

S.A.S. ARBOS
Z.A. du Bois
19300 EGGLETONS

Décembre 2015

PREFECTURE DE LA CORREZE
1, rue Souham – B.P. 250
19012 TULLE Cedex

**DEMANDE D'AUTORISATION
D'EXPLOITER UNE INSTALLATION
CLASSEE POUR LA PROTECTION
DE L'ENVIRONNEMENT**

S.A.S. ARBOS
Zone Artisanale du Bois
19300 EGLETONS

PREFECTURE DE LA CORREZE

Direction des Relations avec
les Collectivités locales
Bureau de l'urbanisme et du cadre de vie
1, rue Souham – B.P. 250
19012 TULLE Cedex

Egletons, le 2 décembre 2015

Demande d'autorisation pour exploiter une installation classée pour la protection de l'environnement.

Monsieur le Préfet,

Je soussigné, Monsieur RIBES Christian, agissant en qualité de Président de la **S.A.S. ARBOS**, société par actions simplifiée, dont le siège social est situé "Zone artisanale du Bois" 19300 Egletons, dans le département de la Corrèze, ai l'honneur de solliciter une autorisation pour l'exploitation d'une " Installation Classée pour la Protection de l'Environnement ".

Cette demande concerne **la régularisation des installations** implantées sur notre site, situé sur la commune d'Egletons.

Cette demande relève des dispositions :

- des Articles 511 et suivants du Code de l'Environnement
- du Décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977 modifié
- du Décret du 7 juillet 1992
- du Décret n° 93.245 du 25 février 1993
- du Décret n° 93.743 du 29 mars 1993
- du Décret du 29 décembre 1993
- du Décret n° 94.484 du 9 juin 1994

.../...

Elle est présentée au titre des rubriques :

- n° 2415 - 1 (Autorisation)
- n° 2410 - B - 1 (Enregistrement)
- n° 1532 - 3 (Déclaration)
- n° 1531 (Déclaration)
- n° 2260 - 2 (Déclaration)

de la Nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

Je me permets de vous demander, Monsieur le Préfet, de bien vouloir accepter en annexe de ce dossier, un plan de masse de mes installations au 1/ 1 000^{ème} au lieu d'un plan au 1/200^{ème}, étant donnée la superficie de l'ensemble de mon site.

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Préfet, l'expression de ma haute considération.

M^r Christian RIBES
Président

P.J. : **Dossier de Demande d'Autorisation constitué par :**

- Une note sur les capacités techniques et financières de l'Exploitant, conformément au décret du 9 juin 1994 (Cf. Bilans annexe 1)
- un engagement au paiement des avis d'enquête publique
- un descriptif de la société et de ses activités
- une étude d'impact
- une étude des dangers
- une notice d'hygiène et de sécurité
- des annexes comportant notamment des plans
- un résumé non technique

Je, soussigné, Monsieur Christian Ribes, agissant en qualité de Président de la S.A.S. ARBOS, m'engage à payer le montant des frais relatifs à la publication dans la presse locale, selon les dispositions des articles 6 et 21 du décret du 21 septembre 1977, d'un avis annonçant l'enquête publique, ainsi que les frais de vacations du Commissaire enquêteur fixés par le Tribunal Administratif, et si la demande fait l'objet d'une décision favorable, d'un avis concernant l'arrêté d'autorisation.

A Egletons, le 2 décembre 2015

Signature

SOMMAIRE

<u>PRESENTATION DE L'ENTREPRISE</u>	<i>pages 11 à 41</i>
1 - STRUCTURE ADMINISTRATIVE	<i>page 11</i>
2 - L'ETABLISSEMENT	<i>pages 12 à 37</i>
2.1 - Rappel historique et Présentation de l'Entreprise	<i>pages 12 à 14</i>
2.2 - Situation géographique	<i>pages 15 à 16</i>
2.3 - Activités exercées	<i>pages 17 à 19</i>
2.4 - Effectif de la Société	<i>page 20</i>
2.5 - Horaires de travail	<i>page 20</i>
2.6 - Plan de masse des installations	<i>page 21</i>
2.7 - Descriptif des activités existantes	<i>pages 21 à 25</i>
2.8 - Les procédés de fabrication	<i>pages 25 à 27</i>
2.9 - Descriptif de l'activité de préservation	<i>pages 28 à 29</i>
2.9.1 – La station	
2.9.2 - Le matériel de production	
2.10 - Les produits de traitement	<i>pages 30 à 31</i>
2.10.1 - Descriptifs	
2.10.2 - Quantités	
2.11 - Le procédé de traitement	<i>pages 32 à 33</i>
2.12 - Les stockages	<i>pages 34 à 37</i>
2.12.1- Les bois non traités	
2.12.2 - Le bois fraîchement traité	
2.12.3 – Les produits connexes	
2.12.4 - Stockage des produits de traitement	
2.12.5 - Stockage des hydrocarbures	
RECAPITULATIF DES ACTIVITES CLASSEES EXERCEES (N° des rubriques)	<i>pages 38 à 40</i>
CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES DE L'EXPLOITANT	<i>page 41</i>

