU CONSEIL DEPARTEMENTAL DE
L'ENVIRONNEMENT, DES RISQUES SANITAIRES
ET TECHNOLOGIQUES
(ARTICLE R512-31 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT)

En date du 21 septembre 2007, la société SERIPANNEAUX a adressé à Monsieur le Préfet des Landes un dossier relatif aux modifications apportées aux activités qu'elle exploite dans son établissement sis RN 10 à SAINT VINCENT DE TYROSSE.

Ce dossier complété le 20 février 2008 concerne un projet relatif à la réorganisation fonctionnelle de certaines activités (implantation d'une nouvelle ligne de presse et de deux nouveaux bâtiments dont l'un accueillera cet équipement).

Le présent rapport présente les éléments fournis par le pétitionnaire dans son dossier. L'analyse faite par l'inspection des Installations Classées figure dans le corps du texte, en italique et signalée par une barre verticale.

1 PRÉSENTATION SYNTHÉTIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

1.1 Activités

La Société SERIPANNEAUX est spécialisée dans la fabrication de panneaux de particules de bois agglomérés :

- panneaux destinés à des milieux secs : 70 % de la production, nécessitant l'emploi de colle urée-formol ;
- panneaux destinés à des milieux humides : 30 % de la production, nécessitant l'emploi de colle mélamine-urée-formol.

Les matières premières utilisées sont principalement constituées de sous-produits des activités de transformation du bois de la région : délignures, dosses, copeaux, sciures.

1.2 Impact socio économique

Ce projet permettra notamment de :

- Développer la flexibilité et la fiabilité du process. Le remplacement de la ligne de presse 1 en 2001 a permis d'accéder à de nouvelles technologies de production plus performantes et plus flexibles et conférant une meilleure maîtrise de production. La société SERIPANNEAUX souhaite poursuivre dans cette voie afin d'offrir une qualité et une gamme de produits adaptés au marché, capitaliser le savoir faire et l'expérience des opérateurs dans la conduite du process, renforcer la sécurité des activités en homogénéisant le parc machine et en réduisant les risques ;
- pérenniser le site de SAINT VINCENT DE TYROSSE. L'ancienneté des lignes de presse 2 et 3 fait peser un risque industriel et donc économique important sur l'entreprise. La durée de vie estimée de ces installations étant comprise en 22 et 27 ans, il est paru opportun de remplacer ces équipements.

1.3 Situation administrative

Les installations sont réglementées par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002.

1.4 Présentation du projet de l'exploitant (cf. plans en annexe au présent rapport)

Les moyens de production existants sont composés de 3 lignes de fabrication :

- La ligne de presse 1, installée en 2001, d'une capacité de production de 210 m³/j ;
- La ligne de presse 2, installée en 1980, d'une capacité de production de 75 m³/j ;
- La ligne de presse 3, installée en 1986, d'une capacité de production de 75 m³/j.

Le schéma de restructuration prévoit notamment :

- L'implantation d'une nouvelle ligne de presse qui viendra en remplacement des lignes n°2 et 3 actuellement exploitées. Ce projet induira une augmentation de la production de panneaux de particules de bois qui passera de 360 m³/j (soit 120 000 m³ par an environ) à 420 m³/j (soit 140 000 m³ par an à l'horizon 2009) ;
- La construction d'un bâtiment industriel qui accueillera notamment cet équipement. L'implantation de ce dernier entraîne la démolition des bureaux existants et, incidemment, la création d'un nouveau bâtiment à usage de bureaux ;
- L'acquisition d'une parcelle de terrain (AZ4).

Il se traduit également par l'augmentation de la capacité de stockage des colles qui passera de 110 à 150 m³ avec une consommation journalière qui passera de 27 à 32 t.

Il est à noter que cette restructuration s'inscrit dans un programme de développement progressif qui se traduira à terme par une augmentation plus conséquente de la production.

Les informations présentées dans le dossier correspondent à une déclaration de modification des conditions d'exploitation au sens de l'article R. 512-33 du Code de l'Environnement.

1.5 Bâtiment industriel

Le bâtiment sera implanté sur l'actuelle zone de stationnement de l'entreprise (cf. plan joint en annexe du présent rapport). Il se positionnera comme une extension vis à vis de l'usine actuelle. Il sera de structure métallique.

Une cloison séparative partielle sera maintenue au niveau de la façade de raccordement afin d'autoriser le transfert des panneaux depuis la sortie presse vers le hall de stockage.

Le façage général du bâtiment suit l'axe principal de la future ligne de presse qui y sera accueillie.

Cette nouvelle configuration permet d'isoler la ligne de production.

Ce bâtiment est uniquement dédié à la fabrication de panneaux de particules. Aucune autre activité n'y sera exploitée.

1.6 Ligne de production

Les étapes du processus de fabrication sont les suivantes :

1.6.1 Encollage

Les copeaux de bois sont imprégnés d'un mélange collant constitués de résines UF : urée-formol (et/ou MUF : mélamine-formol) et de divers adjuvants. Les colles employées se présentent sous forme aqueuse. Elles sont non toxiques et non inflammables.

1.6.2 Conformation

La conformation consiste à épandre sur une bande transporteuse des couches de copeaux encollés en partant des particules les plus fines au niveau des faces vers les copeaux les plus gros à cœur. Cet ensemble constitue le mât.

1.6.3 Pré pressage

Afin de lui conférer une plus grande cohésion et permettre le transfert sous la presse, le mât est pré-compacté. Sa hauteur est réduite de moitié (l'épaisseur est variable selon le produit à obtenir ; elle peut aller jusqu'à 6/7 cm).

1.6.4 Mise à format du mât

Deux scies latérales situées en sortie de pré presse permettent d'ajuster la largeur du mât à la dimension souhaitée. Une scie transversale assure la coupe du mât en longueur. La fin du cycle de mise à format déclenche son transfert sous la presse via une bande d'accélération.

