

Vesoul le 24 mai 2004

Affaire suivie par Philippe EUVRARD

S70/PE/MCT/IC.03.263

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

-o-

MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'EXPLOITATION

-o-

SOCIETE DES PANNEAUX ISOROY A LURE

-o-

RAPPORT DE PRESENTATION AU CONSEIL DEPARTEMENTAL D'HYGIENE

Par transmission en date du 28 mai 2003, Monsieur le préfet de la Haute-Saône nous a transmis pour avis une demande déposée le 15 mai par la Société des Panneaux ISOROY à l'effet de pouvoir modifier les conditions d'approvisionnement de son usine de LURE.

Cette demande, qui annule une précédente de conception sommaire déposée en 2002, mérite d'être à présent prise en considération du fait des informations dont dispose à présent notre Direction pour la recueillir favorablement.

I – CONTENU DE LA DEMANDE – ASPECT TECHNIQUE

Par arrêté préfectoral n° 2113 du 24 août 2001, la Société des Panneaux ISOROY a été autorisée à exploiter une usine de fabrication de panneaux de particules sur le territoire de la commune de LURE.

Cette usine qui est dimensionnée pour la production de 485 000 m³ de panneaux de particules bruts, consomme, pour assurer sa production, des déchets de bois sous formes diverses en provenance de scieries ainsi que des bois de toutes longueur en provenance des exploitations forestières et des rejets de bois d'œuvre.

Ces bois, une fois préparés et séchés, sont encollés, conformés, pressés à froid, puis à chaud pour l'obtention de panneaux qui seront par la suite calibrés, mis à dimension et le cas échéant revêtus.

La demande formulée par la Société des Panneaux ISOROY porte sur la modification des sources d'approvisionnement décrite dans le dossier de demande d'autorisation et reprise dans l'arrêté préfectoral du 24 août 2001, afin de procéder à des économies de matières premières par l'intégration de produits de recyclage.

Ainsi l'approvisionnement annuel comparé entre le schéma proposé et les quantités consommées actuellement par an est le suivant :

- Bois ronds d'exploitation et bois toutes longueurs	:	127 000 tonnes, contre 246 000 t
- Dosses délignieuses	:	85 000 tonnes, contre 142 000 t
- Plaquettes	:	48 000 tonnes, contre 56 000 t
- Sciures	:	136 000 tonnes, contre 160 000 t

et l'ajout de 138 000 tonnes de produits recyclés, dont :

- 90 000 tonnes de produits tels que palettes, caisses, résidus de menuiseries et sciures et bois de démolition non traités, sans imprégnation,

- 48 000 tonnes de produits tels que vieux mobiliers, bois de démolition non traités et sans imprégnation, de panneaux d'agglomérés, matériaux dérivés et fibre de bois avec et sans revêtement, mais exempts de PVC.

Ces deux catégories appartiennent respectivement aux classes verte et orange définies en annexe du règlement du conseil n° 259/93 du 1^{er} février 1993.

Ainsi, 534 000 tonnes de bois, dont 25,85 % recyclés rentreraient en production, contre 604 000 tonnes dans le schéma initial.

-o-

II – RECEVABILITE DE LA DEMANDE

La demande a été déposée dans le cadre des dispositions de l'article 20 du décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977.

Une demande déposée le 23 octobre 2002 n'avait pas reçu un avis favorable de notre part ; les modifications proposées ne présentant pas les éléments permettant d'apprécier les incidences du projet sur l'environnement.

Les compléments d'informations fournis dans le nouveau dossier établi par la Société des Panneaux ISOROY permettent à présent de juger la demande recevable.

Cela tient en particulier aux informations dont dispose maintenant notre Direction à propos des rejets atmosphériques qui n'avaient pas été mesurés jusqu'alors, afin de satisfaire aux dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 24 août 2001 et vis-à-vis desquelles des présomptions de dépassement étaient supposées notamment pour ce qui concerne l'émission de COV.

III - AVIS ET PROPOSITIONS DE LA DRIRE

Après examen du dossier établi par la Société des Panneaux ISOROY, il apparaît que le nouveau processus d'alimentation en matières premières nous a conduit à nous interroger sur les conditions d'admission, de contrôle et de stockage des produits ainsi que sur l'incidence des rejets à l'atmosphère imputable à l'introduction de tels produits de recyclage en fabrication.