ETUDE D'IMPACT

pages 42 à 120

1 - ETAT INITIAL DU SITE

pages 44 à 71

- 1.1 – Présentation des méthodes utilisées pour établir l'état initial du site et évaluer les effets du projet sur l'environnement *pages 44 à 45*
- 1.2 – Climatologie *pages 45 à 46*
- 1.3 – Sismologie *page 46*
- 1.4 - Le contexte géologique et hydrogéologique *pages 47 à 55*
- 1.5 - Environnement humain *pages 55 à 57*
- 1.6 – Infrastructures *page 57*
- 1.7 - Environnement industriel et commercial *pages 57 à 58*
- 1.8 - Environnement naturel *pages 59 à 71*
 - 1.8.1 - L'eau
 - 1.8.2 - L'air
 - 1.8.3 – La faune et la flore
 - 1.8.4 – Le bruit
 - 1.8.5 - Le paysage

2 - INCONVENIENTS RESULTANT DES INSTALLATIONS ET MESURES COMPENSATOIRES PREVUES

pages 72 à 90

- 2.1 - Au niveau du bruit *pages 72 à 77*
- 2.2 - Au niveau de l'air *pages 77 à 80*
- 2.3 - Au niveau des déchets *pages 80 à 83*
- 2.4 - Au niveau de l'eau *pages 84 à 90*
 - 2.4.1 - Utilisation de l'eau sur le site
 - 2.4.2 - Les eaux usées industrielles
 - 2.4.3 - Les eaux pluviales, souterraines ou de surface

3 - EFFETS DIRECTS ET INDIRECTS, TEMPORAIRES OU PERMANENTS DES INSTALLATIONS SUR L'ENVIRONNEMENT

page 91

4 – EFFETS CUMULES DU PROJET AVEC D'AUTRES PROJETS CONNUS

pages 92 à 95

5 – EFFETS DES ACTIVITES DE L'ENTREPRISE SUR LA SANTE ET MESURES ENVISAGEES POUR LES ATTENUER

pages 96 à 112

6 – UTILISATION RATIONNELLE DE L'ENERGIE

page 113

7 – LES CONDITIONS DE REMISE EN ETAT DU SITE APRES EXPLOITATION

pages 113 à 114

8 – RAISONS POUR LESQUELLES LE PROJET A ETE RETENU - CHOIX DU SITE

page 114

9 - DIFFICULTES RENCONTREES POUR EVALUER LES EFFETS DU PROJET

page 115

10 - CONCLUSION - COUT DES MESURES COMPENSATOIRES ET ECHEANCIER

pages 115 à 116

RESUME NON TECHNIQUE DE L'ETUDE D'IMPACT

pages 117 à 120

ETUDE DE DANGERS

pages 121 à 178

1 - DESCRIPTIF DE L'INSTALLATION

page 124

- 1.1. L'installation
- 1.2. Le procédé de fabrication

2 - RISQUES EXTERIEURS A L'ETABLISSEMENT

pages 125 à 131

- 2.1. Les risques d'origine naturelle
 - 2.1.1 - Séismes
 - 2.1.2 - Mouvements de terrains
 - 2.1.3 - Foudre
 - 2.1.4 - Feux de forêts
 - 2.1.5 - Inondations
- 2.2. Les risques liés aux actes de malveillance
 - 2.2.1 - Malveillance - Attentats
 - 2.2.2 - Vols
- 2.3. Les risques d'origine externe
 - 2.3.1 - Accidents proches liés aux installations voisines
 - 2.3.2 - Risques liés aux dessertes routières
 - 2.3.3 - Risques liés aux dessertes ferroviaires
 - 2.3.4 - Chutes d'aéronefs
- 2.4. Tableau de synthèse des risques externes

3 – METHODOLOGIE D'ANALYSE DES RISQUES MISE EN ŒUVRE *pages 132 à 133*

- 3.1. Présentation de l'outil d'analyse des risques
- 3.2. Echelles de probabilité et gravité – Evaluation de la cinétique
- 3.3. Matrice de criticité utilisée

4 – IDENTIFICATION ET CARACTERISATION DES POTENTIELS DE DANGERS

pages 134 à 135

- 4.1. Potentiels de dangers liés aux substances stockées
- 4.2. Dangers associés aux activités
- 4.3. Dangers associés à l'exploitation

5 - ACCIDENTOLOGIE

pages 136 à 139

- 5.1. Généralités
- 5.2. Accidentologie du site

6 - RECENSEMENT ET HIERARCHISATION DE L'ENSEMBLE DES SCENARIOS DE RISQUES A L'INTERIEUR DU SITE ET MOYENS MIS EN ŒUVRE *pages 139 à 165*

