

**Direction Régionale de l'Environnement, de
l'Aménagement et du Logement du Centre**

St Cyr en Val, le 9 juillet 2013

Unité territoriale du Loiret

INSTALLATIONS CLASSEES

Société KRONOFRANCE

Commune de SULLY SUR LOIRE

**Mise à jour administrative des activités de fabrication de
panneaux et de placage**

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Par lettre en date du 29 mars 2012, le directeur de la société KRONOFRANCE, a déposé un dossier visant à la mise à jour administrative des activités de fabrication de panneaux au sein de l'entreprise localisée route de Cerdon, sur le territoire de la commune de SULLY SUR LOIRE.

Cette mise à jour ne constitue pas une modification substantielle des installations, au sens de l'article R.512-33 du Code de l'environnement, mais nécessite une actualisation des prescriptions techniques.

1. OBJET DE LA DEMANDE

1.1. Nature et volume des activités

Le site de SULLY SUR LOIRE est réglementé par deux arrêtés d'exploitation correspondant aux deux unités de fabrication existantes :

- la ligne de fabrication des panneaux de particules (arrêté préfectoral du 8 avril 1994) ;
- la ligne de fabrication de panneaux OSB (arrêté préfectoral du 2 juillet 1999).

En outre, sept arrêtés préfectoraux sont venus compléter ou modifier les prescriptions de ces deux arrêtés d'autorisation.

Les activités classées de l'entreprise s'établissent, à ce jour, de la façon suivante :

Rubrique	Alinéa	Libellé de la rubrique (activité)	Volume autorisé ⁽²⁾	Régime ⁽¹⁾
1158	B1	Emploi ou stockage de diisocyanate de diphenylméthane (MDI) La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 20 t.	Panneaux particules Une cuve de 22 m³ OSB Deux cuves de 80 m³ Soit 182m³ (1,23 kg/dm³) Quantité totale : 224 t	A
1532	1	Dépôts de bois sec ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés. Le volume stocké est supérieur à 20 000 m³.	Matières premières Rondins de bois : 100 000 m³ Connexes de fabrication, sciures : 150 000 m³ Produits finis Panneaux de particules: 90 000 m³ Panneaux OSB: 30 000 m³ Volume stocké : 370 000 m³	A
2260	2a	Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage et décortication de substances végétales et de tous produits organiques naturels, etc. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation est supérieure à 500 kW.	Panneaux particules Hachoirs : 1 410 kW Triage sciure : 145 kW Coupeuses : 2 145 kW Triage plaquettes : 175 kW SITA : 2 490 kW Ventilateurs (sécheur PP) : 1 845 kW Tamisage : 90 kW Triage copeaux : 380 kW Ventilateur/cyclofiltre/ transport : 260 kW Broyeur Maier : 330 kW Panneaux OSB Broyeur Maier : 100 kW Coupeuses : 2 550 kW Ventilateur (sécheur OSB) : 1 985 kW Puissance installée : 13 900 kW	A
2410 (et 3610)	1 c	Ateliers où l'on travaille le bois ou matériaux combustibles analogues. La puissance installée pour alimenter l'ensemble des machines est supérieure à 200 kW.	Panneaux particules Deux presses à panneaux bruts monoétage : 2x600 kW Une presse à panneaux bruts en continu : 600 kW Quatre presses à mélaminer de 250 kW : 1 000 kW Deux lignes de ponçage de 300 kW : 600 kW Deux lignes de délignage : 400 kW Une ligne de placage de chants (tableterie) : 300 kW Une rainureuse Wilsmeier : 200 kW Panneaux OSB Une presse à panneaux OSB : 1 200 kW Une scie de délignage et de tronçonnage : 300 kW Une rainureuse : 300 kW Autres : 20,25 kW Puissance installée : 6 120 kW	A

