

**DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION  
ENVIRONNEMENTALE**

# **PRESENTATION DE L'ENTREPRISE**

## **1 - STRUCTURE ADMINISTRATIVE**

## **2 - L'ETABLISSEMENT**

- 2.1 - Contexte historique
- 2.2 - Situation géographique
- 2.3 - Activités exercées
- 2.4 - Effectifs et organigramme de la Société
- 2.5 - Horaires de travail
- 2.6 - Plan de masse des installations
- 2.7 - Activités et moyens de production
  - 2.7.1 - Atelier de transformation de bois ronds
  - 2.7.2 - Atelier de traitement
  - 2.7.3 - Equipements techniques communs aux installations
- 2.8 - Les stockages
  - 2.8.1 - Le bois non traité
  - 2.8.2 - Le bois fraîchement traité
  - 2.8.3 - Le bois traité et fixé
  - 2.8.4 - Les produits connexes
  - 2.8.5 - Les produits chimiques
- 2.9 - Le produit de traitement
  - 2.9.1 - Descriptif
  - 2.9.2 - Quantités
- 2.10 - Le procédé de traitement

## **3 - ACTIVITES CLASSEES EXERCEES**

## **4 – MOYENS DE SURVEILLANCE ET D'INTERVENTION EN CAS D'INCIDENT**

## **5 - CONDITIONS DE REMISE EN ETAT DU SITE APRES EXPLOITATION**

## 1. STRUCTURE ADMINISTRATIVE

<b>Raison sociale</b>	:	Société Normande de Traitement (S.N.T.)
<b>Forme juridique</b>	:	(SARL) Société à Responsabilité Limitée
<b>Siège social</b>	:	928 avenue du Loiret – 45162 Olivet
<b>Lieu d'exploitation</b>	:	Z.I. les Pistes – 27190 Nagel-Séze-Mesnil
<b>Montant du capital social</b>	:	10 000 €
<b>Répartition du capital</b>	:	Financière Saint Laurent : 100 %
<b>SIRET</b>	:	818 589 376 000 16
<b>N° Code NAF</b>	:	1610 B
<b>Activités exercées (Ref Naf)</b>	:	Imprégnation du bois
<b>Téléphone</b>	:	02 38 66 34 48
<b>Télécopie</b>	:	02 38 66 54 49
<b>Gérant</b>	:	M. LACONTE Michel
<b>Signataire de la Demande</b>	:	M. LACONTE Michel
<b>Téléphone</b>	:	02 38 66 34 48
<b>E-Mail</b>	:	michel.laconte@sabbe.fr
<b>Suivi du dossier</b>	:	M. LACONTE Michel
<b>Qualité</b>	:	Gérant
<b>Interlocuteur sur place</b>	:	M. COLIONS Frédéric
<b>Qualité</b>	:	Responsable d'exploitation
<b>Téléphone</b>	:	02 38 66 34 48

## 2. L'ETABLISSEMENT

### 2.1. CONTEXTE HISTORIQUE

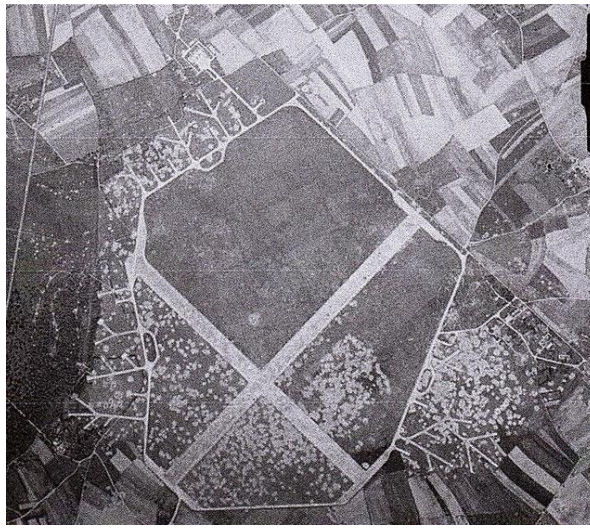
#### Les Pistes



*Les "Pistes" : ancien aérodrome allemand de la deuxième guerre mondiale construit sur les communes de Conches-en-Ouche, Le Fresne, Nagel-Seez-Mesnil et le Mesnil-Hardray.*

Quelques caractéristiques :

- L'aviation française choisit le site en novembre 1939 pour y construire une base-relais, mais seules les réquisitions de terrains seront faites.
- En 1942, les Allemands reprennent ces terrains et commencent les travaux pour y construire une base de bombardiers.
- Les pistes centrales : en croix de 1850 m sur 1550 m et 80 m de large.
- La piste extérieure : un anneau de 5,800 km de long et de 12 m de large
- Aérodrome central de l'Eure avec ses satellites : Evreux, Saint-André de l'Eure et Beaumontel-Beaumont-le-Roger.
- Construit par, environ, 5000 prisonniers de guerre, majoritairement polonais, logés en baraquements aux Mousseaux, à Nagel et au Fresne.
- Voie ferrée et wagonnets pour transporter les déblais
- Disparition de plus de la moitié de la commune de Nagel (intégrée aujourd'hui dans la commune de Nagel-Seez-Mesnil), au sud-ouest, dans l'alignement de la piste principale.
- Destruction totale du Maubreuil hameau du Fresne, au nord-est, dans l'alignement de la piste principale.
- Pendant les travaux, les chasseurs de la Luftwaffe ont utilisé l'aérodrome mais pas les pistes. Les travaux, pistes et hangars sont terminés en septembre 1943 et, dès ce moment, l'aérodrome sera, systématiquement, bombardé par l'aviation alliée jusqu'à l'été 1944. De ce fait, il ne fut jamais utilisé par les bombardiers allemands.
- Aménagé en routes et zone industrielle sur les pistes conservées.



*L'aérodrome tel qu'il était à la fin de la guerre (photo prise en 1947) : on voit nettement tous les impacts de bombes sur les pistes et les aménagements annexes.*



*L'aérodrome en 1963 avant son aménagement en zone industrielle : on voit les installations annexes et leurs voies d'accès.*

La Société Comptoir de Bois Daniel Sabbe s'installe en zone industrielle les Pistes en 1997 et crée une activité d'emballages et de conditionnements en bois.

Le comptoir de bois Daniel Sabbe édifie un bâtiment en 2002 avec extension en 2003 afin d'implanter une station de préservation du bois. Dans ce nouveau bâtiment deux tunnels de traitement du bois sont installés, le premier en 2003 et le deuxième en 2004.

A l'origine, il s'agissait de ne faire que du traitement à façon pour les importateurs de bois du Nord. Puis s'est développée une activité de transformation du bois pour l'extérieur (rondins, piquets, clôtures, ...).