1.6.5 Pressage

Le mât est introduit dans une presse hydraulique. Deux plateaux chauffant, portés à une température d'environ 210°C, assurent par contact et transfert de chaleur, la polymérisation des résines présentes dans le mât. Le mât est transformé en panneau.

Le chauffage des plateaux de presse est assuré par un fluide caloporteur de type huile hydraulique synthétique. Une chaudière biomasse permet de mettre en température le fluide.

1.6.6 Refroidissement

Un refroidisseur permet d'assurer la décroissance en température à l'air libre.

1.6.7 Mise à format - Stockage

Deux déligneuses longitudinales et 3 scies transversales assurent la découpe des panneaux sous formats désirés.

Les panneaux sont empilés, puis évacués sur un quai de déchargement. Un cariste évacue les colis et les stocke dans le magasin des produits bruts.

1.7 Incidences du projet sur le classement

Dans le cadre de la perspective d'évolution présentée par l'exploitant, le futur classement des installations classées s'établira comme suit (il est à noter que ce classement basé sur les données de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002 tient notamment compte des changements dus à l'évolution des activités et des modifications survenues sur la nomenclature des installations classées - les éléments modifiés sont notés **en gras**) :

Activités	Rubriques	A/D	Caractéristiques actuelles	Perspectives évolutives
Dépôt en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	1432-2b	D	FOL et FOD - V = 130 m ³ V équivalent = 26 m ³	Suppression d'une cuve de 100 m³. Il reste une cuve de 30 m³ de FOD V équivalent = 6 m ³
Remplissage, distribution de liquides inflammables	1434-1b	D → NC	Q équivalent = 1,2 m ³ /h	Suppression d'un poste de distribution Q équivalent = 0,6 m ³ /h
Dépôt de bois, papier, cartons, ...	1530-1	D	Matières premières : V = 12 000 m ³ Produits finis : V = 8 000 m ³	Pas de changement
Utilisation de substances radioactives en sources scellées	1720-1b	D → NC	Substances radioactives du groupe I C = 18,5 GBq Les sources scellées ont été supprimées en 2004	-
Broyage, concassage, criblage, etc. de substances végétales	2260-1	A	Préparation, tri des particules P = 1190 kW	Remplacement d'encolleuses P = 1324,5 kW
Atelier où l'on travaille le bois	2410-1	A	3 lignes de presse, ponçage, usinage P totale = 2,206 MW	Remplacement des lignes de presse 2 et 3 par une nouvelle P totale = 2,642 MW

Transformation de polymères par des procédés exigeant des conditions particulières de T et P	2661-1a	A	Polymérisation à chaud de résines ; Q = 27 t/j	Q = 32 t/j
Stockage de polymères	2662-b	D	Résines synthétiques V = 110 m ³	V = 150 m³
Installation de combustion	2910-B	D → A	Séchoir à bois P = 12,8 MW	Pas de changement *
	2910-A2	D	Chaudière P = 2,1 MW Groupe électrogène P = 1,4 MW	
Procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles	2915-1a	A → NC	t° d'utilisation > point éclair V = 10 m ³	Huile synthétique et non organique V = 12 m³
Réfrigération, compression	2920-2b	D	3 compresseurs de 55 kW chacun - 1 sécheur de 6 kW - P = 171 kW Régularisation : 3 groupes froids de 22, 30 et 36 kW – P = 88 kW P totale = 259 kW	1 groupe froid de 36 kW P totale = 295 kW
Application de colles par enduction, séchage	2940-2a	A	Q = 27 t/j	Q = 32 t/j

A = Autorisation ; D = Déclaration ; NC = Non Classable

Le tableau susvisé permet de constater que :

- * *Hormis le séchoir à bois (installations de combustion), le régime de classement des installations et/ou activités n'est pas modifié. Cette installation (initialement classée en déclaration sous le numéro de rubrique 2910-A2) a été reclassée sous le régime de l'autorisation au sein de la rubrique 2910.B car le combustible contient en supplément de la biomasse, des déchets de panneaux de bois. La circulaire du 12 mai 2005 relative aux installations de combustion de bois – cas particulier des panneaux de particules – précise en effet que le classement sous cette rubrique est possible (autrement, elle serait classable sous la rubrique n°167.c : Traitement de déchets industriels) sous réserve que l'exploitant d'une part, démontre par analyse l'absence de métaux et substances halogénées dans les adjuvants utilisés et susceptibles d'être retrouvés dans les résidus, et d'autre part, apporte les garanties quant à la stabilité de la composition chimique du produit. En sus de la réalisation des analyses des rejets atmosphériques sur les métaux importants, le point 7.7 du projet de prescriptions techniques complémentaires impose à l'exploitant d'apporter les éléments permettant de justifier le classement de cette installation de combustion sous la rubrique 2910 B, en démontrant notamment que les deux conditions susmentionnées fixées par la circulaire sont respectées.*
- *les installations visées par les rubriques n°1434, 1720 et 2915 ayant évolué, elles ne sont plus soumises à déclaration.*

Ainsi, les modifications relatives au projet ne remettent pas en cause le classement des activités exercées par l'établissement.

Par ailleurs, les modifications apportées aux installations n'ont pas été considérées comme notables. Dans ces conditions, il n'a pas été procédé à l'enquête publique, ni aux consultations d'usage prévues aux articles R.512-20 et R.512-21 du Code de l'Environnement. La demande est toutefois soumise à l'examen du Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques.

1.8 Incidences du projet sur l'environnement

1.8.1 Prévention de la pollution des eaux

L'implantation du bâtiment industriel et des bureaux entraîne la modification du parking existant, cette surface étant désormais une zone de collecte d'eaux de toiture.

La nouvelle zone de parking sera équipée d'avaloirs permettant la collecte des eaux de ruissellement. Ces dernières seront acheminées vers un séparateur d'hydrocarbures, puis drainées sur un plateau absorbant (puisard).