Rubrique	Alinéa	Libellé de la rubrique (activité)	Volume autorisé ⁽²⁾	Régime ⁽¹⁾
2415 (et 3700)	1	Installations de mise en œuvre de produits de préservation du bois et matériaux dérivés. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 1 000 l.	Quantité présente dans l'atelier : 3 000 l (Produit fongicide intégré dans l'encolleuse à partir d'un conteneur de 1 000 l)	A
2661	1a	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) par des procédés exigeant des conditions particulières de température et de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.). La quantité de matières susceptible d'être traitée est supérieure ou égale à 10 t/j.	Panneaux particules 80 t/j de colle urée-formol et d'émulsion de paraffine Panneaux OSB 20 t/j d'émulsion de paraffine Quantité : 100 t/j	A
2714	1	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets non dangereux de papiers/cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois à l'exclusion des activités visées aux rubriques 2710 et 2711. Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant supérieur ou égal à 1000 m³.	Utilisation de déchet de bois (à l'exception des déchets de bois qui sont susceptibles de contenir des composés organiques halogénés ou des métaux lourds à la suite d'un traitement avec des conservateurs du bois ou du placement d'un revêtement, y compris notamment les déchets de bois de ce type provenant de déchets de construction ou de démolition) dans la fabrication des panneaux de particules Volume maximal présent sur le site : 20 000 m³	A
2910 (et 3110)	A1	Installations de combustion <i>Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes.</i> <i>La puissance thermique maximale de l'installation est supérieure ou égale à 20 MW</i>	Panneaux particules Brûleur Promill (gaz+ poussières) : 48 MW Turbine cogénération gaz : 15 MW Panneaux OSB Brûleur gaz Buttner : 24 MW Chaudière GEKA (à écorces) : 25 MW Brûleur poussières : 7,5 MW Brûleur gaz Pilote : 7 MW Deux turbines de cogénération gaz : 2x11 MW Brûleur gaz + sciures : 23 MW Brûleur gaz Promill : 24 MW Chaudières de secours Chaudière THZ: 18 MW Chaudière Heiler : 10 MW Puissance thermique maximale installée : 223,5 MW (puissance maximale engagée : 135 MW)	A
2915	1a	Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles. Lorsque la température d'utilisation est supérieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est supérieure à 1 000 l.	Quantité totale de fluide thermique : 169 500 l Point éclair du fluide thermique : > 240°C Température d'utilisation maximale de 284°C	A
2921	1a	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air Lorsque l'installation n'est pas du type " circuit primaire fermé", la puissance thermique évacuée maximale est supérieure ou égale à 2 000 kW.	Deux tours Sulzer de 1628 kW chacune Une tour Air Confort de 500 kW Puissance thermique évacuée : 3 756 kW	A
1185	2-a	Gaz à effet de serre fluorés visés par le règlement (CE) n°842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n°1005/2009. Emploi dans des équipements clos en exploitation. Equipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg	Partie panneaux de particules : 440 kg de gaz pour 57 appareils Partie OSB : 175 kg de gaz pour 50 appareils Quantité totale : 615 kg	DC

Rubrique	Alinéa	Libellé de la rubrique (activité)	Volume autorisé ⁽²⁾	Régime ⁽¹⁾
1432	2b	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables visés à la rubrique 1430. Lorsque la quantité stockée représente une capacité équivalente totale supérieure à 10 m³ mais inférieure ou égale à 100 m³.	Capacité totale équivalente : 11,31 m³	DC
1450	2b	Emploi ou stockage de solides facilement inflammables. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 50 kg mais inférieure à 1 t.	Quantité totale présente < 1 t (Stockage d'hexaméthylène tétramine)	D
1530	3	Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés. Le volume susceptible d'être stocké est supérieur à 1000 m³ mais inférieur ou égal à 20 000 m³.	Volume stocké : 1025 m³ Stockage de cartons: 500 m³ Stockage de papiers mélaminés : 525 m³	D
2160	b	Silos et installations de stockage en vrac de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables, y compris les stockages sous tente ou structure gonflable. Le volume total de stockage étant supérieur à 5 000 m³, mais inférieur à 15 000 m³.	Panneaux particules Deux silos de plaquettes : 2x370 m³: Trois silos humides pour copeaux : 3x1 000 m³ Deux silos humides pour sciures : 2x1 000m³: Un silo de produits hors normes : 400 m³ Un silo de poussières : 300 m³ Deux silos diviseurs : 2x260 m³ Deux silos de copeaux : 2x260 m³ Vis arrière sèche : 80 m³ Panneaux OSB Deux silos plaquettes vertes : 2x370 m³ Deux silos plaquettes sèches : 2x370 m³ Un silo fin copeaux : 500 m³ Un silo de produits hors normes : 150 m³ Un silo copeaux de panneaux de particules : 180 m³ Quantité totale stockée : 9870 m³	DC
2564	2	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc...) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques. Le volume des cuves de traitement est supérieur à 200 litres mais inférieur ou égal à 1 500 litres.	Deux fontaines de dégraissage Une de 220 l à l'atelier Une de 60 l au garage Volume total : 280 l	DC
2662	3	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) Lorsque le volume susceptible d'être stocké est supérieur ou égal à 100 m³, mais inférieur à 1 000 m³.	Panneaux de particules Deux cuves de colles (urée formol, mélamine urée formol, phénol) Volume total : 900 m³	D
2940	2b	Application, cuisson ou séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile...). Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction...). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est supérieure à 10 kg/j, mais inférieure ou égale à 100 kg/j.	Atelier DELMAC (OSB) Application de peinture par pulvérisation: 110 kg/j de peinture de la 2 ^e catégorie, soit 55 kg/j OSB Application manuelle de peinture sur tranches : 30 kg/j de peinture à l'eau Quantité maximale : 85 kg/j	DC

⁽¹⁾ A (Autorisation) ; D (Déclaration); DC (Déclaration avec contrôle périodique)

⁽²⁾ Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées

Les rubriques 3110, 3610 et 3700 ont été créées par le décret n° 2013-375 du 2 mai 2013, lequel est issu de la transposition de l'annexe I de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution), dite directive « IED » :

Rubrique concernée	Désignation des installations	Description des Installations
3110	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW.	Puissance thermique totale : 223,5 MW (puissance maximale engagée : 135 MW)
3610-c	Fabrication, dans des installations industrielles, d'un ou plusieurs des panneaux à base de bois suivants : panneaux de particules orientées, panneaux d'aggloméré ou panneaux de fibres avec une capacité de production supérieure à 600 m ³ par jour.	Ligne OSB : 1600 m ³ /jour Ligne panneaux de particules : 1750 m ³ /jour Capacité totale : 3350 m³/jour
3700	Préservation du bois et des produits dérivés du bois au moyen de produits chimiques, avec une capacité de production supérieure à 75 m ³ par jour, autre que le seul traitement contre la coloration.	Capacité : 350 m³/jour sur OSB (2100 kg/jour de produit)

1.2. Présentation de la société et de l'établissement

KRONO Group Swiss fait partie des plus importants fabricants de panneaux à base de bois en Europe. Il est le premier fabricant européen d'OSB avec un million de mètres cubes fabriqués chaque année.