Le 26 février 2016, Création de la Société Normande de Traitement du Bois qui reprend au comptoir Sabbe son activité de préservation du bois et de transformation de bois rond.

La volonté de cette nouvelle entreprise est d'obtenir la certification CTB – Bois + pour sa station de traitement et de régulariser sa situation administrative au regard des ICPE.



## 2.2. SITUATION GEOGRAPHIQUE

(Cf [Annexe n° 1](#). Situation sur carte IGN au 1/ 25 000<sup>ème</sup>)

L'entreprise est située en région Normandie, dans le département de l'Eure (27), à environ 18 km à vol d'oiseau au sud-ouest d'Evreux, sur la commune de Nagel-Séze-Mesnil, arrondissement d'Evreux, Canton et communauté de communes de Conches-en-Ouche.



La commune de Nagel-Séze-Mesnil est principalement desservie par la route départementale n°840.

L'accès au site d'exploitation de l'entreprise Société Normande de Traitement est assuré par la départementale n°140 reliant Conches-en-Ouche à Damville.

L'entreprise est implantée sur un terrain appartenant à la Société Civile Immobilière SINS et occupe une superficie totale de 1 ha 91 a 60 ca. Ce terrain qui est situé sur la Zone Industrielle Les Pistes, figure au cadastre de la dite commune sur la section D, partie de la parcelle n°258. (Extrait plan cadastral en [annexe n°2](#)).

*Source : Extrait du plan cadastral informatisé (cadastre.gouv.)  
Direction générale des finances publiques.*

PARCELLE	SECTION	DESIGNATION	SUPERFICIE (m <sup>2</sup> )	PROPRIETAIRES
p. 258	000D	L Alizier	19 160	SCI SINS

Le site est situé à une altitude moyenne d'environ 170 m.

Sur une surface d'exploitation de 19 160 m<sup>2</sup>, la superficie totale d'emprise au sol bâtie est d'environ 1 640 m<sup>2</sup>.

Cette superficie bâtie est principalement composée d'un bâtiment abritant la station de préservation du bois et de petits hagards couvrant l'atelier de transformation du bois ainsi que le stockage des produits connexes. (Cf [Annexe n° 3](#) – répartition des surfaces) :

❖ Au sud du site, le bâtiment principal abritant la station de préservation des bois " repère N°A sur le plan de masse". Ce bâtiment en forme de "U" est départagé en :

- un corps de bâtiment de forme rectangulaire d'une surface de 1 056 m<sup>2</sup>. Ce bâtiment est utilisé pour l'approvisionnement en bois des autoclaves et le stockage des bois.

Structure du bâtiment :

- Charpente et poteaux : Métallique (M0)
- Couverture : fibrociment avec translucides (M0)
- Bardage : bacs acier (M0)
- Sol : béton de 40 cm d'épaisseur avec surfacage d'étanchéité de 0,15 cm d'épaisseur constitués de fibres synthétiques et hydrofuges

La stabilité au feu de l'ensemble de la structure de ce bâtiment peut être estimée à ¼ heure.



❖ Ce bâtiment principal décrit ci-dessus est doté de deux ailes " repères N°B sur le plan de masse" formant ainsi un corps en forme de " U ". Ces deux ailes identiques abritent les deux autoclaves. Elles ont chacune une surface de 168 m<sup>2</sup>.

Structure des ailes :

- Charpente et poteaux : bois (M0, SF : 1/2h)
- Couverture : bac acier (M0)
- Bardage : bois
- Sol : béton

La stabilité au feu de l'ensemble de la structure de ces deux ailes peut être estimée à ½ heure.

Ailes



- ❖ Au Nord-Ouest du site " repère N°C sur le plan de masse" trois petits hangars accolés abritant les ateliers de transformation du bois dotés d'un disque d'épointage et d'une perceuse. La superficie couverte par ses trois hangars est de 200 m<sup>2</sup>.

Structure des hangars :

- Charpente et poteaux : bois (M0, SF : 1/2h)
- Couverture : bac acier (M0)
- Bardage : bois
- Sol : béton

La stabilité au feu de l'ensemble de la structure de ces deux ailes peut être estimée à ½ heure.



- ❖ Un convoyeur à bande caoutchouc achemine les écorces et copeaux dans un hangar de stockage "repère N°D sur le plan de masse". La superficie couverte de ce hangar de stockage est de 48 m<sup>2</sup>.

Structure du hangar :

- Charpente et poteaux : bois (M0, SF : 1/2h)
- Couverture : bac acier (M0)
- Bardage : bois
- Sol : béton

La stabilité au feu de l'ensemble de la structure de ces deux ailes peut être estimée à ½ heure.





L'établissement est bordé :

- au Nord-Ouest, par la société Comptoir Sabbe (Fabrication d'emballages en bois)
- à l'Est et à l'Ouest par des terrains agricoles (essentiellement la culture du lin pour l'industrie textile)
- au Sud-Est par la route Z.I. Les Pistes puis par des terrains agricoles.

### 2.3. ACTIVITES DE L'ETABLISSEMENT

L'entreprise Société Normande de Traitement exerce une activité de transformation de perches en bois ronds ainsi qu'une activité du traitement de bois.

Sa matière première est constituée :

- de perches d'essences conifères (pins sylvestre et laricio) qui sont déjà fraisées en rondins, sont traitées en classe de risque IV sur le site. Le volume de perches traitées est d'environ 500 m<sup>3</sup>/an.
- d'avivés d'essences conifères (principalement du sapin rouge du Nord « pin sylvestre ») qui sont traités au sein de l'entreprise en classe de risque IV. Le volume d'avivés en sapin rouge du Nord traité au sein de l'entreprise est d'environ 3 000 m<sup>3</sup>/an.
- d'avivés d'essences conifères (principalement du sapin blanc du Nord « épicéa ») qui sont traités au sein de l'entreprise en classe de risque III. Le volume d'avivés en sapin blanc du Nord traité au sein de l'entreprise est d'environ 1 500 m<sup>3</sup>/an.