Il est à noter que la zone parc à bois ne subit aucune transformation dans le cadre du projet. Les quantités de bois restent identiques. Les eaux pluviales lessivant cette zone sont dirigées vers un bassin de confinement, puis traitées (décantation, déshuilage, infiltration). L'extension de la couverture de l'appentis copeaux/sciures s'inscrit dans une action d'amélioration.

Les eaux de toiture du bâtiment industriel seront dirigées vers le réseau de récupération des eaux de toiture existant. Les eaux de toiture des nouveaux bureaux sont recueillies dans un puisard positionné au niveau du parking.

Concernant les eaux sanitaires, les bureaux seront raccordés au réseau communal d'assainissement.

Le process de fabrication des panneaux de particules ne génère pas de rejet aqueux.

Les eaux de lavage hebdomadaires des installations de préparation des mélanges collants sont recyclées.

1.8.2 Bruits

La principale source sonore d'une ligne de presse réside dans les blocs de sciage employés pour la mise à format des panneaux.

Le remplacement des chaînes de fabrication 2 et 3 par une seule ligne verra le nombre d'unité de sciage évoluer de 8 à 5, ce qui devrait entraîner une diminution du niveau sonore. Le fonctionnement en simultané de ces blocs passera de 4 à 2.

La conception du bâtiment d'accueil de la nouvelle ligne prévoit un habillage des façades avec bardage double peau métallique et isolant de verre, ce qui devrait renforcer l'atténuation phonique du bâtiment.

L'exploitant souligne qu'il s'engage à réaliser une campagne de mesure des niveaux d'émissions sonores dès la mise en service des installations.

Le projet de prescriptions techniques complémentaires impose que, dans le cadre de la mise en service des installations, des mesures de bruit soient réalisées, afin de vérifier le respect des dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002. Des prescriptions complémentaires pourront alors être proposées à Monsieur le Préfet en cas de non respect des seuils fixés par ce dernier.

1.8.3 Stockages

L'augmentation de la capacité de production est sans conséquence sur les quantités de bois stockées sur le parc. Seuls les flux d'approvisionnement seront en augmentation.

Les dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002 devront être respectées.

Afin de sécuriser les approvisionnements sur certaines périodes de l'année (limitation de l'impact des jours fériés), la capacité de stockage des résines est augmentée (elle passe de 110 à 150 m³).

Le projet de prescriptions techniques complémentaires impose des prescriptions particulières relatives aux activités de stockage et de préparation des colles. Ces dernières n'étaient pas encadrées par les dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002.

1.8.4 Déchets

Les matières bois extraites des installations (dépoussiérage des conformateurs, aspiration sur blocs de sciage, reprise des mâts non conformes, ...) sont systématiquement recyclées (soient réintroduites dans le process, soient utilisées comme combustibles par les installations de combustion).

Conformément aux spécifications de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002, les cendres biomasse générées par les installations de combustion étaient envoyées vers un centre agréé de stockage (Centre d'Enfouissement Technique de Classe 2). Elles sont actuellement stockées sur le site. L'exploitant recherche une filière de traitement.

Nous proposons d'imposer une étude technico-économique définissant les potentialités d'élimination et/ou de traitement de ces déchets, en privilégiant notamment les possibilités de recyclage et de valorisation.

1.8.5 Pollution atmosphérique

- Formaldéhyde et composés organiques volatils (C.O.V.)

L'augmentation de la production aura pour conséquence une augmentation des quantités de colles employées, et donc un accroissement des rejets en formaldéhyde.

Un bilan estimatif, appuyé sur les valeurs des mesures effectuées sur les dix dernières années, prenant en compte les données relatives aux :

- concentrations en formaldéhyde sur les rejets canalisés (mesures faites en sortie d'extracteurs) ;
- consommations prévisionnelles de résines UF et MUF ;
- volumes prévisionnels de panneaux produits ;
- teneurs résiduelles en formaldéhyde dans les panneaux ;

a donné les résultats suivants :

Quantité formol mis en œuvre en tonne	Quantité formol résiduel en tonne	Quantité formol canalisé en tonne	Quantité formol chimiquement bloqué en tonne
12,05	6,05	2,6	3,4

Étant donné que les prélèvements « laboratoire » pour la détermination du formol résiduel interviennent en sortie de presse (et donc avant stockage), il a été considéré que la quantité de formol bloquée chimiquement pendant la polymérisation était le résultat de la différence entre la quantité mise en œuvre et les quantités résiduelles et canalisées. Ainsi, la quantité de formol émise de façon diffuse n'a pas été prise en compte. Les émissions diffuses correspondent, selon l'exploitant, aux émissions qui surviennent principalement en phase de stockage/stabilisation des panneaux puis dans une moindre mesure tout au long de la vie du panneau.

Le point 21.3 de l'arrêté d'autorisation du 29 mars 2002 impose, pour les installations de mise en œuvre des colles et de fabrication des panneaux, qu'une estimation des émissions diffuses soit établie au moins annuellement.

La dernière campagne annuelle de mesure des rejets à l'atmosphère réalisée en juin 2007 sur le formaldéhyde a donné les résultats suivants (concentrations en mg/Nm^3) :

- Lanterneau presse n°3 : 5,4 ;
- Lanterneau du refroidisseur n°15 : 1,4 ;

Les résultats de mesure susvisés donnent des valeurs qui respectent la limite réglementaire fixée par l'arrêté d'autorisation 29 mars 2002 (valeur établie à $20 \text{ mg}/\text{Nm}^3$).

La valeur estimée du rejet canalisé en formaldéhyde au niveau des extracteurs de presse est de 2,6 tonnes par an, soit un flux de 0,35 kg/h.

L'exploitant indique que l'étude de dispersion qui avait été réalisée en 2000, dans le cadre du dépôt de dossier de demande d'autorisation, et qui avait pris pour hypothèse de travail, un rejet canalisé de 0,43 kg/h, concluait à un indice de risque négligeable en trois points situés dans le voisinage de l'entreprise.