- 6.1. Détermination et hiérarchisation de l'ensemble des scénarios envisageables
- 6.2. Réduction des risques – Moyens mis en œuvre
 - 6.2.1. - Risque d'incendie
 - 6.2.2. - Risque de pollution des eaux et du sol
 - 6.2.3. - Risque de pollution atmosphérique
- 6.3. Analyse critique des mesures de maîtrise des risques
- 6.4. Gain de criticité obtenu

7 - ORGANISATION DE LA SECURITE

pages 166 à 168

- 7.1. Moyens internes
- 7.2. Moyens externes

RESUME NON TECHNIQUE DE L'ETUDE DE DANGERS

pages 169 à 178

SOMMAIRE

- A – Organisation Hygiène et sécurité
- B – Aération et ventilation - *Articles R 4222-1 et suivant du code du travail.*
- C – Nettoyage
- D – Ambiance thermique - *Articles R 4223-13 à R 4223-15 du code du travail*
- E – Eclairage - *Articles R4223-4 du code du travail.*
- F – Installations sanitaires - *Articles R4228-1 à R4228-25 du code du travail.*
- G – Restauration et repos - *Articles R4228-19 à R4228-25 du code du travail.*
- H – Moyens de protection
- I – Contrôles périodiques
- J – Médecine du travail
- L – Consignes de sécurité
- M – Règlement intérieur
- N – Code du travail
- Aération et assainissement (Art. R.4222-1 à Art. R. 4222-17)
 - Contrôle et maintenance des installations (Art. R. 4222-20 à Art. R. 4222-22)
 - Eclairage et ambiance thermique (Art. R. 4223-1 à Art. R. 4223-15)
 - Sécurité des lieux de travail (Art. R. 4224-1 à Art. R. 4228-8)
 - Matériel de premiers secours et secourismes (Art. R. 4224 - 14 à Art. R. 4224 – 16)
 - Maintenance, entretien et vérification (Art. R. 4224 - 17 à Art. R. 4224 – 18)
 - Aménagement des postes de travail (Art. R. 4225 - 2 à Art. R. 4225 – 7)
 - Exposition aux risques chimiques (Art. R. 4412 - 5 et suivants)
 - Risques d’incendie, explosion et évacuation (Art. R. 4227 - 1 à Art. R. 4227 – 14)
 - Chauffage des locaux (Art. R. 4227 - 15 à Art. R. 4227 – 20)
 - Moyens de prévention et de lutte contre l’incendie, l’explosion (Art. R. 4227 - 28 à Art. R. 4227 – 54)
 - Installations sanitaires, restauration et hébergement (Art. R. 4228 - 1 à Art. R.4228 – 15)
 - Restauration et repos (Art. R. 4228 - 19 à Art. R. 4228 – 25)

PRESENTATION DE L'ENTREPRISE

SOMMAIRE

PRESENTATION DE L'ENTREPRISE

1 - STRUCTURE ADMINISTRATIVE

2 - L'ETABLISSEMENT

- 2.1 - Historique de l'établissement
- 2.2 - Situation géographique
- 2.3 - Activités exercées
- 2.4 - Effectifs de la Société
- 2.5 - Horaires de travail
- 2.6 - Plan de masse des installations
- 2.7 - Descriptif des activités existantes
- 2.8 - Les procédés de fabrication
- 2.9 - Descriptif de l'activité de préservation du bois

- 2.9.1 - Le bâtiment
- 2.9.2 - Le matériel de production

2.10 - Les produits de traitement

- 2.10.1 - Descriptif
- 2.10.2 - Quantités

2.11 - Le procédé de traitement

2.12 - Les stockages

- 2.12.1 - Les bois non traités
- 2.12.2 - Le bois fraîchement traité
- 2.12.3 - Les produits connexes
- 2.12.4 - Stockage du produit de traitement
- 2.12.5 - Stockage des hydrocarbures

RECAPITULATIF DES ACTIVITES CLASSEES EXERCEES (N° des rubriques)

CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES DE L'EXPLOITANT

1. STRUCTURE ADMINISTRATIVE

Raison sociale	:	S.A.S. ARBOS
Forme juridique	:	Société par Actions Simplifiée
Siège social	:	Zone Artisanale du Bois - 19300 EGLETONS
Montant du capital social	:	721 172 € (6 217 actions).
Répartition du capital	:	- Holding BOIS & DERIVÉS : 80,42 % (5 000 actions) - SAS ARBOPAL : 19,58 % (1 217 actions)

La Holding SAS Bois & Dérivés, au capital de 1,4 M€, est présidée par M^r C. Ribes