Le volume de bois traité au sein de l'entreprise est de 5 000 m<sup>3</sup>/an dont 30% en classe de risque 3 et 70% en classe de risque 4

#### **TABLEAU DES CLASSES DE RISQUES BIOLOGIQUES AUXQUELS SONT SOUMIS LES ELEMENTS DE BOIS DANS LEUR SITUATION DE SERVICE**

(Tableau extrait de la norme NF B 50-100)

N° CLASSE	SITUATION
1	Bois toujours sec. Humidité du bois en service inférieure à 18 %
2	Bois sec dont la surface est humidifiée temporairement. Humidité du bois en service inférieure à 18 %
3	<b>Bois soumis à des alternances d'humidité et de sécheresse</b>
4	<b>Bois dont l'humidité est toujours supérieure à 20 % dans tout ou une partie de son volume</b>
5	Bois soumis à une exposition permanente à l'humidification par l'eau salée

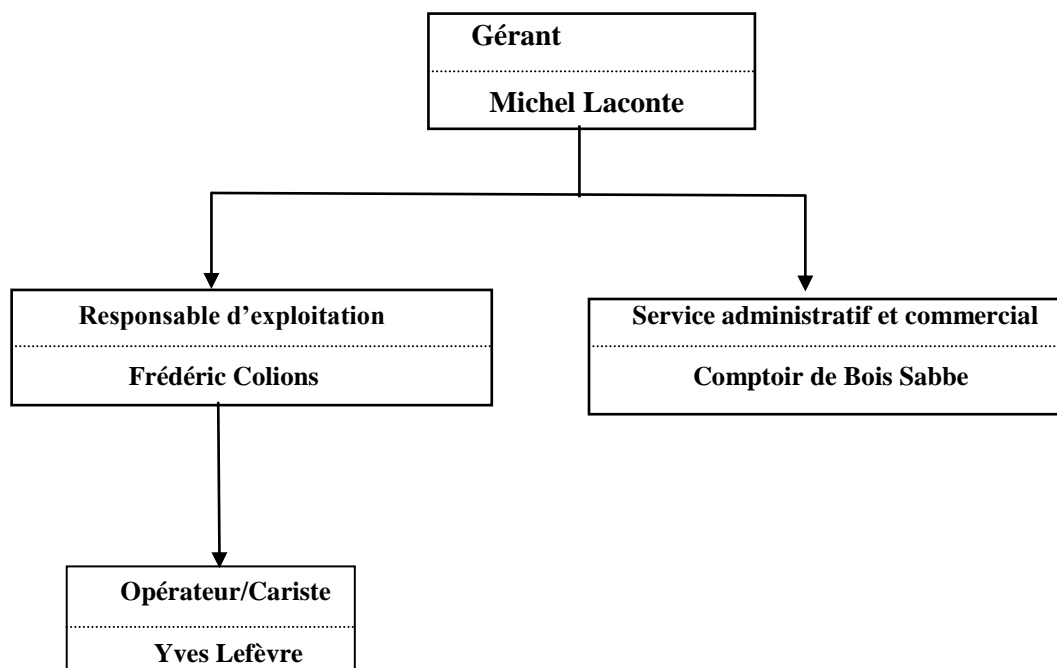
Le produit de préservation est vendu par la société ARCH PROTECTION DES BOIS (Groupe Lonza) dont le siège social en France est situé : rue des Chevries – 78400 Aubergenville.

## 2.4. EFFECTIF ET ORGANIGRAMME DE LA SOCIETE

Le service administratif et commercial de la société est exercé en prestation de service par le personnel de l'entreprise Comptoir de Bois Sabbe dont le Gérant est Monsieur Michel Laconte.

En 2016, la Société Normande de Traitement à deux salariés

### Organigramme



## 2.5. HORAIRES DE TRAVAIL

Les horaires de travail sont aménagés afin que les salariés fassent 39 heures de travail par semaine sur une moyenne de 225 jours par an.

Les horaires de travail sont les suivants :

07h30 – 12h00 et 13h30 – 17h30 du lundi au jeudi  
07h00 – 12h00 le vendredi

Périodes de congés : cinq semaines par an, soit :

- Congés d'hivers : semaine entre Noël et le jour de l'an
- Congés d'été : trois semaines au mois d'août
- Congés libre : une semaine au choix

## 2.6. PLAN DE MASSE DES INSTALLATIONS

(Cf.plan de répartition des surfaces en [annexe 3](#))

## 2.7. ACTIVITES ET MOYENS DE PRODUCTION

### 2.7.1. Atelier de transformation de bois ronds

L'entreprise achète des perches déjà transformés en bois ronds (petites grumes cylindrique rondes).

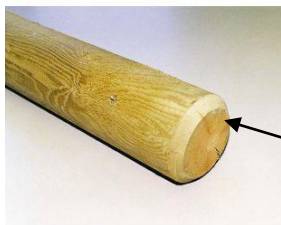


Bois ronds



Cet atelier est doté :

- d'une chanfreineuse à couteaux Wema Probst d'une puissance de 2,5 kW



Chanfrein



Chanfreineuse

- d'une épointeuse à disques d'une puissance de 5,5 kW

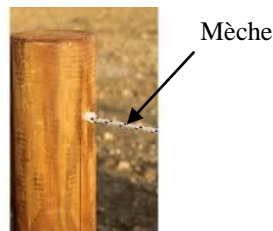


Pointe



Epointeuse

- d'une perceuse à mèches d'une puissance de 1 kW



Perceuse

Les produits connexes obtenus (sciures et copeaux) sont collectés par un convoyeur à bande caoutchouc et sont acheminés vers un hangar de stockage.

### Récapitulatif des puissances installées

Désignation du matériel	Puissance en kW
Chanfreineuse	2,5
Epointeuse	5,5
Perceuse	1
<b>TOTAL</b>	<b>9 kW</b>

## 2.7.2. Atelier de traitement du bois

### 2.7.2.1 - Le bâtiment

La station de préservation du bois est implantée sous un bâtiment réservé à cet effet. Ce bâtiment, en forme de « U » est situé au Sud du site d'exploitation. Il a une surface au sol de 1 224 m<sup>2</sup>.

Il est composé d'un corps principal de forme rectangulaire servant au stockage des bois traités ainsi qu'au chargement et déchargement des bois sur les wagonnets alimentant les autoclaves. Le corps principal du bâtiment est barbé par un bac acier simple peau sur l'ensemble de sa périphérie. Son accès s'effectue par une ouverture sur sa façade Sud de 12 m de large par 6 m de haut. Les matériaux utilisés sont principalement une charpente métallique, une couverture fibrociment avec translucides et un sol constitué d'un dallage en béton et traitement de surface d'étanchéification.

Les deux ailes de ce bâtiment formant le « U » renferment les deux autoclaves. Un autoclave par aile. Les matériaux utilisés pour ces deux ailes identiques sont principalement un bardage bois, une charpente et poteaux bois, une couverture bac acier et un sol en béton.

### 2.7.2.2 - Matériel de production

L'entreprise est dotée de deux autoclaves. Un autoclave situé dans l'aile coté Nord-Est du bâtiment principal « autoclave n°1 » et un autoclave situé dans l'aile Nord-Ouest du bâtiment principal « autoclave n°2 »

## Description de l'autoclave n°1 :

L'autoclave (cuve de traitement) est construit en tôle d'acier de 14 mm. Il a une forme cylindrique. Son épaisseur a été déterminée en fonction de la pression de service de la machine ainsi que du vide auquel elle est soumise.