Un panneau de grandes particules orientées aussi appelé panneau à copeaux orientés et panneau structural orienté (en anglais, OSB pour Oriented Strand Board) est un produit dérivé du bois. Il se présente sous la forme de panneaux de 6 à 25 mm d'épaisseur, composés de copeaux de bois orientés dans des directions spécifiques, et collés ensemble par une résine.

KRONOFRANCE est un acteur prépondérant de la fabrication de panneaux dérivés du bois :

- panneaux et dalles de particules bruts ;
- panneaux décoratifs mélaminés ;
- stratifiés et bandes de chants ;
- plans de travail ;
- tablettes mélaminées ;
- panneaux et dalles OSB ;
- panneaux MDF ;
- isolants en fibre de bois et panneaux de chantier.

La production est de l'ordre de:

- 3 000 m³/jour de panneaux de particules bruts ;
- 600 000 m³/an de panneaux de particules bruts ;
- 360 000 m³/an de panneaux de particules transformés ;
- 400 000 m³/an de panneaux OSB.

Les clients sont principalement:

- les industriels (fabricants de cuisine, ..) ;
- les négociants ;
- les grandes surfaces de bricolage.

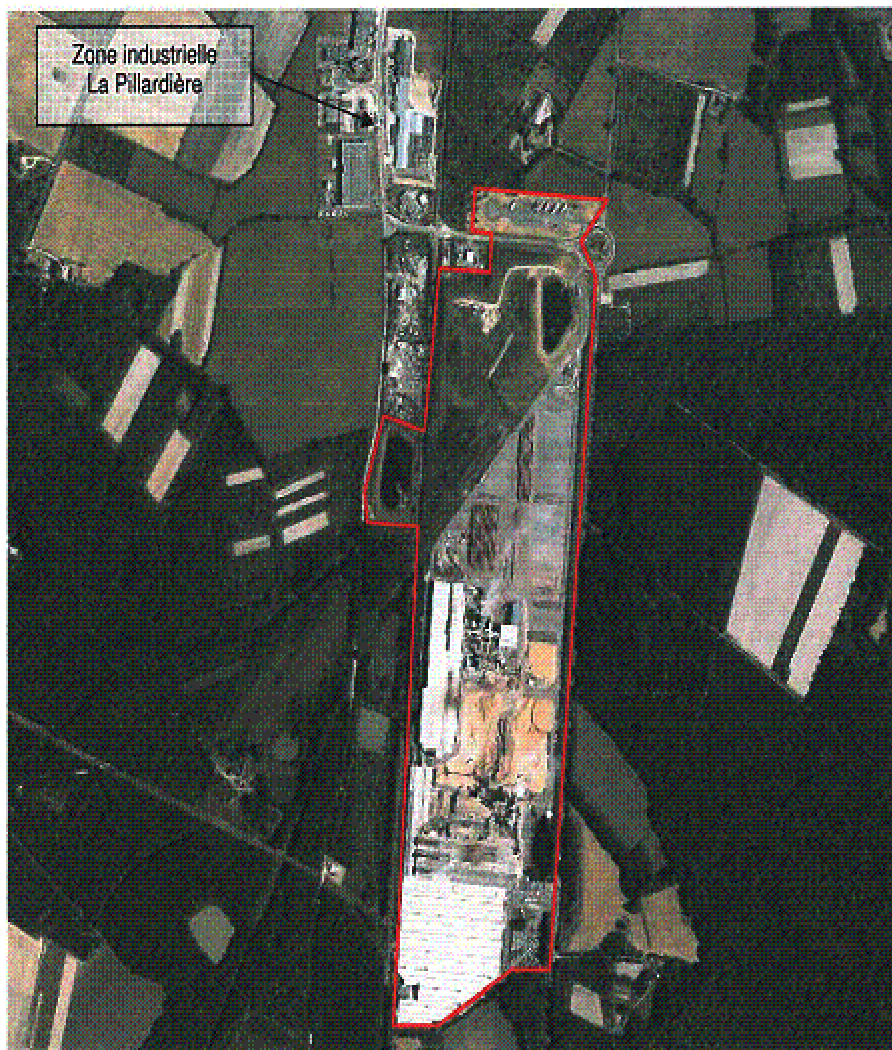
1.3. Localisation de l'établissement

Le site s'étend sur 138 hectares, sur le territoire de la commune de SULLY SUR LOIRE :

- 48 hectares accueillent toutes les installations (les bâtiments occupent 10 hectares et le parc à bois 12 hectares ;
- 2 hectares sont réservés au parking poids lourds ;

- 2 hectares pour le bassin de collecte des EP, au-delà de la voie ferrée.

Le reste du terrain n'est pas utilisé, à ce jour, par KRONOFRANCE.



1.4 Description des activités

KRONOFRANCE produit deux types de panneaux :

- les panneaux à particules (dont 2/3 sont mélaminés),
- les panneaux en OSB (Oriented Strand Board).