Pour ce qui concerne les conditions d'admission, de contrôle et de stockage des produits, aucune disposition particulière n'avait jusqu'alors dû être imposée ; les produits étant issus directement des massifs forestiers et d'installations de première transformation du bois.

Le recours à des produits de recyclage, dont certains seront importés, imposent de veiller à ce que l'usine ne constitue pas un exutoire pour des produits dont l'élimination ou le recyclage méritent attention.

Selon l'exploitant, les produits devant être introduits dans son cycle de fabrication sont composés de deux catégories .

Classe 1 bois mélangés, panneaux d'agglomérés, matériaux dérivés du bois, panneaux de fibre sans revêtement ni peinture, sans PVC, livrés sous forme de plaquettes ou de bois pré-broyés et toutes longueurs représentant annuellement de l'ordre de :

- | | |
|--|--------|
| - 51 000 tonnes de palettes | (56 %) |
| - 16 000 tonnes de caisses d'emballage | (18 %) |
| - 9 000 tonnes de panneaux de bois | (10 %) |
| - 7 000 tonnes de bois de démolition | (8 %) |
| - 4 500 tonnes de chute de menuiserie | (5 %) |
| - 2 500 tonnes de chutes de scierie | (3 %) |

soit 90 000 tonnes de produits par an.

Classe 2 bois mélangés avec revêtement et peinture, sans corps étrangers de nature organique ou minérale, sans PVC, livrés sous forme de plaquettes ou de bois pré-broyés et toutes longueurs, représentant annuellement de l'ordre de :

- 17 800 tonnes de palettes	(37 %)
- 9 600 tonnes de bois de démolition	(20 %)
- 8 600 tonnes de panneaux de bois	(18 %)
- 4 800 tonnes de caisses d'emballage	(10 %)
- 4 800 tonnes de chute de menuiserie	(10 %)
- 2 400 tonnes de vieux mobiliers	(5 %)

soit 48 000 tonnes de produits par an.

Il est prévu que le fournisseur des produits puisse justifier :

- de la qualité des produits par une attestation de conformité fournie avec chaque livraison ; chaque lot de 500 tonnes ayant été soumis à l'analyse préalable pour la recherche de substances indésirables (métaux, produits halogénés, pentachlorophénol et créosote) ;
- de la provenance des produits ;
- du nom de la société productrice ;
- de la ville de départ des produits.

Le dossier indique que chaque livraison sera validée par contrôle visuel et physique, dont les résultats sont portés sur une fiche type de réception. Il est prévu que les produits non conformes soient retournés au producteur, la fourniture réitérée de produits non conformes pouvant entraîner la rupture du contrat de fourniture.

Par ailleurs, il sera réalisé un contrôle a posteriori de la matière première par un ensemble de vérification sur des échantillons prélevés sur les produits finis.

Les produits seront déposés en silos dès réception pour une consommation directe, ou à défaut, pour ce qui concerne ceux de la classe 2, être placés à l'abri des intempéries.

Afin de répondre aux incidences que l'emploi de produits de substitution à une fraction de produits verts (biomasse non traitée) pourrait avoir sur la pollution de l'air, l'exploitant a procédé à l'examen de l'ensemble des circuits de mise en œuvre du bois sous ses différentes formes, sachant que la production d'énergie pour le séchage du bois provient en premier lieu de l'incinération des déchets de production, à savoir : écorces de bois vert, déchets de triage, poussière de ponçage et de façon accessoire, de l'utilisation de gaz naturel (appoint).

Du bilan dressé, il apparaît que ce sont environ :

- 14 400 tonnes de poussières de ponçage enduites,
- 2 200 tonnes de poussières de bois (refusées de triage) enduites nées de l'utilisation de produits de recyclage,

qui contribueront à la production d'énergie pour un besoin annuel global de 78 425 tonnes, soit un rapport de l'ordre de 21 % de la fraction enduite.

Ce rapport qui est inférieur à celui de 25 % fixé dans l'arrêté préfectoral d'autorisation ne remet donc pas en cause les dispositions de l'autorisation.

Toutefois, une visite d'inspection réalisée le 22 octobre 2002, avait permis de relever des manquements conséquents aux dispositions techniques de l'arrêté préfectoral d'autorisation, en particulier dans le domaine de la prévention de la pollution atmosphérique. Ces manquements consignés par procès-verbal portaient sur des rejets hors normes pour ce qui concerne les COV (Composés Organiques Volatils), les poussières et l'absence de mesures pour les COV III (Composés Organiques Volatils particuliers dont le formaldéhyde visé à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998), les HAP et les dioxines.