Les principales caractéristiques de l'autoclave sont les suivantes :

- Diamètre de l'autoclave : 1,80 m
- Longueur : 15,00 m
- Volume de l'autoclave : 38,00 m<sup>3</sup>
- Pression d'utilisation : de 0 à 15 bars (12 bars relatifs)
- Epaisseur des tôles : 14 mm

Son assemblage est réalisé par soudures électriques intérieures, extérieures. Afin de tester sa bonne réalisation, les soudures subissent un ressuyage et l'enceinte est éprouvée hydrauliquement à 18 bars.

L'autoclave est doté à l'une de ses extrémités d'une porte. Cette porte, en tôle d'acier embouti de 16 mm d'épaisseur est verrouillée sur le tunnel par deux demi-couronnes. L'étanchéité est assurée par un joint caoutchouc à lèvres.

L'autoclave est équipé d'une voie ferrée, intérieure et extérieure, avec une glissière anti-flottaison empêchant le flottage du wagonnet (1 wagonnet « chariot » de 15 m motorisé pour entrée et sortie du cylindre) chargé de bois dans le tunnel.

### Cuves de stockage (de travail)

L'autoclave est doté de deux cuves rectangulaires, à simple paroi (8 mm), d'un volume de 39 000 litres [12,50 m x 2,50 m x 1,25 m (L x l x h)]. **Le volume utile maximum d'une cuve est de 39 000 litres.** Une cuve est située sous le tunnel de traitement. Elle est conçue pour supporter l'enceinte de traitement et les différentes pompes. L'autre cuve est située à côté de la première, parallèlement à cette dernière.

Le volume total des cuves de stockage est de **78 000 litres.**

### Cuves de préparation

Dans le prolongement de la cuve de stockage située au-dessous du tunnel de traitement, une cuve de préparation de 6 250 litres [2,00 m x 2,50 m x 1,25 m (L x l x h)] sert pour mélange le produit concentré d'imprégnation avec de l'eau. Elle est équipée d'une pompe de circulation pour transférer la solution diluée vers les cuves de stockages (cuves de travail).

Des capteurs de niveaux permettront d'effectuer en automatique les transferts de solution dans les cuves et le tunnel de traitement.

### Pompes

La pompe à vide peut établir et maintenir un vide de travail jusqu'à 0,04 bars. La pompe centrifuge à pression, d'une capacité de 2 m<sup>3</sup>/h, peut établir et maintenir une pression de travail de 12 bars.



## Tuyauteries et vannes

L'autoclave d'imprégnation est équipé de vannes automatiques permettant les différents transferts de solutions lors des cycles de travail, sans que la main d'œuvre ne soit en contact avec celui-ci.

### **Description de l'autoclave n°2 :**

L'autoclave n°2 est identique à l'autoclave n°1

## **2.7.3. Equipements techniques communs aux installations**

### Electricité

L'entreprise est raccordée au réseau public de distribution d'électricité avec une arrivée électrique moyenne tension de 20 kV.

### Matériel de manutention

L'entreprise loue à la société Comptoir Sabbe un chariot élévateur pour la manutention de ses produits.

## **2.8. LES STOCKAGES**

### 2.8.1- Le bois non traité

Les bois ronds (rondins) sont traités et stockés à l'extérieur, Le stock ne dépasse pas **120 m<sup>3</sup>**.

Les bois sous forme d'avivés (sciages), destinés à être traités au sein de l'entreprise sont stockés à l'extérieur, Le stock ne dépasse pas **50 m<sup>3</sup>**.

### 2.8.2 - Le bois fraîchement traité

Le bois fraîchement traité est entreposé sur une aire appelée "aire de stockage", situé dans le bâtiment de préservation. Cette aire est étanche, à l'abri des intempéries et naturellement ventilée. Cette aire aménagée permet le stockage du bois pendant toute la période de fixation du produit de préservation dans les cellules du bois (le temps de fixation est d'environ 48 heures). Le stock de bois fraîchement traité sur le site n'excède pas **100 m<sup>3</sup>**, dont 50 m<sup>3</sup> sous forme de sciages et 50 m<sup>3</sup> sous forme de rondins.

### 2.8.3 - Le bois traité fixé

Le bois traité sous forme de rondins est stocké à l'extérieur. Le stock de bois traité fixé sur le site n'excède pas **100 m<sup>3</sup>**.

### 2.8.4 - Le bois sous forme de produits connexes (écorces, copeaux et sciures)

Le bois sous forme de produits connexes est stocké à l'abri sous un hangar. Le stock n'excède pas 40 m<sup>3</sup> apparent

## Récapitulatif des volumes de bois sur le site

Nature	Volume (m <sup>3</sup> )
Bois non traité sous forme de rondins	120
Bois non traité sous forme de sciages	50
Bois fraîchement traité sous forme de rondins	50
Bois fraîchement traité sous forme de sciages	50
Bois traité fixé sous forme de rondins	100
Produits connexes	40
<b>TOTAL</b>	<b>410 m<sup>3</sup></b>

### 2.8.5 - Les produits chimiques

Pour le traitement des bois par autoclave, l'entreprise utilise une solution de TANALITH E 3474, de la société Arch Protection du Bois.

Le produit se présente sous forme concentrée liquide, il est conditionné dans un conteneur homologué de (1 000 litres). L'entreprise dispose en permanence d'un stock au maximum de quatre conteneurs. Les conteneurs sont stockés dans le bâtiment de préservation dont le sol est étanche et forme une rétention de 100 m<sup>3</sup>.

### Récapitulatif des volumes de produit de traitement sur le site

Conditionnement	Volume (m <sup>3</sup> )
Autoclave n°1 Produit sous forme diluée dans les cuves de travail	78
Autoclave n°2 Produit sous forme diluée dans les cuves de travail	78
Bâtiment de traitement Produit concentré - 4 conteneurs max	4
<b>TOTAL</b>	<b>160 m<sup>3</sup></b>

#### Observation :

- Les deux cuves de préparation d'un volume de 6,25 m<sup>3</sup> chacune ne sont pas comptabilisées sous la rubrique 2415 de la nomenclature des installations classées car ces cuves de préparation ne sont pas des cuves de stockage. Ces deux cuves servent uniquement au mélange de la solution lorsqu'il manque du produit dilué dans les cuves de travail. En dehors des opérations de préparation de la solution, ces cuves sont vides.

#### Autres produits chimiques additifs utilisés par l'entreprise :

- Le TANAGARD 3755 qui est un liquide translucide livré en concentré. Le TANAGARD est une solution stérilisante prête à l'emploi qui doit être ajouté au produit de préservation TANALITH E. Le TANAGARD protège de la contamination biologique  
Le produit est conditionné dans un fût de 25 litres. L'entreprise dispose en Stockage de deux fûts. Les fûts sont stockés dans le bâtiment de préservation.