Les panneaux à particules sont issus de trois lignes de production, dont une en continu; elles sont associées à :

- 4 presses à mélaminer,
- 2 ponceuses,
- 1 chaîne de tabletterie,
- 1 chaîne d'usinage de dalles.

Les panneaux OSB sont issus d'une ligne de production en continu, à laquelle est associée une chaîne d'usinage de dalles.

1.5 Outils de production

Les outils nécessaires à la fabrication des panneaux :

Etape de fabrication	Equipements OSB	Equipements PP	
Stockage matières premières	Parc à bois : 100% de rondins	Parc extérieur : sciures, broyats de plaquettes, connexes de scierie et rondins.	
Ecorçage	2 écorceuses	-----	
Coupe de rondins	2 coupeuses	Hachoirs, broyeur, trieurs et coupeuses	
Préparation de la matière	-----	6 coupeuses pour la mise en plaquettes	
Stockage tampon	2 silos lamelles vertes de 350 m ³	2 silos plaquettes de 370 m ³ 3 silos humides pour copeaux de 1 000 m ³ 2 silos humides pour sciures de 1 000 m ³	
Séchage des lamelles	2 séchoirs	1 séchoir	
Tamissage et triage	Une installation de tamisage (fines et grosses lamelles)	Une installation de tamisage	
Stockage	2 silos de lamelles sèches de 370 m ³ Un silo hors normes de 150 m ³ Un silo fin copeaux de 500 m ³ Un silo copeaux panneaux de particules	Un silo produits hors normes de 400 m ³ Un silo poussières de 300 m ³ 2 silos diviseurs de 260 m ³ 2 silos copeaux de 260 m ³	
Délignage	-----	2 lignes de délignage	
Encollage Formation du matelas Pressage Tronçonnage Refroidissement Sciage	Ligne OSB en continu : 2 encolleuses 4 conformateurs une presse 2 scies de découpage 2 scies de délignage + une scie longitudinale	2 lignes monoétage avec chacune : 2 encolleuses un conformateur une presse une scie à tronçonner	Une ligne en continu: 2 encolleuses 4 conformateurs une presse 2 scies
Peinture des tranches (vert ou rouge) pour certaines productions	Cabine de peinture: pulvérisation manuelle de peinture à l'eau	-----	
Ponçage	-----	2 lignes de ponçage	
Emballage et stockage dans les bâtiments	2 lignes d'emballage-cerclage	2 lignes d'emballage-cerclage	

Les outils nécessaires à la fabrication des dalles :

Etape de fabrication	Atelier DELMAC- Dalles OSB	Atelier Dalles PP
Rainurage des dalles	Une ligne avec rainureuse et application de peinture (huiles et colorants)	Une rainureuse
Mélaminage	-----	4 presses à mélaminer une ligne d'emballage
Placage de chants	-----	Une ligne de placage de chants
Emballage	Une ligne d'emballage cerclage	Une ligne d'emballage cerclage

L'installation de nettoyage des broyats de palettes dénommée "SITA" est destinée à débarrasser les éléments indésirables tels que les plastiques (nettoyeur centrifuge), les métaux ferreux et non ferreux (courants de Foucault), les sables et cailloux, etc...avant réduction des broyats à la bonne taille.

Outre les installations de combustion reprises à la rubrique 2910 au tableau de classement, les équipements comportent deux salles de préparation et de distribution de colles:

Panneaux de particules :

- 2 cuves de colles Urée-Formol, soit 900 m³,
- 4 cuves de 15 m³ de nitrate d'ammonium (sous forme liquide),
- 4 cuves de 15 m³ et 1 cuve de 30 m³ d'émulsion de paraffine,
- 1 cuve de 22 m³ de MDI.

OSB :

- 2 cuves de MDI,
 - 2 cuves d'émulsion de paraffine,
 - 1 cuve de démoulant,
 - 6 cuves vides,
- Soit 11 cuves de 80 m³.

2. EXAMEN DES IMPACTS

2.1. L'eau

2.1.1. Les usages de l'eau

L'alimentation en eau potable pour les usages sanitaires provient de 2 forages situés à proximité de la ferme de Pisseloup.

KRONOFRANCE se situe dans le périmètre de protection éloigné de ces captages.

Consommation: environ 3 000 m³/an.

Le site est alimenté à partir d'une canalisation de transport d'eau de Loire gérée par la commune de SULLY SUR LOIRE. La prise d'eau dans la Loire se situe au niveau du quai des marinières ; l'eau subit une chloration et une filtration.

L'eau de Loire est utilisée pour :

- les réserves d'eau incendie (poteaux, sprinklage),
- le nettoyage des sols,
- la charge de compensation pour les sécheurs,
- le laveur des fumées de l'unité panneaux de particules.

Consommation : environ 270 000 m³/an.

Un forage, de 43 mètres de profondeur, alimente également le site ; l'eau du forage est utilisée pour :

- la préparation des mélanges de liants et le complément du circuit d'eau surchauffée,
- le circuit de refroidissement (tours aéroréfrigérantes).

Consommation : environ 68 000 m³/an.

2.1.2. Les réductions de consommation de l'eau

Un suivi périodique des consommations d'eau est assuré à partir d'un télé-relevé permettant de faciliter la collecte des données.