Sur la base de cette évaluation et compte tenu de la valeur estimée des rejets après mise en service de la nouvelle ligne de production (et suppression des lignes 2 et 3), il conclut que le risque sanitaire lié aux rejets en formaldéhyde reste acceptable.

Dans le cadre de la mise en service de la nouvelle ligne de production, le projet de prescriptions techniques complémentaires impose :

- la réalisation une campagne de mesures de formaldéhyde, afin de vérifier le respect des dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002 ;
- la réévaluation de l'étude d'impact sur la santé des populations (cf. paragraphe 1.8.6 du présent rapport).

L'exploitant signale que la société développe actuellement un projet de recherche qui doit permettre, à terme, de généraliser la production de panneaux dont le dégagement en formaldéhyde sera divisé par deux (projet suivi par l'agence OSEO - ANVAR).

Les rejets en composés organiques volatils (C.O.V.) au niveau des extracteurs de presse au cours des cinq dernières années donnent les résultats suivants :

Année	2002	2003	2004	2005	2006	Moyenne	Prévision (prise en compte de la modification des installations)	Valeurs limites AP du 29/03/02
Concentration (mg/Nm^3)	18,3	34,6	17,9	2,9	25,3	19,8	Inchangée	110
Flux massique (kg/h)	2,6	4,1	2,2	0,3	3,8	2,6	3,04	3

A concentration équivalente, le flux massique devrait atteindre 3,04 kg/h, soit une augmentation de 17 %.

Cette projection conduit à des valeurs de concentration et de flux massiques conformes aux seuils fixés par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002.

Dans le cadre de la mise en service de la nouvelle ligne de production, le projet de prescriptions techniques complémentaires impose la réalisation d'une campagne de mesures de rejet en C.O.V.

- Installations de combustion : séchoir

Aucune modification n'a été apportée sur cette installation.

Le séchoir utilise des fines de poussières issues des opérations de transformation (lignes de presse, chaînes de ponçage) comme combustibles.

Il est à noter que les gaz chauds issus de la combustion de la biomasse au sein de la chaudière sont directement transférés dans le séchoir.

Les rejets en NO_x, CO, SO_x et poussières seront en augmentation dans la limite des 17 % dus à l'accroissement de production.

Il est à signaler que la réalisation d'une extension de l'appentis copeaux/sciures devrait permettre de limiter l'effet de cette hausse en offrant une meilleure protection des matières premières vis à vis des intempéries. Il est à rappeler que l'énergie consommée par le brûleur dépend fortement de l'humidité des bois et qu'à ce titre, la mise sous abri des copeaux (65 % du bois consommé) agira favorablement sur la consommation du brûleur, et donc sur les rejets.

Les valeurs de rejets prévisibles seront les suivantes (l'extrapolation s'est faite sur la base d'une augmentation de 10 % des valeurs moyennes définies dans le tableau ci-dessous, ce afin de tenir compte de l'aménagement de l'appentis copeaux/sciures) :

Année	Paramètres *	2004	2005	2006	2007	Moyenne	Prévision (prise en compte de la modification des installations)	Valeurs limites AP du 29/03/02
Poussières	Teneur en O ₂ de 11 %	967	782	659	695	776	854	150
	Brute **	145	172	112	146	144	158	
SO ₂	Teneur en O ₂ de 3 %	103	58,1	8,5	9,5	45	49	200
	Brute **	8,6	7,1	0,8	1,1	4,4	4,8	
NO _x	Teneur en O ₂ de 11 %	1260	1062	1124	931	1094	1203	750
	Brute **	189	234	191	195	202	222	
CO	Brute **	450	340	179	249	304	334	-
COV	Brute **	38	-	382	99,6	130	143	-

* concentrations données en mg/Nm³

** Brute : teneur réelle en O₂ (de l'ordre de 19 %)

Le projet de prescriptions techniques complémentaires impose, dès la mise en service de la nouvelle ligne de production, la réalisation d'une campagne de mesures sur les paramètres donnés dans le tableau ci-dessus.

En matière de rejets à l'atmosphère, le texte réglementaire de référence est l'arrêté ministériel du 02 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement soumises à autorisation.

Dans le cadre du projet de l'exploitant, nous proposons d'appliquer les valeurs limites réglementaires suivantes, qui sont prévues par l'arrêté susmentionné :

- Poussières : 100 mg/Nm³ ;
- Oxydes de soufre : 300 mg/Nm³ ;
- Oxydes d'azote : 500 mg/Nm³ ;
- Monoxyde de carbone : 250 mg/Nm³ ;
- Composés organiques volatils : 110 mg/Nm³ ;
- Formaldéhyde : 20 mg/Nm³.

Par ailleurs, des valeurs limites en métaux seront aussi fixées afin de surveiller la nature de la biomasse injectée au sein de l'installation.

Les valeurs limites susmentionnées correspondent aux conditions de marche des installations à pleine charge. Elles sont ramenées à la teneur réelle au rejet de O₂ (cas de biomasse), soit 19 % de O₂ (cf. alinéas suivants).

Au regard des résultats d'analyses données dans le tableau ci-dessus, les conditions de respect des valeurs limites susmentionnées (notamment pour les poussières) nécessiteront certainement la mise en œuvre d'un traitement approprié. Les résultats de la première campagne de mesures permettront de se positionner sur ce point.

Les résultats des campagnes (exercices 2004 à 2007) font apparaître des valeurs de concentration en poussières et en NO_x exprimés en NO₂ dépassant les valeurs limites applicables par l'arrêté préfectoral du 29 mars 2002 (teneurs fixées à 150 mg/Nm³ pour les poussières et 750 mg/Nm³ pour les NO_x et ramenées à 11% d'O₂).

Pour les raisons explicitées ci-après (introduction d'air de refroidissement dans le procédé de séchage), les rejets du séchoir sont à une teneur en oxygène proche de la teneur atmosphérique.