N° Siret	:	786 505 859 00029
N° Code NAF	:	1610 A
RCS Tulle	:	73 B 35
Date de création	:	02/11/1973
Activités exercées	:	Exploitation forestière – Scierie
Signataire de la Demande	:	M ^r Christian RIBES
Qualité du signataire	:	Président
Né le	:	12/11/1953
Domicilié	:	51 ^{bis} av. du Président H. Queuille-19100 Brive la Gaillarde
Suivi du dossier	:	M ^r David Bonnaret
Téléphone	:	05 55 93 15 87
Télécopie	:	05 55 93 35 56
E. mail	:	david.bonnaret@groupe-bd.fr
Site Internet	:	http://www.arbos.fr

La S.A.S. ARBOS possède deux établissements :

- L'un à Egletons, objet de la présente demande d'autorisation,
- L'autre à Allasac (19240), après rachat de la SAS Gilbert Palettes, société sous arrêté préfectoral d'exploiter une installation classée, en date du 3 novembre 2005 (au titre des rubriques n° 2415 – 1 et 2410 – 1 de la nomenclature des ICPE).

La S.A.S. ARBOS exerce ses activités de transformation sur ses deux sites d'exploitation.

Réalisation du Dossier : L'étude a été menée par Mr Michel Gallois, Ingénieur Conseil, spécialiste en première et deuxième transformations bois.

2. L'ETABLISSEMENT

2.1. PRESENTATION de l'ENTREPRISE et RAPPEL HISTORIQUE

L'Entreprise ARBOS SAS est implantée à Egletons, en Haute Corrèze, à 35 km au nord-est de Tulle, en zone artisanale, et elle se situe à 3 km environ de l'axe autoroutier A 89 reliant Bordeaux à Clermont Ferrand.

En 1946, M^r Henri Boissac fonde une entreprise d'exploitation forestière à Lappleau, à 20 km au sud d'Egletons. L'affaire se développe peu à peu et en 1952 M^r Boissac s'installe à Egletons, profitant de l'existence sur place d'une ligne ferroviaire lui permettant d'amplifier son activité commerciale. Dans le même temps, il commence à faire scier à façon une partie des grumes exploitées, qu'il vend alors débitées (en traverses essentiellement).

En 1962, l'Entreprise s'oriente vers l'activité de sciage avec édification d'un hangar et installation d'une scie à grumes. Elle emploie alors 5 salariés permanents. L'unité se développe et au début des années 70 elle compte une quinzaine de salariés. L'Entreprise débite alors essentiellement des feuillus de pays.

En 1973, M^r Guy Boissac, fils de M^r Henri Boissac, arrête ses études de Droit pour intégrer l'entreprise familiale, laquelle change alors de forme juridique pour passer en Société Anonyme, au capital de 300 000 F. Cette même année, la scierie quitte ses anciens locaux pour s'installer en zone artisanale d'Egletons sur un terrain d'environ 4 ha, dans un nouveau bâtiment avec un équipement neuf, composé de deux lignes de sciage.

Tandis que son fils Guy se charge du fonctionnement de la nouvelle scierie, M^r Henri Boissac s'occupe plus spécifiquement des achats bois et de l'exploitation. A cette époque, l'unité produit environ 4 000 m³ de sciages par an (Traverse, charpente, coffrage) et s'oriente progressivement vers les essences résineuses.

En 1980, Guy Boissac succède à son père, soudainement disparu et reprend seul la gestion de la Société, dont il poursuit le développement. En 1984 il effectue une importante modernisation de la scierie qui continue son essor et en 1988 - 1989 l'unité produit alors environ 12 000 m³ de sciages par an, résineux en totalité, destinés principalement aux marchés de la charpente traditionnelle et de la palette, pour un Chiffre d'affaires de 13,4 MF.

En 90, la S.A. procède à une augmentation de son capital social, pour le porter à 2 MF, avec sortie de l'Indivision H. Boissac. De 1990 à 2000, la SA Boissac poursuit d'importants programmes d'investissements et de développement de son outil de production, avec refonte totale de l'unité et des deux lignes de sciage.

Ces investissements permettront une forte augmentation de la production de sciages qui passera à 19 000 m³s. en 1997, la productivité globale de l'unité connaissant également une très forte amélioration. Ces programmes successifs de modernisation ont permis de conforter la rentabilité de l'affaire et d'en renforcer sa compétitivité.

En 2001, la Société poursuit son développement et acquiert notamment une cellule de séchage artificiel de 75 m³ ainsi qu'un nouveau chariot à grumes à bornes indépendantes.

Alors désireux de céder leur entreprise, M^r et M^{me} Boissac ont vendu leur affaire au début de 2005 à M^r Christian Ribes, désormais devenu Président de la Société, et ultérieurement M^r et M^{me} G. Boissac ont alors quitté la Société.

En 2010, M^r C. Ribes initie un important projet de modernisation de son unité de sciage à Egletons, avec installation d'un centre de sciage de reprise, d'un trimmer multi-lames et d'une ligne de triage longitudinale automatisée des débits produits, afin d'améliorer la productivité de son entreprise, d'accroître la qualité des usinages et d'améliorer son rendement matière.