En 2009, un système de purge est installé à l'unité PP sur le laveur des fumées, permettant ainsi la concentration des boues et le recyclage des eaux dans le laveur.

⇒ cet aménagement a permis d'économiser 4 m³/h d'eau de Loire, soit 28 000 m³/an.

En 2011, une tour de refroidissement est supprimée du fait du changement d'un compresseur et de son système de refroidissement.

⇒ cet aménagement a permis d'économiser 1 000 m³/an d'eau du forage.

Par ailleurs, un balayage mécanique, avec aspiration et nettoyeur haute pression (Citycat 5000) est désormais mis en place afin de limiter la consommation d'eau de Loire.

2.1.3. Les rejets d'eau

Les eaux sanitaires sont collectées puis évacuées vers le réseau d'assainissement communal et traitées par la station d'épuration de SULLY SUR LOIRE.

Les eaux industrielles, de lavage des encolleuses et du laveur des fumées sont réintroduites dans le process de fabrication.

Les eaux pluviales et les eaux de lavage des surfaces imperméabilisées situées au niveau des zones de triage, de coupage et de séchage des unités PP et OSB sont dirigées vers l'Arche de Roanne, après transit par:

- un bassin d'orage de 8 000 m³, avec débit de fuite de 20 l/s, équipé en amont de dégrilleurs,
- un bassin d'orage, dénommé OSB, de 10 000 m³ avec un débit de fuite de 20 l/s, équipé en amont d'un dégrilleur et en aval d'un débourbeur-deshuileur,
- quatre débourbeurs-deshuileurs.

Les résultats d'autosurveillance ont mis en évidence, de façon récurrente, sur le bassin d'orage OSB, des dérives sur les paramètres MesT, DCO et DBO5 et, ponctuellement, sur les paramètres HCT et NGL. L'origine de ces anomalies est liée à la stagnation des poussières et des sciures de bois dans le bassin. Un curage systématique est nécessaire, mais la morphologie et la structure du bassin le rendent particulièrement difficile.

La séparation du bassin en trois parties par des cloisons en palplanches permettant d'améliorer la décantation est en cours. Le renforcement de la structure est prévu par la construction d'une dalle ciment et d'une dalle calcaire sur le film imperméable existant permettant ainsi la circulation des engins.

La fin des travaux est prévue pour septembre 2013.

Compte tenu de l'ensemble de ces éléments et des stratégies mises en place, KRONOFRANCE, dans sa gestion actuelle de l'eau, respecte les orientations du SDAGE Loire-Bretagne ainsi que celles du SAGE "Nappe de Beauce et milieux aquatiques associés".

2.1.4. La contamination des eaux souterraines

KRONOFRANCE s'est installé en 1988 après le départ d'une ancienne forge automobile PEUGEOT, qui a exercé ses activités sur le site de 1960 à 1986. En 1993, à cause de la présence de composés phénoliques dans le puits de captage de la commune de SULLY SUR LOIRE, une pollution de la nappe de surface aux composés chlorés, tels que le dichloroéthylène, au droit du site d'implantation de l'usine KRONOFRANCE a été mise en évidence ; ce qui valut à répertorier ce site dans le répertoire BASOL (Base de données des sites et sols pollués). Des opérations de décontamination de la nappe ont été mises en place, aboutissant à une dépollution en 2004.

Le site est désormais publié dans BASIAS (Base de données des Anciens Sites Industriels et Activités de Service) depuis le 15 mars 2012.

2.2. L'air

Les rejets atmosphériques canalisés sont répertoriés dans le tableau récapitulatif ci-après :

Installations captées	Système de traitement	Polluants rejetés	Nombre de rejet	Caractéristiques du rejet			
				Hauteur de cheminée (m)	Diamètre (m)	Vitesse (m/s)	Débit (m³/h)
Séchoir OSB 1 Buttner OSB	2 cyclones	NOx, Poussières, COV, CO	1	40	2,25	25	200 000
Séchoir OSB 2 Promill OSB	2 cyclones	NOx, Poussières, COV, CO	1	40	2,25	25	200 000
Séchoir PP Promill PP	4 cyclofiltres + un laveur humide	NOx, Poussières, COV, CO	1	60	3,3	18	350 000
Chaudière GEKA	----	NOx, Poussières, CO	1	----	----	----	----
Presse CONTIROLL PP	Un laveur humide des fumées	Formaldéhyde	1	19	0,6	28	25 000

Le contrôle des rejets atmosphériques issus de l'unité OSB met régulièrement en évidence des dépassements de COV (Composés Organiques Volatils) sur les sècheurs BUTTNER et PROMILL de l'unité OSB. Ces dépassements sont d'autant plus importants actuellement que l'utilisation du pin des Landes, par suite d'une sollicitation pour une démarche de solidarité aux effets de la tempête de décembre 1999, conduit nécessairement à des émissions importantes, notamment des terpènes. L'exploitant fait connaître que le retour aux mix antérieurs, après écoulement des stocks de bois, devrait améliorer sensiblement la qualité des rejets sur ce paramètre.

Par ailleurs, l'article 28.1 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié impose de mettre en place un plan de gestion des solvants pour toute installation consommant plus d'une tonne de solvants par an. KRONOFRANCE en consomme un peu plus de 2 tonnes, un plan de gestion des solvants a été établi ; il est communiqué régulièrement au service d'inspection.