Il est notable que les valeurs mesurées ramenées aux conditions réelles de température et de pression à un taux de 19 % d'O₂ effectif (valeurs « brute » dans le tableau ci-dessus) dans l'unité de séchage représentent des concentrations qui respectent globalement les valeurs limites susmentionnées.

Conséquemment, l'exploitant indique que les résultats d'analyse ramenées à 11% paraissent plus pénalisantes.

La matière première bois approvisionnée par l'usine présente une humidité (par rapport au bois sec) de l'ordre de 50 %. Or, pour maîtriser le process de fabrication, il est impératif de sécher le bois pour le ramener à une humidité d'environ 3 %. Pour cela, les particules de bois sont introduites dans un tambour rotatif parcouru par un flux d'air chaud (entre 330°C et 550 °C à l'entrée) issu de la chaudière à biomasse.

L'eau extraite par évaporation est ensuite rejetée directement à l'atmosphère. Les gaz de combustion issus du brûleur sont utilisés directement avec un apport d'air frais pour la régulation de la température d'entrée du séchoir. Ce mélange est amené dans un tambour par l'intermédiaire d'un ventilateur. De cet apport frais inhérent au process, résulte une teneur en oxygène au point de rejet de l'ordre de 19 %.

L'apport d'air ambiant n'est pas utilisé pour diluer le rejet, mais pour maîtriser la température de séchage des particules de bois de manière à ne pas les consumer. Il est assimilé à un paramètre de conduite.

L'exploitant rappelle qu'une démarche a été engagée en 2004 par l'Union des Industries de Panneaux de Process (U.I.P.P.) auprès du Ministère de l'Écologie et du Développement Durable concernant les problèmes posés par les émissions des séchoirs à bois, et notamment afin d'informer le législateur de l'absence d'un cadre réglementaire spécifique pour ces équipements.

Nous proposons d'imposer que les teneurs limites en poussières et en oxydes d'azote soient exprimées sur la base d'une teneur réelle en O₂ au rejet, soit 19 % en O₂.

- Installations de combustion : chaudière biomasse

La chaudière n'utilise que de la biomasse comme combustible. Aucune modification n'a été apportée sur cette dernière. Les consommations devraient augmenter dans les proportions identiques à celles fixées pour la production de panneaux.

Durant la plus grande partie des périodes de production, les gaz issus de la chaudière sont recyclés au niveau du séchoir à copeaux. Lorsqu'elle fonctionne seule durant les périodes d'entretien du four de séchage, les gaz de combustion sont évacués par une cheminée distincte.

En matière de rejets à l'atmosphère, cette installation n'est pas encadrée par les dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002.

Le projet de prescriptions techniques complémentaires propose d'imposer des valeurs limites de rejets établies sur les dispositions fixées par l'arrêté du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 : Combustion, qui sont les suivantes :

- Oxydes de soufre : 200 mg/Nm³ ;
- Oxydes d'azote : 500 mg/Nm³ ;
- Poussières : 150 mg/Nm³ ;
- Monoxyde de carbone : 250 mg/Nm³ ;
- Composés organiques volatils : 50 mg/Nm³.

Par ailleurs, conformément à la circulaire du 12 mai 2005 relative aux installations de combustion de bois, compte tenu que la chaudière brûle des déchets contenant des restes de colle, des mesures périodiques à l'émission (une fois tous les trois ans) seront aussi réalisées sur les paramètres suivants : métaux toxiques et hydrocarbures aromatiques polycycliques

La quantité de biomasse consommée en 2007 a été de 2409 t. Cette valeur devrait atteindre environ 2800 t en 2008.

Les rejets en polluants (NO_x, CO, SO_x et poussières) devraient augmenter proportionnellement.

Comme indiqué ci-avant, les fumées issues de la chaudière sont recyclées dans le séchoir afin de récupérer les calories. Ainsi, les valeurs de rejets prévisibles sont celles qui sont données dans le tableau du paragraphe précédent.

Les deux installations de combustion (séchoir et chaudière) rejettent durant 90% du temps de production, leurs gaz de combustion par la même cheminée.

1.8.6 Impact sur la santé des populations

Dans le cadre de la demande d'extension des activités de production de panneaux de particules (dossier d'autorisation déposé en décembre 2000), une étude d'impact sur la santé a été réalisée.

Comme souligné au point 1.8.5, le composé traceur de risque choisi était le formaldéhyde. Ce produit est mis en œuvre dans les colles. Il s'évapore par séchage.

L'évaluation du risque sanitaire s'était appuyée sur des éléments disponibles au moment de l'étude. Par ailleurs, l'impact des rejets à l'atmosphère sur les tiers avait été réalisé sur la base des conditions d'exploitation de l'époque : l'usine était alors équipée de trois lignes de pressage des panneaux ; les flux horaires des rejets canalisés en formaldéhyde étaient plus conséquents (cf. résultats donnés dans le tableau du point 1.8.5 du présent rapport,...).

Les résultats de l'étude concluaient que le risque sanitaire lié aux rejets en formaldéhyde restait acceptable.

Nonobstant cette conclusion, il paraît nécessaire de faire une nouvelle évaluation par rapport aux installations modifiées en prenant en compte les données suivantes :

- *variation de la qualité des rejets (prise en compte de la valeur des analyses qui seront réalisées en sortie des équipements, dont la nouvelle ligne de presse) ;*
- *variabilité des valeurs toxicologiques de référence ;*
- *changement des concentrations correspondant aux valeurs réglementaires imposées ;*
- *éventuelle évolution de l'environnement humain*

L'étude doit être révisée et doit calculer les indices de risques (IR) spécifiques pour les polluants caractéristiques.

1.8.7 Risques accidentels – Moyens de prévention

• Risques

Les risques principaux résultant de l'exploitation des nouvelles installations sont :

- L'incendie existant en raison de la présence de la matière première à haut pouvoir calorifique : le bois ;
- L'explosion, en raison de la présence des poussières de bois pouvant générer, en suspension dans l'air dans une certaine proportion, des atmosphères explosives.