Courant 2012, le Groupe Bois & Dérivés acquiert la SAS Gilibert Palettes implantée à Allassac, entreprise de sciage et de fabrication de palettes de manutention.

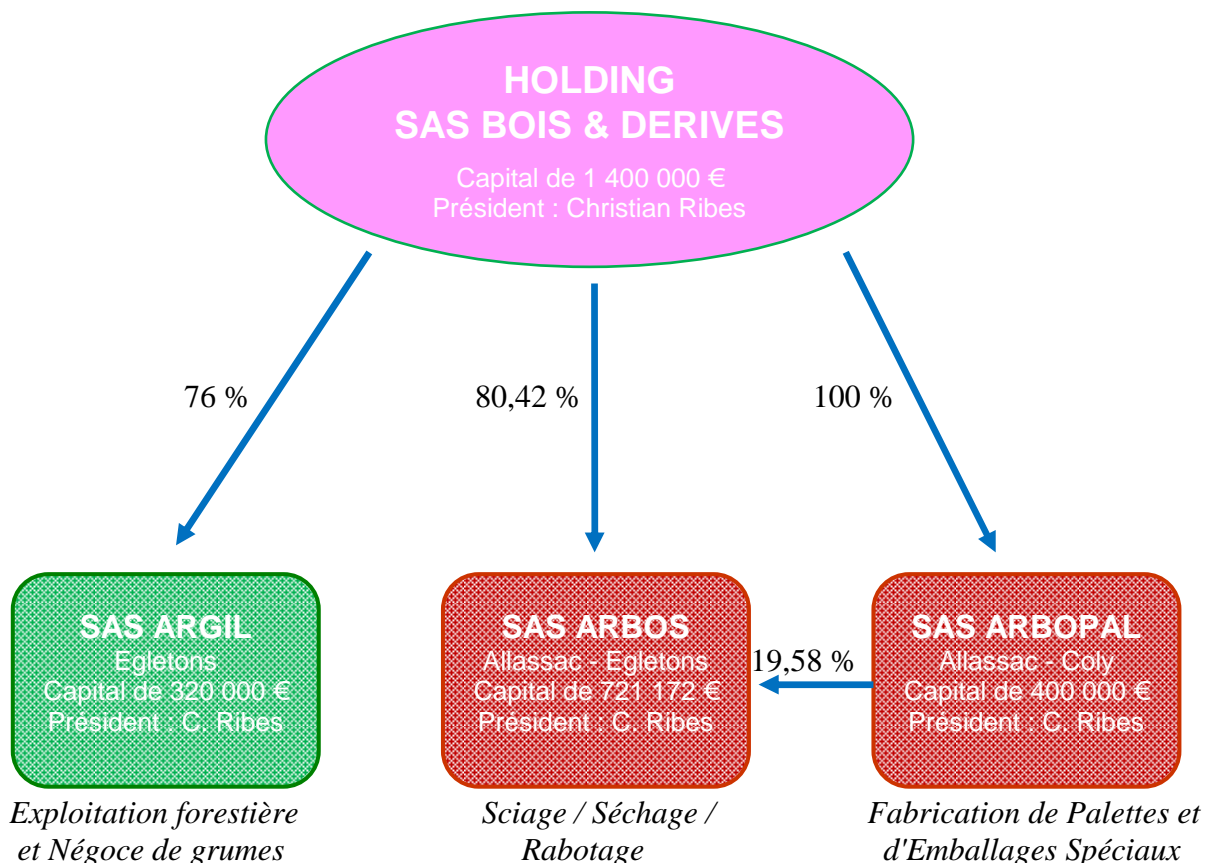
LE GROUPE "BOIS & DERIVES" (B & D)

Depuis la prise de participation minoritaire en janvier 2003 dans la création de la Holding ARBOR SAS, M^r Christian Ribes a créé la Sarl Bois & Dérivés en 2005 (nouvelle Holding) pour finaliser le rachat à 100 % d'ARBOR.

La première étape de financement ARBOR étant révolue, une opération destinée à homogénéiser les secteurs d'activités et à simplifier les structures a été mise en place. Elle a abouti au nouvel organigramme suivant, finalisé après le rachat de la SAS Gilibert Palettes :



Organigramme du Groupe Bois & Dérivés



- La SAS ARGIL est née de la fusion entre les structures d'approvisionnement d'Arbos et des Ets Gilibert,

- La SAS ARBOS regroupe les activités de sciage, séchage et rabotage des unités d'Egletons et d>Allassac,

- Enfin, la SAS ARBOPAL est le fruit de la fusion de 3 sociétés spécialisées dans la fabrication de palettes et d'emballages en Bois : Chrisbois* à Egletons, Gilibert Palettes à Allassac et Périgord Palettes** à Coly (24).