Les mesures prises pour limiter les impacts relatifs aux rejets atmosphériques peuvent être résumées de la façon suivante:

- dispositifs de récupération des poussières dans les rejets (captation, filtration, etc...) ;
- réduction de la proportion de résineux pour limiter les émissions de COV ;
- surveillance régulière des rejets des sècheurs ;
- entretien régulier et vérifications périodiques des installations de combustion ;
- laveur humide sur les rejets du sécheur panneaux de particules.

Dans la perspective de la mise en place du cadre réglementaire que constitue le BREF "Panneaux", document de référence mettant en œuvre les Meilleures Techniques Disponibles dans le secteur de la fabrication des panneaux de particules, les responsables de l'entreprise KRONOFRANCE substitue au dispositif de lavage simple existant, un électrofiltre en milieu humide (NEF) pour un coût de 6 millions d'euros.

Ce dispositif présente un niveau de performances susceptible d'optimiser les conditions de rejets particulières des effluents atmosphériques de l'unité de panneaux de particules.

Les eaux de lavage générées par ce dispositif de traitement seront réintroduites dans le process de fabrication.

2.3. L'évaluation des risques sanitaires

Une évaluation des risques sanitaires (ERS) a été menée en 2009 par OPTIMIA Environnement selon la méthodologie de L'INERIS de juillet 2003 " Evaluation des risques sanitaires dans les études d'impact des ICPE" ainsi que celui de l'InVS de février 2000 "Guide pour l'analyse du volet sanitaire des études d'impact". Les résultats de la caractérisation des risques montrent que les risques sanitaires pour l'ensemble des cibles et des polluants considérés (formaldéhyde) sont inférieurs aux limites d'acceptabilité dans le cas des effets cancérogènes et non cancérogènes.

2.4. Meilleures Techniques Disponibles (MTD)

KRONOFRANCE est soumis à la directive 2010/75/UE susvisée, dite « IED » et retranscrite aux articles R.515-68 à R.515-84 du Code de l'environnement, notamment aux rubriques 3110 (combustion), 3610 (fabrication de panneaux de bois) et 3700 (produit de préservation du bois) de la nomenclature des installations classées.

2.4.1. Efficacité énergétique

Du fait de l'importante consommation énergétique de KRONOFRANCE, l'amélioration de l'efficacité énergétique reste une priorité, d'où l'installation de trois turbines gaz de co-génération permettant à partir du gaz naturel de produire simultanément de la chaleur et de l'électricité avec un rendement global beaucoup plus élevé que celui obtenu par des productions séparées.

KRONOFRANCE a mis en place un système de gestion de l'efficacité énergétique par :

- un suivi régulier et détaillé de l'utilisation énergétique du site,
- la fixation d'objectifs par atelier de production,
- un plan d'actions sur la réduction de la consommation énergétique,
- des consignes journalières de maîtrise de la consommation énergétique.

Par ailleurs, l'utilisation d'une source d'énergie durable comme le bois est, dans le cas de KRONOFRANCE, considérée comme une MTD ; de plus, les résidus de fabrication sont recyclés en valorisation matière et en valorisation énergétique pour les poussières de ponçage.

KRONOFRANCE procède à des arrêts techniques réguliers des installations pour permettre l'entretien, le nettoyage, la vérification, la maintenance, etc..

Un BREF spécifique à l'activité de fabrication de panneaux de bois est en cours d'élaboration, il est attendu pour 2014.

2.4.2. Systèmes de refroidissement industriel

KRONOFRANCE possède 2 systèmes de refroidissement industriel, au sens de la MTD, auxquels sont associées 3 tours semi-ouvertes avec échangeurs.

Les mesures prises pour réduire la consommation spécifique correspondent aux mesures décrites par le BREF

- maintenir une faible résistance mécanique au cours du procédé,
- limiter la consommation d'eau par l'utilisation de séparateurs de gouttes permettant de réduire l'eau entraînée à moins de 0,01% du flux de recirculation,
- optimiser les cycles.

Concernant les rejets de chaleur dans les eaux de surface, il est prévu de réaliser un piquage sur chaque sortie permettant de mesurer la température de l'eau rejetée.

Sur le rejet des substances dans les eaux de surface, l'injection des produits biocides et additifs est asservie à la consommation d'eau et les risques de corrosion sont limités au minimum.

Concernant les émissions atmosphériques, la mise en place de séparateurs de gouttes et l'élaboration d'une analyse méthodique des risques permettant d'engager les actions correctives appropriées, ont conduit, à ce jour, à supprimer tout risque sanitaire lié à la présence de *Legionella pneumophila* dans ces systèmes de refroidissement.

3. EXAMEN DES RISQUES TECHNOLOGIQUES

3.1. Identification des dangers liés aux produits

Tous les produits à phrases de risques sont clairement identifiés et disposés sur des rétentions.

3.1.1. Dangers associés aux bois et dérivés

Le risque principal, lié aux poussières générées par le bois est celui de l'explosion par leur mise en suspension en quantité suffisante dans l'air et en présence d'une source d'ignition (LIE de 30 g/m³ selon le rapport de l'INERIS sur les poussières de ponçage et de tamisage de KRONOFrance). Un second risque est néanmoins associé au stockage : il s'agit du risque d'autoéchauffement des poussières de bois du silo. Cependant, les stockages en silo sont de courte durée et font partie intégrante du process, le risque est donc très minime.