La fiche de données de sécurité ainsi que la fiche technique sont jointes [en annexe 4](#).

- un agent colorant, le TANATONE 3950, de la société Arch Protection du Bois. Le TANATONE est un additif en phase aqueuse de couleur brune s'utilisant en complément de la solution de traitement prête à l'emploi de TANALITH E.

Le produit se présente sous forme concentrée liquide, il est conditionné dans un conteneur homologué de (1 000 litres). L'entreprise dispose en stock d'un seul conteneur. Le conteneur est stocké dans le bâtiment de préservation.

Les fiches de données de sécurité de ces produits ainsi que leurs fiches techniques sont jointes [en annexe 4](#).

## 2.9. LE PRODUIT DE TRAITEMENT

Le produit de traitement utilisé a la qualification C.T.B PRODUIT PLUS (certification efficacité, toxicité/écotoxicité), adaptés aux classes de risques 1 à 5, et répondant au procédé d'application par imprégnation profonde par autoclave.

Ce produit de type hydrosoluble a les propriétés d'insecticide avec renforcement anti-termite et fongicide. **Il ne contient ni chrome, ni arsenic.**

### 2.9.1 - Descriptif

La fiche de données de sécurité ainsi que la fiche technique sont jointes [en annexe 4](#).

NOM DU PRODUIT : TANALITH E 3474  
FOURNISSEUR : ARCH PROTECTION DU BOIS

CARACTERISTIQUES CHIMIQUES : produit concentré

- Carbonate de cuivre	: 10 - 30 %
- Amino-2-éthanol	: 15 - 40 %
- Tébuconazole	: 0,1 – 1 %
- Propiconazole	: 0,1 – 1 %
- Alkyl, Ethoxylated	: 1 – 5 %
- Acide organique	: 1 – 5 %

Le produit concentré contient environ 50 % de produits actifs et co-formulants.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES : produit concentré

Etat physique : Aspect : Liquide  
Couleur : bleu  
Densité relative : 1,19  
Point éclair : ininflammable  
Odeur : faible  
Solubilité : miscible à l'eau  
pH : 10,9

## CARACTERISTIQUES BIOLOGIQUES :

- Insecticide
- Fongicide

## CONSOMMATION :

La consommation varie d'une part selon les essences de bois traités et leur degré d'imprégnabilité, et d'autre part selon la classe de risque désirée. Les autoclaves sont dotés de deux cuves<sup>(1)</sup> de travail, la concentration du produit est de 3,6 % dans les deux cuves et pour les deux classes de risque. Seule la consommation varie en fonction des classes de risque.

En classe de risque 3, la consommation de produit dilué est d'environ 200 litres par m<sup>3</sup> de bois traité.

En classe de risque 4, la consommation de produit dilué est d'environ 380 litres par m<sup>3</sup> de bois traité.

<sup>(1)</sup> Dans la deuxième cuve de l'autoclave n°2, le produit de traitement contient un colorant, le Tanatone 3950. Le bois ainsi traité par le produit issu de la deuxième cuve de l'autoclave n°2 à un aspect visuel différent (brunâtre) qui correspond d'avantage à la demande de certains clients. La concentration d'emploi du colorant est de 1%. Le Tanatone est classé non dangereux selon la Directive sur les Préparations Dangereuses (1999/45/EEC)

### 2.9.2 - Quantités

La quantité maximum dans l'installation est de :

Au niveau du produit dilué :

- 156 000 litres dans les cuves de l'autoclave

Au niveau du produit concentré :

- 4 conteneurs de 1 000 litres de Tanalith E 3499

Au niveau des produits additifs :

- 1 conteneur de 1 000 litres de Tanatone 3950 + 2 conteneurs de 25 litres de Tanagard 3755

La quantité annuelle de produit pur utilisé est de 50 m<sup>3</sup>. (Non classé IPPC)

## 2.10. LE PROCEDE DE TRAITEMENT

Le principe de ce type de traitement est d'injecter à cœur des " charges " de bois pendant un temps déterminé sous pression dans un autoclave fermé contenant un produit fongicide et insecticide. Le traitement a pour but de conférer aux avivés, des qualités de bonne conservation dans le cadre de l'usage qui en sera fait.

*N.B : Le procédé de traitement est identique pour les deux autoclaves*

### DESCRIPTION DES PHASES DE TRAVAIL

1/ Préparation du liquide d'imprégnation

Avant son emploi, le produit d'imprégnation à l'état concentré (liquide) doit être dissous dans l'eau en fonction du degré de traitement recherché et en fonction des essences de bois à traiter.

Dans le cas de l'entreprise SOCIETE NORMANDE DE TRAITEMENT, les essences traitées sont l'Epicéa commun, le Pin Sylvestre et Laricio pour les classes de risque 3 et 4.

La cuve de mélange est remplie d'eau, puis le sel d'imprégnation est versé en concentration voulue, à partir du conteneur, dans l'eau de cette cuve où le mélangeur réalise la dissolution complète du sel (cette phase allant de 15 minutes à 2 heures).

Une moto-pompe permet de transférer le produit concentré situé dans le conteneur vers la cuve de mélange et ensuite de la cuve de mélange vers les cuves de travail.

La cuve de mélange (cuve de préparation) est approvisionnée en eau par un robinet (vanne) située au niveau de l'arrivée d'eau. Un doseur volumétrique permet de verser avec précision le volume d'eau nécessaire afin d'obtenir la concentration de solution désirée (3,6%). L'eau provient du réseau communal.

Le remplissage de la cuve s'effectue sous la surveillance de la personne responsable de l'activité préservation.

## 2/ Chargement en bois dans l'autoclave

Les charges de bois sont amenées sur un wagonnet à l'intérieur de l'autoclave par l'intermédiaire de rails. Le wagonnet est préalablement chargé par un chariot élévateur.

Les voies intérieures sont dotées d'une glissière anti-flottaison pour éviter au cours du cycle, le flottement du wagonnet. Les paquets de bois sont attachés sur le wagonnet par des sangles.

## 3/ Description du procédé

L'installation met en œuvre pour le procédé BETHELL.

Ce procédé est reconnu comme le plus sûr pour combattre l'ensemble des agressions, et se prête aux plus larges utilisations. Il assure la pénétration et la rétention maximale des produits.