Le niveau des risques, dû au remplacement des lignes de presses 2 et 3, sera abaissé pour les raisons suivantes :

- Les sources potentielles d'inflammation sont réduites : 2 lignes de presse sont remplacées par une seule ;
- L'implantation de la nouvelle ligne permettra un « cloisonnement » des installations et limitera les risques de propagation en cas d'incendie et/ou explosion ;
- La conception de la future station de conformation intègre le risque ATEX. Elle permet notamment de réduire les émissions de poussières dans les ateliers ;
- La généralisation d'une conduite de ligne sous « supervision » pour une maîtrise plus poussée du process et une gestion réactive des alarmes.

Les zones concernées par le risque incendie sont :

- La presse en raison de la présence de fluide caloporteur porté à haute température (220°C) ;
- Les locaux électriques (armoires, transformateurs, TGBT, condensateurs).

Le risque d'explosion dans l'entreprise est principalement présent au niveau des installations d'aspiration et de convoyage (transport pneumatique) des poussières et déchets de bois, et de traitement de ces matières. Les zones concernées par le risque explosion sont :

- Le circuit de dépoussiérage du silo ;
- Le circuit de dépoussiérage des silos doseurs et des conformateurs ;
- Le circuit de dépoussiérage des blocs de sciage en sortie presse ;
- L'intérieur du silo doseur des copeaux secs extérieurs.

Les conséquences possibles sont les suivantes :

- Propagation de l'incendie aux autres installations et à toute l'usine (y compris les zones de stockage) ;
- Propagation de l'incendie au stockage d'hydrocarbures ;
- Projections de matériels, débris, vers le voisinage ;
- Déversement de liquides stockés (rupture des cuves après échauffement) vers les fossés, le réseau d'assainissement de la commune ;
- Émission de produits de décomposition des matières premières, pouvant s'avérer gênant, nocifs pour les services de secours et le voisinage ;
- Fumées importantes créant un écran opaque pour les usagers de la RN 10.

- Mesures de prévention/protection

Un réseau de prévention du risque incendie a été mis en œuvre sur les différentes installations ou infrastructures sensibles du site. Ce système permet de traiter à la fois les bâtiments de stockage de produits finis mais également les équipements électriques et électroniques présents dans plusieurs secteurs.

Les capteurs du réseau, constitués de détecteurs de fumées et de détecteurs d'incendie, sont raccordés à une centrale d'alarme placée dans la salle de commande de la ligne de presse 1. Une présence 24 h/24 est assurée dans cette pièce (opérateurs en poste).

Les secteurs d'usine couverts par le réseau sont :

- Salles des armoires électriques ;
- Locaux transformateurs ;
- Locaux TGBT ;
- Magasin principal de stockage panneaux ;
- Chaufferie ;
- Poste de livraison EDF.

Le réseau étant modulable selon les besoins, une couverture des zones sensibles induites par l'implantation de la future ligne sera réalisée. Cette extension concernera en particulier les locaux accueillant du matériel électrique (armoires, TGBT, transformateur,...).

Des détecteurs d'étincelles sont mis en place au niveau des points sensibles (en sortie de lignes de presse, de ponçage et de découpe/usinage vers les cyclofiltres). Ils protègent l'intégralité des réseaux de dépoussiérage de l'usine. La centrale d'alarme déclenche un signal sonore et visuel, l'extinction, ainsi que les asservissements (ouverture de trappes de vidange, arrêt d'extraction, arrêt d'alimentation).

Le dispositif d'extinction est basé sur la pulvérisation très fine d'eau pendant quelques secondes, à une pression jamais inférieure à 7 bars. De fait, la quantité d'eau utilisée est insignifiante (quelques litres) et se transforme en brouillard. Les buses de pulvérisation sont placées au centre de la gaine.

L'alimentation en eau est assurée par une réserve d'eau avec surpresseur équipé d'une moto pompe, alimentée depuis le forage de l'établissement.

Cette installation est vérifiée tous les 6 mois.

L'extension de ce réseau sera mise en œuvre lors du remplacement des lignes de presse. Elle concernera notamment la protection des circuits de dépoussiérage.

- Défense incendie

Le centre de secours le plus proche est situé à SAINT VINCENT DE TYROSSE (à environ 1 km)

L'entreprise dispose de 3 poteaux privés alimentés par le réseau communal. Ce dispositif est complété par 2 poteaux publics (1 au niveau de l'accès RN 10, le second au niveau de l'accès par la ZA Casablanca). La présence de ces 5 poteaux incendie permet d'assurer un débit simultané de 300 m³/h, ce qui correspond aux moyens fixés par l'arrêté du 29 mars 2002.

Cependant, des prescriptions fixées par le Service Départemental d'Incendie et de Secours (SDIS) précisent que le site devra disposer de 540 m³/h pour assurer sa défense. Le déficit mis en évidence est de 240 m³/h.

Afin de répondre à ce besoin, la société SERIPANNEAUX prévoit la mise en place de réserves incendie en différents points du site.

Cette exigence est reprise dans le projet de prescriptions techniques complémentaires (article 4).

Une protection du bâtiment industriel par un réseau de Robinets Incendie Armés (RIA), ainsi que la mise à disposition d'extincteurs mobiles sont prévues.

1.8.8 Circulations et voies d'accès

Le trafic journalier actuel est d'environ 68 poids lourds. Il devrait atteindre environ 80.

L'entreprise dispose de 2 accès.

Les aménagements réalisés sur le site dans le cadre du projet entraînent une interdiction totale d'accès aux transporteurs par l'accès situé RN 10. Ce dernier sera exclusivement réservé au personnel de la société et aux visiteurs.

L'accès situé côté de la Zone Artisanale Casablanca est réservé aux transporteurs (expéditions de panneaux, livraison des matières premières, ...).

La redéfinition de la zone de stationnement, le nouveau positionnement des bureaux et la mise en place d'une clôture équipée de SAS piétons permettront un contrôle systématique des entrants sur le site.