Des mesures de prévention sont mises en place sur le site pour que ce risque soit maîtrisé :

- l'aspiration des poussières à la source est privilégiée ; le nettoyage permet de diminuer la concentration en poussières, de supprimer les dépôts inutiles, d'éviter la formation de nuages de poussières dans les zones à risques ;
- la détection en zones ATEX par des moyens appropriés tels que la détection d'étincelles type GRECON, par la mise en place d'explosimètres, d'indicateurs de concentration en CO, et de détecteurs de température permet de prévenir ce risque.

Des moyens de protection permettent d'éviter la propagation de l'explosion :

- l'extinction d'étincelles du système GRECON ;
- les événements d'explosion : protection par décharge de la surpression et de la flamme; ils sont dimensionnés selon la norme VDI 3673 ou NFU 54-540 ;
- les écluses et les clapets anti-retour : découplage par barrage à la surpression et à la flamme ;
- les cheminées de détente : découplage par décharge de la surpression et de la flamme.

La directive 99/92/CE (dite directive ATEX 118A) fixe les prescriptions minimales visant à améliorer la protection en matière de sécurité et de santé des travailleurs susceptibles d'être exposés au risque d'atmosphères explosives.

Cette directive a été transposée en droit français par deux décrets du 24 décembre 2002 ainsi que par l'arrêté du 28 juillet 2003 : ces textes précisent les règles d'utilisation de matériels en fonction du type de zone à atmosphères explosibles gazeuses (gaz, vapeur, brouillard) et trois zones à atmosphères explosibles poussiéreuses, définies par l'exploitant.

La définition de ce zonage ATEX a permis une sensibilisation et a contribué à la formation du personnel présent sur le site.

- affichage des zones ATEX par un symbole de danger sur l'ensemble du site,
- formation des nouveaux embauchés et des intérimaires à leur arrivée sur le site,
- formation à la sécurité au poste de travail et à l'ensemble du personnel de production et de maintenance lors des journées de formation à la sécurité,
- rappel des risques d'explosion à chaque plan d'intervention et permis de feu élaborés avec les intervenants extérieurs.

Dans les zones ATEX poussières et ATEX gaz, il y a un minimum de matériel électrique.

3.1.2. Dangers associés au fluide thermique

Le fluide thermique, le Thermia C, est porté à une température de 280 °C ; il est utilisé notamment lors des opérations de presse de panneaux de bois ; la quantité présente sur le site est de 330 000 l.

Le Thermia C est chauffé à une température supérieure à son point d'auto-inflammation. En cas d'incendie, la combustion du Thermia C est auto-entretenue ; ce qui peut se produire en cas de rupture d'une canalisation.

3.2. Recensement et étude détaillée des risques liés aux installations

Ont été évalués prioritairement les effets de surpression en cas d'explosion de poussières au sein des silos de stockage de sciures.

La méthode d'évaluation est celle préconisée dans le "Guide de l'état de l'art sur les silos" (INERIS 2005).

Il ressort que les effets létaux (140 mbar) ne sortent pas des limites du site et n'ont pas d'impact sur la route départementale à proximité.

De plus, la présence d'un merlon de 6 m de hauteur en bordure de cette route départementale, non prise en compte dans la simulation, outre l'atténuation de l'impact visuel de la voie publique, réduirait les effets d'une surpression.

Le rapport d'analyse concernant le zonage ATEX de l'établissement a été établi par DEKRA en janvier et mars 2011 ; le rapport ayant pour objectif d'analyser l'adéquation des matériels électriques et non électriques aux zones ainsi définies a été établi en décembre 2012.

Le DRPE (Document Relatif à la Protection contre les Explosions) est en cours de mise à jour. Il est essentiel pour garantir la sécurité et la santé des travailleurs en atmosphère explosive et regroupe :

- le plan des zones à risques d'explosion,
- les mesures techniques de mise en sécurité de ces zones,
- les procédures et les fiches de poste pour les travaux habituels,
- les conditions d'intervention spécifiques nécessitant des autorisations de travail.

Certains travaux de mise en adéquation sont d'ores et déjà effectués ; lors de chaque remplacement d'un élément de machinerie le risque d'explosion est pris en compte.

L'encadrement technique (270 personnes) a été formé de novembre 2012 jusqu'en avril 2013. Lors d'une prochaine étape, trois niveaux de formation seront dispensés au personnel.

Une étude détaillée des risques a permis d'identifier des équipements importants pour la sécurité. Les barrières de sécurité recensées ont été identifiées en fonction des paramètres à surveiller :

- la température du produit
- l'humidité du produit,
- la durée du stockage.

Les barrières de sécurité existantes se déclinent en une vérification de l'étanchéité des silos, un contrôle du produit à l'arrivée, un capotage des bandes transporteuses, un stockage de courte durée et un silo correctement dimensionné afin d'éviter tout risque d'auto échauffement.

3.3. Quantification des effets des scénarios d'accident retenus

L'étude des dangers, réalisée en 2008, a été complétée par une modélisation de l'incendie généralisé du stockage de produits finis à partir du logiciel FLUMILOG, lequel n'existait pas à cette date.