Les phases successives de l'opération seront les suivantes :

- les pièces de bois "ressuyées" (humidité relative inférieure à 25 – 28 %) sont introduites dans l'autoclave;
- après fermeture de la porte, on procède à un vide allant jusqu'à 650 mm Hg destiné à extraire l'air retenu à l'intérieur des cellules du bois. Ce vide est maintenu pendant environ 30 minutes;
- remplissage de l'autoclave avec la solution de traitement à l'aide d'une pompe jusqu'à ce que l'autoclave soit parfaitement rempli, le vide initial étant maintenu;
- après remplissage, on applique une pression de 12 Kg/cm<sup>2</sup> maintenue aussi longtemps que la quantité requise de produit n'a pas été absorbée (durée moyenne de 60 minutes). Il



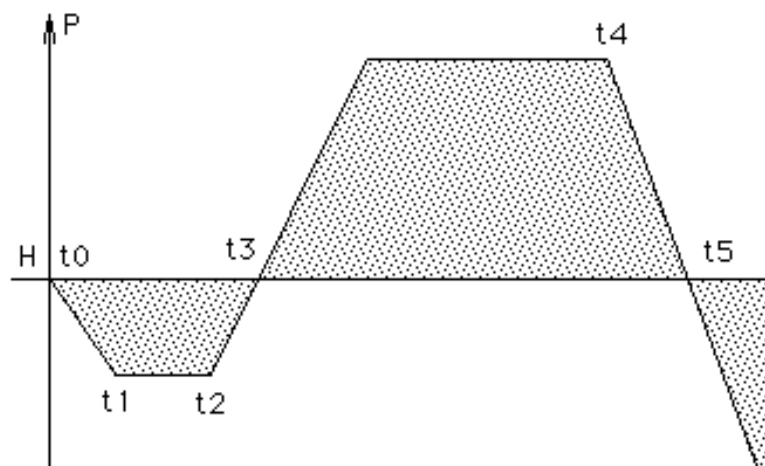
Il y a pénétration des solutions de traitement dans les rayons du bois, puis lorsque ces derniers sont saturés, il y a phénomène de diffusion dans les fibres grâce aux ponctuations. Quand le bois a absorbé toute la quantité de liquide qu'il peut accepter, on obtient le stade dit "à refus";

- vidange de l'autoclave vers les cuves de stockage après retour à la pression atmosphérique;
- on réalise un vide final ou vide de propreté allant jusqu'à 650 mm Hg maintenue pendant 30 minutes pour récupérer l'excédent de solution injectée dans les cellules du bois;
- ouverture de l'autoclave et sortie des charges de bois.

L'ensemble de ces différentes phases est piloté par un automate industriel programmable régissant :

- \* valeur et durée du vide initial
- \* absorption du produit de préservation
- \* contrôle de la saturation
- \* valeur et durée de la phase de pression
- \* valeur et durée du vide final

Le cycle peut se schématiser ainsi :



t0 - t1	vide initial	t4 - t5	vidange du caisson
t1 - t2	remplissage	t5 - t7	vide final
t2 - t3	imprégnation forcée	t7 - t8	remise air libre

La grande souplesse de fonctionnement due à l'utilisation d'un automate programmable pour la gestion des automatismes, permet toutes les variations de ce cycle de base, que ce soit par modifications :

- du déroulement du cycle lui-même
- de la durée de chaque opération
- des valeurs du vide ou de la pression

En outre des cycles peuvent être préenregistrés, par exemple :

#### PROCEDE A CELLULES PLEINES (Bethell)

- Vide initial à 0,2 b mini -absolu pendant 30 à 60 minutes
- Remplissage

- Pression 12 bars relatifs minimum jusqu'à refus
- Vidange
- Vide final 0,2 b - absolu pendant 10 minutes.

D'autres cycles personnalisés peuvent être paramétrés.

**La durée moyenne d'un cycle est de :**

- **3 h 00 pour la classe de risque 3,**
- **3 h 30 pour la classe de risque 4.**

#### 4/ Transfert des fluides

##### 4-1 Circuit de remplissage de la cuve de travail :

Au moment prévu, commandé par le cycle de l'automate, la pompe à vide se met en marche et transfère le volume de la cuve de travail.

##### 4-2 Circuit de mise en pression :

###### *a) Fonctionnement :*

Après remplissage, les différents piquages de la cuve de traitement étant obturés, une pompe puise du liquide dans la bêche de réserve et l'injecte dans l'enceinte de traitement. Lorsque la pression désirée est atteinte la vanne automatique se ferme et la pompe stoppe.

Elle redémarre à nouveau lorsque la pression chute pour réimprégner le bois.

###### *b) Caractéristiques :*

- Aspiration DN 50 - Refoulement DN 25
- Pompe centrifuge multicellulaire à pression
  - . 4 m<sup>3</sup>/h à 120 m
  - . moteur 4 KW IP 54
- 1 Vanne automatique DN 32
- 1 Vanne manuelle DN 50

##### 4-3 Circuit de vidange :

Lorsque la pression a été maintenue suffisamment longtemps dans l'enceinte, l'automate commande la vidange.

La vanne automatique s'ouvre et la vidange s'opère. Une vanne automatique ouvre l'évent de mise à l'air libre.

##### 4-4 Circuit de mise sous vide :

###### *a) Fonctionnement :*

En début de cycle dans certains cas, et en fin de cycle dans tous les cas, un vide est créé dans l'enceinte de travail pour ressuyer les bois. L'automate contrôle la durée et la sévérité de ce vide.

###### *b) Caractéristiques :*

- Aspiration DN 50
- Groupe électropompe à vide
  - . débit 400 m<sup>3</sup>/h à 80 Torr
  - . vide de travail 30 Torr ( 40 mbar )
  - . moteur 15 KW - IP 54
- 1 Vanne automatique pneumatique DN 50

## 5/ Pupitre de commande

Ce pupitre comporte tous les éléments nécessaires à la sélection des valeurs de consigne et de la pré-détermination du cycle de traitement.

Un repérage pas à pas permet la signalisation du programme en cours.

D'autre part, un circuit de détection de défaut signale immédiatement toute anomalie pouvant se produire lors du fonctionnement.

Toutes les commandes sont réalisées par courant TBT 24 V AC.

### *Observation :*

- *Aujourd'hui, il n'y a pas de différence entre un appareil à pression de gaz et à pression de liquide, contrairement à la réglementation française sur les APG. C'est la réglementation européenne qui s'applique maintenant (PED 97/23/CE) directive sur les appareils à pression. Elle classe les fluides d'une façon générale en considérant leur caractère dangereux. En ce qui concerne les produits de traitement comme le Tanalith E3474 et autres produits en cuivre organique, il s'agit de liquides nocifs du groupe 2 – produits non dangereux vis-à-vis du risque pression. L'équipement (autoclave) est classé en catégorie de risque I. Le cylindre sous pression étant intégré dans un ensemble conforme à la Directive Machine 89/392/CE, la PDE ne s'applique pas.*

### 3. ACTIVITES CLASSEES EXERCEES

**NUMERO DE LA RUBRIQUE : 2415 - 1**

**DESIGNATION DE L'ACTIVITE**

**Installation de mise en œuvre de produits de préservation du bois et matériaux dérivés**, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 1 000 litres.