* La SAS CHRISBOIS, créée en janvier 2000, était implantée à Egletons, Zone Artisanale du Bois, sur un terrain jouxtant celui de la Scierie ARBOS. Cette unité qui employait 6 salariés était également dédiée à la fabrication de palettes bois unirotationnelles.

A la différence de PPSAS, elle était spécialisée dans des productions "Grandes Séries" destinées également aux Papeteries de Condat. Cette usine a été créée essentiellement pour sécuriser les Papeteries de Condat en cas de sinistre à Périgord Palettes qui aurait eu pour effet de stopper net l'activité papetière si une substitution immédiate n'était pas possible.

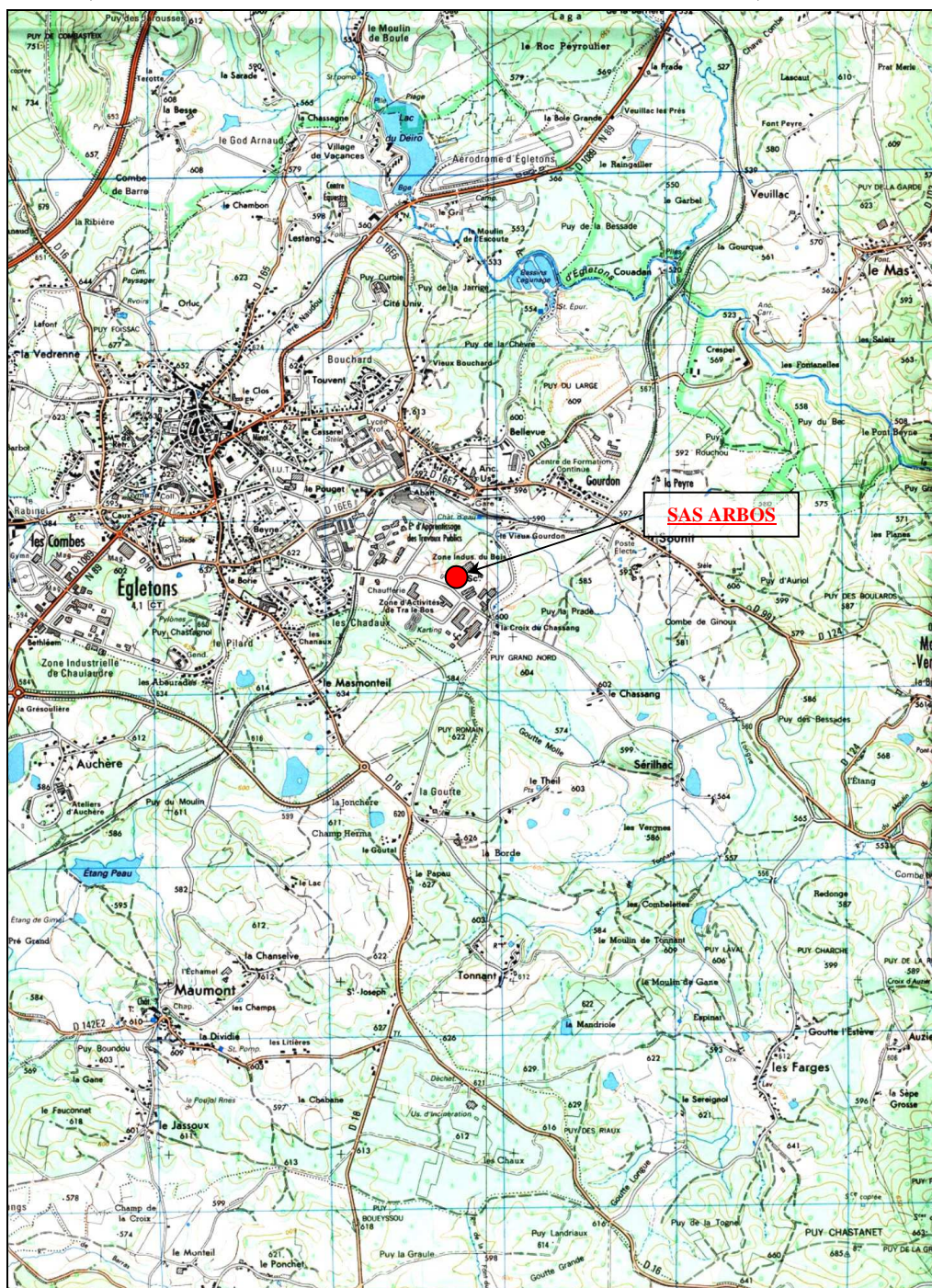
Depuis le regroupement des activités de fabrication de palettes, au sein d'Arbopal, sur le site d'Allasac et sur celui d'Objat en Zone Industrielle de Bridal, il n'existe plus d'activité de fabrication de palettes à Egletons depuis l'arrêt de Chrisbois, intégrée dans Arbopal.