1.9 Estimation des dépenses

Le chiffrage correspondant aux dépenses d'investissement pour la mise en place des équipements ou structures est le suivant :

Désignation	Coût (euros)
Création d'un bâtiment industriel de 2340 m ²	1 226 000
Construction de nouveaux bureaux (372 m ²)	
- Acquisition terrain parcelle AZ 4	400 000
- Terrassement / Aménagement parking	11 000
- Bâtiment modulaire	364 000
Montage d'une ligne de fabrication	8 000 000
Total	10 100 000

2 PRESCRIPTIONS TECHNIQUES PROPOSÉES

Compte tenu des modifications apportées, l'inspection des installations propose d'appliquer à l'exploitant par la voie d'un arrêté préfectoral complémentaire pris au titre de l'article R.512-31 du Code de l'Environnement, les prescriptions du projet ci-annexées, destinées :

d'une part, à réactualiser certaines prescriptions et à remplacer ou annuler les dispositions précédentes, en particulier celles concernant :

- Le classement des installations classées et autres activités (une mise à jour) ;
- La prévention de la pollution atmosphérique ;
- Les moyens de secours (constitution de réserves d'eau) ;
- Le stockage des copeaux et sciures (protection aux intempéries) ;
- L'utilisation de substances radioactives sous forme de sources scellées (supprimée) ;

d'autre part, à réglementer certaines installations ou activités qui ne sont ou n'étaient pas encadrées par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 mars 2002, notamment celles concernant :

- Les rejets atmosphériques (campagnes d'analyses) ;
- La prévention du bruit (campagne de mesures sonométriques) ;
- La nouvelle ligne de presse (aménagement du bâtiment, exploitation) ;
- Le stockage et la préparation des colles.
- Par ailleurs, une étude d'impact sur la santé des populations est à réaliser.

3 POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

Par courrier du 4 juillet 2008 à l'exploitant, l'inspection des installations classées a communiqué pour positionnement, le projet de prescriptions techniques annexées au présent rapport.

Dans sa réponse en date du 15 juillet 2008, les remarques principales émises par l'exploitant au projet de prescriptions font l'objet des observations suivantes :

Observations de l'exploitant	Avis de l'Inspecteur des Installations Classées
<u>Tableau du point 1.1.1 Activités classées</u> L'exploitant indique que la chaudière utilisant uniquement de la biomasse comme combustible, est classable sous la rubrique n°2910 A2 et non sous la 2910 B, car les déchets de panneaux ne sont pas utilisés en tant que combustible par cette installation.	Le tableau de classement du point concerné a été modifié en conséquence.
<u>Point 19.3 Valeurs limites de rejet - Article 21 Contrôle et surveillance</u> L'exploitant attire notre attention sur les émissions de composés organiques volatils (COV) issues du séchoir. Il indique que la mesure de ce paramètre ne fait pas la distinction entre les COV liés à la combustion et les COV liés à la matière introduite dans le séchoir (mesure globale). Il précise que le pin maritime qui est séché contient des terpènes, constituant naturel et donc que la présence de ces COV pénalise les résultats et fausse leur interprétation. Il propose que ce paramètre soit reconduit sans prescription d'une valeur seuil.	L'article 27 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement soumises à autorisation, définit une valeur limite (110 mg/Nm³) de la concentration globale de l'ensemble de ces composés. Il n'est pas possible de déroger à cette valeur limite. Il est par ailleurs à noter que dans une volonté d'homogénéité et de cohérence à ce qui se pratique, cette disposition a été ou va être imposée à l'ensemble des fabricants de panneaux industriels en bois implantés dans le département des Landes.
<u>Point 7.2 Prévention du bruit et des vibrations</u> L'exploitant indique qu'une campagne de mesures de la situation acoustique doit être effectuée dans le premier mois de la mise en service des installations (implantation de la nouvelle ligne de presse). Pour des « questions de fonctionnement du site », il propose de réaliser cette campagne de mesure en fin d'année 2008 afin de profiter de l'arrêt programmé des installations (arrêt technique pour maintenance).	La date de réalisation de cette campagne proposée par l'exploitant restant compatible avec le délai d'exécution qui était prévu dans le projet de prescriptions techniques, l'échéance a été retenue et intégrée dans ce dernier. Il est à rappeler que ces mesures devront être effectuées selon la méthode définie en annexe (méthode de mesure des émissions sonores) de l'arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement, qui stipule dans son point 2.6 - Acquisitions des données, choix et durée des intervalles d'observations : « Les mesurages doivent être organisés de façon à donner une valeur représentative du niveau de bruit qui existe sur l'ensemble de la période de fonctionnement de l'activité. On entend par période de fonctionnement la période où l'activité est exercée dans des conditions normales. En règle générale, cela correspond à la période de production. En dehors de cette période, des opérations de nature différente (maintenance, mise en veille de machines, etc.) mais générant peu ou pas de bruit peuvent avoir lieu. Elles ne doivent pas être incluses dans l'intervalle de référence, afin d'éviter une " dilution " du bruit correspondant au fonctionnement normal par allongement de la durée d'intégration. Toutefois, si ces opérations sont à l'origine de niveaux de bruit comparables à ceux de l'établissement en fonctionnement normal, elles sont intégrées dans l'intervalle de référence.