**VALEUR DES PARAMETRES JUSTIFIANT LE CLASSEMENT**

Produit de préservation du bois :

Produit prêt à l'emploi : 156 000 litres

Produit concentré : 4 000 litres

**TOTAL : 160 000 litres**

**CLASSEMENT : Autorisation**

**RAYON D'AFFICHAGE : 3 km**

**COMMUNES CONCERNEES PAR LE RAYON D'AFFICHAGE :**

Nagel-Séze-Mesnil, Conches sur Ouche, le Fresne, Orvaux, Le Mesnil-Hardray, Nogent-le-Sec, le Faily, le Chesne.

-----  
-

**Situation par rapport à l'arrêté ministériel du 31/05/12** fixant la liste des installations classées soumises à l'obligation de **constitution de garanties financières**.

La quantité de produit de préservation (traitement du bois) susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 1 000 litres.

Constitution de garanties financières à partir du 1<sup>er</sup> juillet 2017 si le montant est supérieur à 100 000 € : [voir annexe 5](#)

**NUMERO DE LA RUBRIQUE : 4511 - 2**

**DESIGNATION DE L'ACTIVITE**

**Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t.

**VALEUR DES PARAMETRES**

156 000 litres de produit dilué "Tanalith E 3474" – Densité = 1 soit un total de **156 tonnes**

**CLASSEMENT : Déclaration Contrôlée**

-----  
-----  
-----  
-

**NUMERO DE LA RUBRIQUE : 2410**

**DESIGNATION DE L'ACTIVITE**

**Atelier où l'on travaille le bois ou matériaux combustibles analogues**, la puissance de l'ensemble des machines présentes dans l'installation qui concourent au travail du bois ou matériaux combustibles analogues étant inférieure ou égale à 50 kW.

**VALEUR DES PARAMETRES JUSTIFIANT LE CLASSEMENT**

Puissance installée pour alimenter l'ensemble des machines est de **9 kW**

**CLASSEMENT : Non classé**

**NUMERO DE LA RUBRIQUE : 4510**

**DESIGNATION DE L'ACTIVITE**

**Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.** La quantité totale susceptible d'être dans l'installation étant supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t.

**VALEUR DES PARAMETRES**

4 000 litres de produit concentré " Tanalith E 3474"– Densité = 1,19 soit un total de **4,76 tonnes**

**CLASSEMENT : Non Classé**

**NUMERO DE LA RUBRIQUE : 3700**

**DESIGNATION DE L'ACTIVITE**

**Préservation du bois et des produits dérivés du bois au moyen de produits chimiques**, avec une capacité de production supérieure à 75 m<sup>3</sup> par jour, autre que le seul traitement contre la coloration.

**VALEUR DES PARAMETRES JUSTIFIANT LE CLASSEMENT**

Capacité maximale de bois dans un autoclave : 12 m<sup>3</sup>

Durée d'un cycle, chargement et déchargement inclus : 4 h00

Nombre de cycle par jour : 2, soit deux cycles X 2 autoclaves = 48 m<sup>3</sup>

Capacité de production de **48 m<sup>3</sup>** par jour.

**CLASSEMENT : Non classé**

**NUMERO DE LA RUBRIQUE : 1532**

**DESIGNATION DE L'ACTIVITE**

**Bois ou matériaux combustibles analogues** : Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1 000 m<sup>3</sup> mais inférieur ou égal à 20 000 m<sup>3</sup>.

**VALEUR DES PARAMETRES**

Stock maximum de bois sous forme de perches : 120 m<sup>3</sup>

Stock maximum de bois sous forme de sciages : 100 m<sup>3</sup>

Stock maximum de bois sous forme de rondins : 150 m<sup>3</sup>

Stock maximum de bois sous forme de produits connexes : 40 m<sup>3</sup>

**Total : 410 m<sup>3</sup>**

**CLASSEMENT : Non Classé**



# Récapitulatif

Rubrique	Désignation des activités	Capacité ou volume	Classement
2415-1	<b>Installation de mise en œuvre de produits de préservation du bois et matériaux dérivés</b> – la quantité susceptible d'être présente et dans l'installation étant supérieure à 1000 litres	156 000 litres de produit dilué 4 000 litres de produit concentré <b>Soit : 160 000 litres</b>	A
4511-2	<b>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.</b> La quantité totale susceptible d'être dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t.	<b>156 t</b>	DC
2410	<b>Atelier où l'on travaille le bois</b> ou matériaux combustibles analogues – la puissance installée pour l'ensemble des machines étant supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 250 kW.	9 kW	NC
4510	<b>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aigue 1 ou chronique 1.</b> La quantité totale susceptible d'être dans l'installation étant supérieure ou égale à 20 t mais inférieur à 100 t.	4 000 litres de produit concentré Tanalith E 3474 Densité : 1,19  Soit : 4,76 t	NC
1532	<b>Bois ou matériaux combustibles analogues,</b> Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1000 m <sup>3</sup> mais inférieur ou égal à 20 000 m <sup>3</sup> .	410 m <sup>3</sup>	NC
3700	<b>Préservation du bois et des produits dérivés du bois au moyen de produits chimiques,</b> avec une capacité de production supérieure à 75 m <sup>3</sup> par jour, autre que le seul traitement contre la coloration	48 m <sup>3</sup> /j	NC

**A : Autorisation**    E : Enregistrement    **D : Déclaration**    **NC : Non Classé**  
C : Soumis au contrôle périodique prévu par l'article L-512-11 du code de l'environnement

Au regard des activités de l'entreprise, de la nature des produits chimiques stockés et utilisés, la société SNT n'est pas classée sous la directive SEVESO.

L'activité d'utilisation de produits dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2 soumise à déclaration avec contrôle périodique, a fait l'objet d'une télédéclaration initiale le 09/12/20 sur la plateforme téléservice (preuve de dépôt et télédéclaration Cerfa en [Annexe 13](#)).

## Le seuil IED

L'entreprise **SOCIETE NORMANDE DE TRAITEMENT** est soumise à la rubrique 2415-1 de la nomenclature des ICPE de par son activité de préservation du bois.