** PERIGORD PALETTES SAS (PPSAS), créée en Juillet 1972, cette unité appartient aux Papeteries de CONDAT jusqu'en 1999. Usine de fabrication de palettes unirotationnelles en bois implantée à Coly (24), elle est spécialisée dans le "sur mesure", les petites séries, les produits spéciaux et le juste à temps. Elle emploie une quinzaine de salariés et est structurée pour fournir son principal Client : Papeteries de Condat. (Liaison informatique par fibres optiques entre les 2 usines)

Ces deux entreprises du groupe Bois & Dérivés consomment, pour leurs fabrications, environ 1 200 m³ de sciages par mois au total, soit ≈ 60 m³s./jour.

2.2. SITUATION GEOGRAPHIQUE

(Cf. Annexe n° 2. Situation sur carte IGN au 1/ 25 000^{ème})



La Société Arbos dispose d'un terrain d'une contenance totale de 3 ha 75 a et 38 ca, d'un seul tenant sur la commune d'Egletons (Cf. Annexe n° 3, plan cadastral au 1/ 2 000^{ème}).

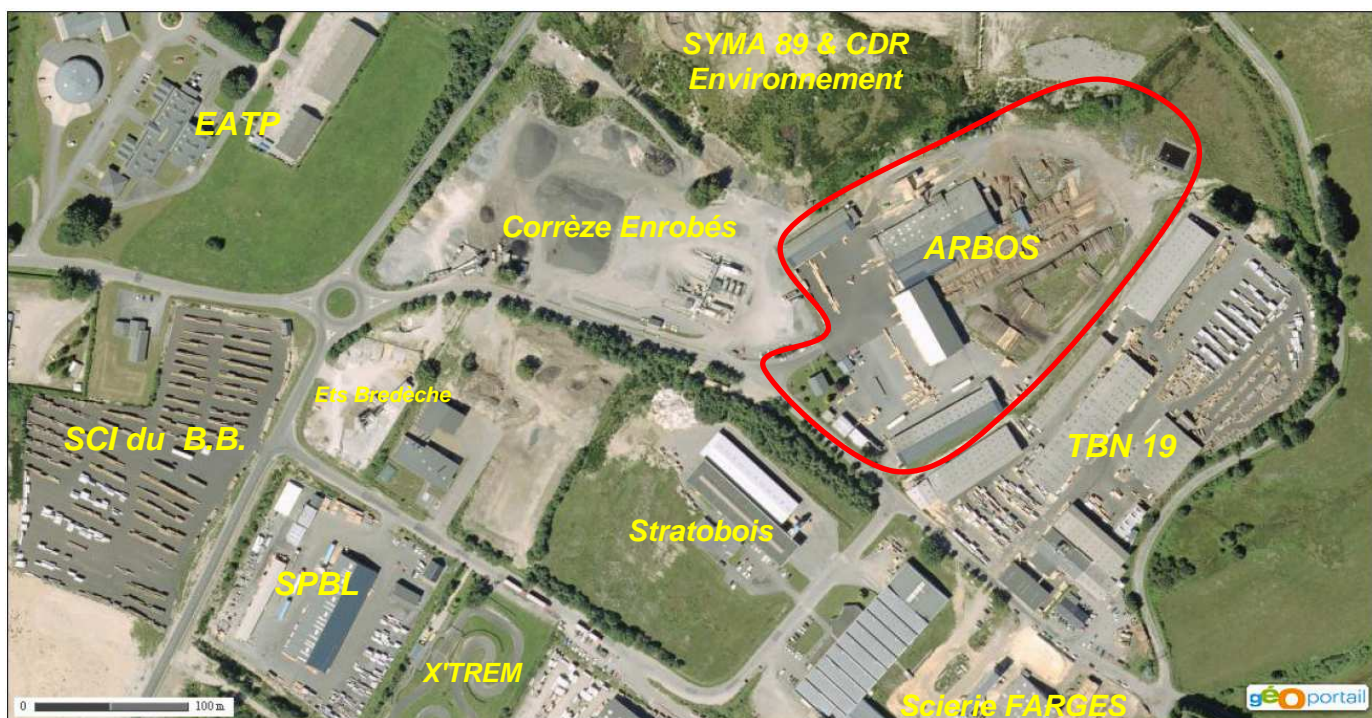
Ce terrain, composé d'une seule parcelle cadastrale de la section AS, n° 0031, en Zone Artisanale du Bois dite "Tra le Bos", est situé au sud est du territoire de la commune d'Egletons, à 1,5 km environ du centre du bourg.

La Société Arbos est propriétaire de la totalité des terrains et bâtiments sur cette parcelle.