La modélisation de ce scénario majorant (stockage panneaux assimilé à un stockage palettes, non prise en compte du merlonnage extérieur Sud et Ouest, etc...) indique qu'aucun effet domino n'est à prévoir sur un bâtiment extérieur au site mais présente un léger débord de quelques mètres des limites de propriété du flux de 3 kW/m², à l'ouest du site.

Par courrier en date du 29 octobre 2012, le maire de SULLY a donné son accord à KRONOFRANCE pour pouvoir disposer de cette voie ferrée désaffectée selon des modalités à définir avec RFF.

De plus, cette mise à disposition permettrait d'assurer la jonction entre les parcelles situées à l'ouest de la voie ferrée appartenant à KRONOFRANCE avec l'actuel site de production.

3.4. Mesures de prévention et de protection

3.4.1. Mesures de prévention

Elles consistent en l'élaboration de consignes générales d'exploitation, de procédures de consignation, de permis de feu.

Les risques d'incendie et d'explosion sont notamment prévenus par :

- la création de deux salles de commande permettant le suivi en temps réel du process et de toute mise en défaut ; particulièrement, l'ensemble des capteurs (notamment sur les silos) sont reportés dans ces salles ;
- une étude ATEX et un DRPE doivent permettre de se prémunir contre les risques d'explosion ;
- les appareils et les masses métalliques exposés aux poussières sont mis à la terre et reliés par des liaisons équipotentielles ;
- une aspiration des poussières à la source ;
- la mise en place d'équipements de détection (détection d'étincelles GRECON, explosimètres, détecteurs de température).

3.4.2. Mesures de protection

Des mesures de protection contre les décharges de la surpression et de la flamme, tels que des événements d'explosion ou des cheminées de détente, sont en place ; un découplage est assuré par barrage à la surpression et à la flamme par divers dispositifs tels que des écluses, des clapets anti-retour, des cheminées de détente, etc...

3.5. Moyens de lutte contre l'incendie

Tout départ d'incendie est prévenu par des alarmes avec renvoi à la console de supervision et de commande des installations.

Le système GRECON présent dans la plupart des zones sensibles associe des détecteurs à des systèmes d'extinction automatique d'incendie.

Un système de report d'alarme sur un central permet de localiser géographiquement tout départ d'incendie.

3.5.1. Réserves en eau

Le site dispose d'une réserve de 1 000 m³ équipée de pompes électriques alimentées par un groupe électrogène. Deux bassins d'orage, l'un de 10 000 m³ et l'autre de 8 000 m³, peuvent être utilisés en cas de besoin.

3.5.2. Poteaux incendie

Le site dispose également de 42 poteaux incendie susceptibles de débiter de 60 m³/h à 200 m³/h.

3.5.3. Matériel incendie

Par ailleurs, l'établissement dispose en interne d'un fourgon pompe tonne ; un second véhicule est en cours d'acquisition. Le site dispose également de 10 000 têtes de sprinklers réparties sur l'ensemble des points sensibles et sur le process.

3.5.4. Personnel d'intervention - Formation

Cinquante équipiers d'intervention sont répartis sur les cinq postes de travail. Trois formations par an sont dispensées en interne et deux par un organisme extérieur.

4. CADRE ADMINISTRATIF DE L'INSTRUCTION

Le dossier déposé par KRONOFRANCE s'inscrit dans une démarche de mise à jour administrative des activités de l'établissement.

Compte tenu des enjeux présentés par les activités de KRONOFRANCE en terme de risques d'incendie et d'explosion, le SDIS a été consulté.

5. AVIS DU SERVICE INSTRUCTEUR

Les dispositions détaillées dans le dossier de demande de mise à jour des activités, intègrent les nouvelles mesures nécessaires à la protection de l'environnement et à la sécurité des biens et des personnes, liées aux incidents prévisibles des installations.

Par ailleurs, l'ensemble des mesures prises par le pétitionnaire ainsi que l'avis du SDIS sont pris en compte dans le projet de prescriptions techniques joint en annexe du présent rapport.

Dans ces conditions, l'inspection des installations classées considère que le pétitionnaire a prévu les mesures compensatoires nécessaires afin de limiter les risques et d'en maîtriser les conséquences.

Aussi, les mesures envisagées par le pétitionnaire dans son dossier de demande d'actualisation sont de nature à prévenir les dangers ou inconvénients pour les intérêts visés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.

Enfin, l'inspection des installations classées propose de donner un avis favorable au projet d'arrêté préfectoral codificatif permettant notamment :

- de remplacer neuf arrêtés préfectoraux précédents, pris entre 1994 et 2009,
- de proposer des mesures de surveillance pérenne du rejet de substances dangereuses dans l'eau,
- de renforcer les prescriptions générales relatives aux rejets atmosphériques, à la gestion des déchets et à la prévention des risques technologiques.

6. CONCLUSIONS ET PROPOSITIONS

Dans ces conditions, l'inspection des installations classées propose à monsieur le préfet du Loiret d'autoriser la poursuite des activités de l'entreprise KRONOFRANCE, sous réserve du respect des prescriptions techniques d'aménagement et d'exploitation annexées au présent rapport.

L'inspecteur des installations classées,

Signé

Vu et transmis avec avis conforme,
à monsieur le préfet du Loiret,

Pour le directeur et par intérim,

Signé