Cette situation, après rappel par courrier de Monsieur le préfet de la Haute-Saône en date du 9 janvier 2003, a conduit l'exploitant à engager des actions afin de normaliser le fonctionnement de ses installations et ainsi de pouvoir lever les difficultés s'opposant à toute modification des conditions de fonctionnement de l'établissement.

Une nouvelle visite d'inspection réalisée le 28 novembre 2003 a donné lieu à un examen de l'ensemble des travaux nécessaires pour satisfaire aux exigences de son arrêté. Ainsi :

- le montage d'un dispositif de mesure en continu va être installé (le matériel donnant satisfaction sur une usine du groupe est commandé),
- une méthode de mesure en continu des COV est en cours d'élaboration à défaut de trouver sur le marché un matériel permettant une telle mesure.
- Les résultats d'analyses pratiquées sur les rejets des sècheurs qui nous ont été communiqués en novembre 2003 sont satisfaisants, à savoir :
 - 25 mg/Nm³ (norme 40 mg/Nm³) pour les poussières avec un flux de 14,8 kg/h contre 15 kg/h au maximum,
 - 30,9 mg/Nm³ (norme 110 mg/Nm³ maximum) pour les COV avec un flux de 18,32 kg/h contre 44 kg/h au maximum,
 - une valeur comprise entre 1,6 µg/Nm³ et 18,28 µg/Nm³ contre 20 mg/Nm³ pour les COV_{III} avec un flux compris entre 0,9 g/h et 10 g/h pour un maximum autorisé de 500 g/h.

À noter que l'ensemble des paramètres HAP, dioxines et furannes ont été mesurés, soit :

- 0,0005 mg/Nm³ contre 0,1 mg/Nm³ pour les HAP,
- 0,0017 mg/Nm³ contre 0,1 mg/Nm³ pour les dioxines et furannes,

de même que l'ensemble des métaux lourds, soit :

- Hg < 0,012 mg/Nm³, soit 0,002 kg/h,
 - Cr6⁺ < 3,11 mg/Nm³, soit 1,8 g/h
 - Total des métaux (As + Cd + Cr + Cu + Pb) < 92,954 µg/Nm³, soit 22 g/h.
- le fonctionnement du dispositif de lavage de gaz peut être contrôlé à travers une mesure de débit qui dispose d'un dispositif d'alarme en cas de disfonctionnement,
 - un schéma d'alimentation de l'installation intégrant les circuits de recyclage permettant de vérifier que la fraction de produit traité est réalisé.

Pour ce qui concerne les autres aspects que cette modification constitue, il est à noter :

- ▶ une économie de matières premières et une réduction de 70 000 tonnes de vapeur d'eau mise à l'atmosphère, du fait de l'augmentation de la siccité des produits à sécher ;
- ▶ des gains en tonnage sur les transports correspondant à 70 000 tonnes par an, représentant l'apport de 2 800 véhicules poids lourds ;
- ▶ une réduction des cendres et mâchefers de l'ordre de 90 tonnes associée à la réduction de l'énergie thermique à produire pour assurer le séchage des produits. Cette réduction diminue le coût d'élimination en centre d'enfouissement technique de ces déchets.

-o-

En conséquence, la demande de modification portant sur l'introduction de produits de recyclage dans le cycle de fabrication paraît devoir être à présent recueillie favorablement, en particulier compte tenu des informations dont on dispose à présent dans le domaine des rejets atmosphériques.

Les conditions de l'autorisation sont définies dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint, qui modifie l'arrêté préfectoral d'autorisation initial. Il est établi selon les dispositions de l'article 18 du décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977. Il introduit notamment les conditions de contrôle des produits de recyclage entrant sur site

et leur condition de stockage et ajoute un ensemble de contrôles supplémentaires sur les émissions atmosphériques à ceux déjà prescrits.

Ces contrôles portent sur la recherche de métaux, de métalloïdes et composés particuliers et gazeux divers indésirables dans les rejets à l'atmosphère des installations de séchage.

**Le Technicien Supérieur en Chef
de l'Industrie et des Mines,**

Philippe EUVRARD

**Vu et transmis
Vesoul, le 25 mai 2004**

**L'Ingénieur de l'Industrie
et des Mines,
Signé : Denis GARNIER**