	Si le fonctionnement se déroule sur tout ou partie de chacune des périodes diurne ou nocturne, le niveau équivalent est mesuré séparément pour chacune des parties de la période de fonctionnement (que l'on retiendra comme intervalle de référence) se situant dans les tranches horaires 7 heures - 22 heures ou 22 heures - 7 heures. De la même façon, la valeur représentative du bruit résiduel est déterminée pour chaque intervalle de référence. »
<u>Point 7.5.2 Stockage des colles - Pollution des eaux</u> Ce point impose que les réservoirs soient associés à une capacité de rétention étanche d'un volume adapté. L'exploitant signale qu'une étude avait été déposée en 2004. Il précise que la DRIRE avait validé l'hypothèse que le site pouvait faire office de rétention, c'est à dire que le réseau interne d'eaux pluviales pouvait collecter et accueillir, une fois la guillotine en bout de réseau fermée, un volume de 30536 litres, soit l'équivalent de 100% de la plus grande cuve. Il précise qu'un note interne prévoit les actions à engager dans le cas où un déversement de produits serait occasionné.	Le stockage des produits chimiques (colles, émulsion de paraffine, solution de nitrate d'ammonium) est situé à l'intérieur de l'usine, sur un emplacement dont le sol ne fait pas rétention suffisante car des passages par les canalisations pluviales et des caniveaux techniques non étanches sont possibles et risquent d'amener les liquides accidentellement répandus au fossé Sud. L'exploitant a intercalé au point de jonction des réseaux un dispositif d'obturation en cas d'accident. Nous pensons qu'un tel dispositif, s'il est efficace en cas de pollution accidentelle lorsque quelqu'un est là pour l'actionner immédiatement, ne suffit pas pour assurer la défense continue du stockage. En conséquence, il nous paraît indispensable qu'un dispositif de rétention passive correctement dimensionné soit mis en place. Dans ces conditions, le point 7.5.2 ne sera pas modifié.
<u>Point 21.2 Rejets de la chaudière</u> L'exploitant indique que ce point prévoit la réalisation d'une campagne de mesures tous les 3 ans sur les rejets provenant de la chaudière pour les composés listés. Il fait remarquer que, matériellement, la cheminée de la chaudière n'est pas équipée de trappe ou d'œilleton pour la réalisation de ces mesures. Par ailleurs, il indique que les mesures réalisées au point de rejet du séchoir ne saurait être représentative des teneurs en polluants dans les gaz de la chaudière, car le passage dans le séchoir provoquerait un phénomène de dilution. Il précise que le fonctionnement normal de la chaudière prévoit le recyclage à 90 % du temps de récupérer les calories.	La remarque faite par l'exploitant (alinéa 3) sur la représentativité des teneurs en polluants dans les gaz issus de la chaudière est justifiée. Effectivement, le point 21.2 du projet de prescriptions techniques indiquait que l'exploitant devait faire réaliser des mesures dans les gaz rejetés spécifiquement par la chaudière au niveau des conduits de la cheminée du séchoir, alors que l'émissaire visé est la cheminée de la chaudière. Cette disposition a été modifiée en conséquence. Concernant la cheminée de la chaudière : - Nonobstant : . Le caractère temporaire de fonctionnement de cette installation de combustion ; . Le fait que la cheminée de cette installation ne soit actuellement pas équipée de point de prélèvement pour exécuter des mesures (l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°2910 : Combustion, indique que les conditions d'échantillonnage isocinétique décrites par la norme NFX 44-052 doivent être respectées. Cela induit notamment qu'une section de mesure conforme aux prescriptions de cette norme doit être aménagée) ; - Considérant :

	- la nécessité de pouvoir faire des prélèvements de manière à recueillir un échantillon représentatif des effluents rejetés par la chaudière ; - la fréquence peu élevée à laquelle doivent être exécutées ces mesures ; - l'intérêt de pouvoir déterminer l'incidence des rejets de l'installation, lorsqu'elle fonctionne seule durant les périodes d'entretien du four de séchage, sur la qualité de l'air environnant ; - l'importance des volumes représentés par les effluents rejetés (débit unitaire de rejets de l'ordre de 12 600 m³/h) ; cette dernière devra être aménagée de manière à permettre des mesures dans les conditions fixées par le point 21.2.
<u>Tableau du point 19.3.1</u> Concernant le four de séchage, l'exploitant signale que dans la liste des paramètres proposés à la mesure, figure le formaldéhyde. Il fait remarquer que ce composé ne peut être présent lors de cette étape de process de fabrication puisque les bois n'ont fait l'objet d'aucune imprégnation de colle. Il précise que les bois introduits dans le sécheur sont exempts de tout traitement.	Comme indiqué dans le présent rapport, il est à rappeler que le séchoir utilise des fines de poussières issues des opérations de transformation (lignes de presse, chaînes de ponçage) comme combustibles. Ces déchets de panneaux de bois contiennent notamment du formaldéhyde qui a été introduit dans le process par le biais des résines urée/formol et mélamine/urée/formol. Afin de cadrer la nature de cette biomasse injectée au sein de l'installation, une valeur limite en formaldéhyde a été fixée.
<u>Tableau du point 19.3.1</u> L'exploitant signale que la valeur du débit unitaire donnée pour la cheminée du four de séchage (45000 m³/h) est erronée. Il précise qu'elle est en fait de 53000 m³/h. Il fait remarquer que la cheminée étant équipée de 2 conduits de rejets, le débit de rejet de l'ensemble de l'unité est de 106000 m³/h.	Ces mises au point ont été prises en compte. Incidemment, le projet de prescriptions techniques prévoit la réalisation des mesures d'air à l'émission (autosurveillance et calage de l'autosurveillance) sur les deux conduits. Il a été considéré, qu'à l'issue d'une période d'observation de 3 ans, si les résultats d'analyses sur chacun des conduits ne présentaient pas d'écarts significatifs l'un par rapport à l'autre, les modalités de prélèvements telles que définies dans le tableau du point 21.1.1 du projet susmentionné pourraient être réexaminées. Il est à préciser que ces valeurs de débit seront à prendre en compte dans l'évaluation de l'impact sanitaire.

4 CONCLUSION

Nous proposons au Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques de se prononcer favorablement sur le projet de l'exploitant moyennant le respect des dispositions prévues au projet de prescriptions ci-annexé.

En application du code de l'environnement (articles L124-1 à L 124-8 et R 124-1 à R 124-5) et dans le cadre de la politique de transparence et d'information du public de ministère en charge de l'environnement, ce rapport sera mis à disposition du public sur le site Internet de la DIRE.

L'Inspecteur des Installations Classées,

signé

M. FOURGOUS