La nouvelle rubrique de la nomenclature des installations classées avec un numéro 3000, susceptible de concerner une des activités de l'entreprise est la rubrique n°3700 : *Préservation du bois et des produits dérivés du bois au moyen de produits chimiques, avec une capacité de production supérieure à 75 mètres cubes par jour.*

La capacité maximale de bois dans un autoclave est de 12 m<sup>3</sup>

La densité du bois est d'environ 450 kg/m<sup>3</sup>

La durée d'un cycle, chargement et déchargement inclus est d'environ 4 h00

Le nombre de cycle par jour par autoclave est de 2

La capacité maximale réelle de production de l'entreprise est donc de :

$[(2 \text{ cycles/autoclaves}) \times (12 \text{ m}^3/\text{cycle}) \times (2 \text{ autoclaves})] = \mathbf{48 \text{ m}^3 \text{ de bois par jour}}$

*N.B :*

- *En 2016, le volume traité par l'entreprise était en moyenne de : 22 m<sup>3</sup>/j*

- *En 2019, L'entreprise traite en moyenne de : 5 m<sup>3</sup>/j*

## 4 – MOYENS DE SURVEILLANCE ET D'INTERVENTION EN CAS D'INCIDENT

### Risque incendie

L'origine d'un incendie peut provenir d'un court circuit, d'une explosion, d'un feu nu ou d'un acte de vandalisme.

Le matériel électrique est vérifié tous les ans par un organisme de contrôle et un service externe d'entretien mandaté par l'entreprise effectue alors systématiquement les réparations ou aménagements formulés par cet organisme.

Le risque d'explosion peut être dû au système d'aspiration des sciures et de leurs stockages. Hors, au sein de l'entreprise l'évacuation des sciures est effectuée mécaniquement (convoyeur à bande) et non par aspiration.

Le transport des sciures et copeaux de bois s'effectue à température ambiante, sans apport de chaleur.

L'entreprise n'est pas dotée de silo (matériel comportant le plus de risque)

Dans l'enceinte de l'entreprise, tout brûlage à l'air libre est interdit et il est interdit de fumer à l'intérieur du bâtiment de préservation et des hangars.

### Risque de pollution des eaux ou du sol

Le risque de pollution des eaux et du sol découle de l'utilisation de produits chimiques. Les produits chimiques sont stockés sur des aires étanches et sur des rétentions.

### Risque foudre

Une analyse du risque foudre (ARF) sur le site, conformément à l'arrêté ministériel du 04/10/10 modifié a été réalisée par la société APAVE en mars 2016. L'entreprise S.N.T. n'a pas de protection contre le risque foudre à mettre en place.

### Moyens internes et externes d'intervention en cas d'incendie

Le personnel est entraîné au maniement du matériel d'incendie et aux manœuvres de première urgence :

- Coupure EDF
- Appel des Pompiers
- Accueil des pompiers
- Dégagement de piles de bois

L'entreprise dispose d'extincteurs en nombre suffisant et en qualités adaptées aux risques (certificat de conformité Q4 pour l'installation des extincteurs, règle R4 de l'APSAD : Assemblée plénière des Sociétés d'Assurances Dommages). Ces extincteurs sont vérifiés tous les ans par la société "Eurofeu – 76160 Saint Jacques sur Darnetal"

L'accès à ce matériel de premier secours est toujours tenu dégagé et dûment signalé par des panneaux indicateurs.

Les accès au site, les caractéristiques des chaussées et les rayons de braquage requis permettent l'intervention de véhicules lourds de secours, en tout point du site.

Le site dispose également à l'intérieur du site d'une borne incendie privée.

En téléphonant au 18, le Centre de Traitement d'Alertes d'Evreux, qui a été contacté, fait intervenir, en fonction de l'importance du sinistre, les casernes disposant des moyens de secours adéquats (Plan de Déploiement).

Afin de couvrir une alimentation en eau satisfaisante en cas de sinistre important, la défense extérieure incendie peut être également assurée par un bassin incendie de 800 m<sup>3</sup> qui alimente 4 bornes incendie.

Cette réserve incendie est destinée à la zone industrielle « Les Pistes », elle est située à environ 500 m au Nord-Ouest du site d'exploitation.

Les capacités en matière d'hydrants disponibles à l'intérieur et à l'extérieur du site, sont très supérieures aux besoins en cas d'incendie sur le site.

## 5 - CONDITIONS DE REMISE EN ETAT DU SITE APRES EXPLOITATION

Pendant la période d'exploitation par l'entreprise Société Normande de Traitement, toutes les précautions sont prises afin de ne pas perturber l'environnement au niveau de l'air, de l'eau et du sol.

En cas de cessation d'activité et conformément à l'article 34-1 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié le 13 septembre 2005, pris pour l'application de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976, relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, l'entreprise Société Normande de Traitement adressera au Préfet, un dossier comprenant le plan à jour des terrains d'emprise de l'installation précédemment exploitée ainsi qu'un mémoire sur l'état du site.

L'exploitant propose, conformément aux souhaits de la commune de Nagel-Séze-Mesnil, un usage industriel sur le site lors de l'arrêt de son activité.

L'exploitant notifiera au Préfet la date de cet arrêt trois mois avant celui-ci.

Les mesures suivantes seront réalisées :

- les interdictions ou limitations d'accès au site
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion
- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement
- ainsi que toutes les mesures énoncées à l'article 34-1 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié le 13 septembre 2005, dont notamment dans les articles 11, 12 et 13.

Les opérations suivantes seront réalisées :

- Vente de tous les stockages qui seront essentiellement des produits bois
- Vente du matériel de production
- Reprise des produits chimiques par les fournisseurs
- Elimination de tous les déchets par les filières de revalorisation
- Nettoyage des locaux par une entreprise spécialisée
- Nettoyage des surfaces extérieures par le personnel de l'entreprise
- Analyses d'échantillons de sols prélevés à proximité du bâtiment de préservation des bois (recherche de la présence d'hydrocarbures et de matières actives contenues dans les produits qui auront été utilisés par l'entreprise) afin d'évaluer leurs impacts sur les sols et le sous-sol.
- Analyse des eaux pluviales rejetées au milieu naturel (MES, DBO5, DCO, Hydrocarbures totaux)
- Analyse des eaux souterraines
- Dépollution des sols et des eaux souterraines éventuellement pollués.
- Insertion du site dans son environnement.

L'évaluation des coûts d'une remise en l'état du site, excluant les coûts éventuels de la démolition des bâtiments, de la dépollution du site et de la mise en sécurité du site (voir garanties financières) peut être estimée à 10 000 € H.T. Ces dépenses seront essentiellement liées au nettoyage du site, l'élimination des déchets ainsi que les différents prélèvements et analyses.

Conformément à l'Article 3 du Décret du 13/09/2005 modifiant le Décret du 21/09/1977, en [Annexe n° 10](#), est joint l'avis du Maire de la Commune de Nagel-Séze-Mesnil sur l'état dans lequel devra être remis le site après arrêt définitif éventuel des installations ainsi que sur les mesures prévisionnelles envisagées par l'Entreprise Société Normande de Traitement dans ce même cas de figure.