Arbos est bordée :

- à l'Est, par la Société Terminal Bois Nord 19, "TBN 19", entreprise de sciage, rabotage, traitements et usinages de bois et au dessus de TBN 19 (nord est d'Arbos) par un terrain, désormais inoccupé, propriété du Syma 89, qu'occupait jusqu'en 2005 la Société "La Florentaise", dont l'activité était la préparation et la fabrication de compost, à partir d'écorces,

- à l'Ouest, par les Ets "Corrèze Enrobés" (Eurovia), entreprise de travaux publics y produisant des enrobés bitumineux et ayant sur place des dépôts de pierres et graviers calibrés, puis par les Ets Bredèche (centrale à béton), et de l'autre côté de la rue de l'Industrie par la "SCI du B.B.", société de stockage de bois fraisés et usinés,
- au Sud, et de l'autre côté de la rue de Tra le Bos qui dessert la zone, par la Société "MHC Stratobois", société spécialisée dans la fabrication de panneaux bois mélaminés, ainsi que plus loin par la "Scierie Farges" (Groupe Piveteau), entreprise de sciage - exploitation forestière,
- au sud ouest, par la chaufferie bois de la Commune d'Egletons "EBENE", puis par la Société "Sciages & Parpaings Bois du Limousin" (SPBL), entreprise de rabotage, traitement de bois par huiles végétales et usinages de bois et par le karting "X'Trem – Paint Ball",
- enfin au Nord - Nord ouest, par une plateforme propriété du Syma 89, ayant appartenu à l'Entreprise Marut. Sur une partie (1,3 ha) de cette plateforme sera prochainement implantée la société "CDR Environnement", entreprise de récupération et de traitement de métaux ferreux et non ferreux qui développera également d'autres activités de valorisation des déchets (Véhicules hors d'usage, papiers, cartons, plastiques, bois).



© IGN 2015 - www.geoportail.gouv.fr/mentions-legales

2.3. ACTIVITES DE L'ETABLISSEMENT

La SAS ARBOS est une entreprise de première transformation du bois regroupant les activités d'exploitation forestière, de sciage, et de traitement des bois.

Sur son site d'Egletons, elle est actuellement équipée de deux bâtiments principaux séparés, d'une surface de 4 865 m² au total, abritant d'une part l'unité principale de sciage et de triage ainsi que les locaux techniques, et d'autre part le bâtiment de préservation et les stockages.

Les bureaux de l'Entreprise Arbos sont installés dans le chalet bois à l'entrée du site.



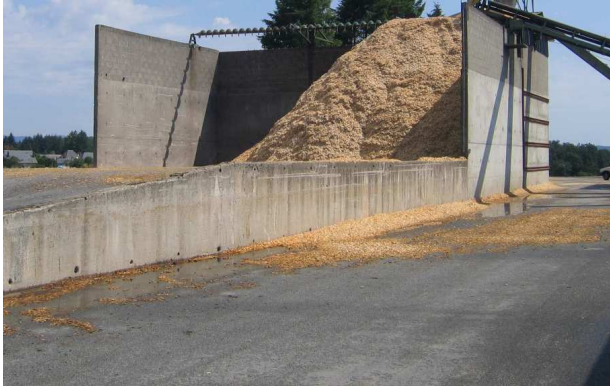
La surface couverte de la Scierie Arbos a été agrandie à plusieurs reprises depuis 1973, en suivant le développement des activités de l'Entreprise.

- Le premier bâtiment principal existant, édifié en 1973, d'une surface de 2 860 m², est construit en fermes portiques métalliques avec couverture fibrociment. Abritant l'unité de sciage, il est implanté au centre du site. Ce hangar est équipé de bardages bacs acier avec de larges portails d'accès. Ce bâtiment a été ultérieurement agrandi avec un hall de triage et d'empilage des sciages bruts de 1 250 m² (25 x 50 m), attenant au précédent et perpendiculaire au long pan sud-est de celui-ci, donnant ainsi à l'ensemble une forme de L.

Le hall de triage est édifié en portiques avec poteaux métalliques et fermes en bois lamellé-collé, avec couverture bac acier, bardages bois et portail d'accès principal sur le pignon sud.



Parallèlement à ce bâtiment principal de sciage, sur le côté de son long pan nord ouest, et séparé de celui-ci par une voie de circulation de 10 m, une construction maçonnerie d'une surface de 150 m² avec mur de refend de 5 m de hauteur sert à délimiter les boxes de stockage des sciures d'une part et des plaquettes d'autre part, équipés tous deux d'un quai de chargement.



- A l'ouest du site exploité par la SAS Arbos a été édifié en 1999, un bâtiment de 760 m² de surface abritant la station de préservation des bois ainsi que les stockages de bois traités par la Société.

Ce hangar, propriété de l'Entreprise Arbos, est construit avec une charpente traditionnelle en bois avec poteaux et bardages bois et bacs acier sur les deux pignons et sur le long pan nord. Le long pan sud, partiellement bardé, sert à accéder à la station de traitement des bois.



Le bâtiment qu'occupait Chrisbois avant son arrêt d'activités à Egletons, d'une surface de 1 300 m², propriété d'Arbos, est désormais totalement inoccupé et sans aucune activité exercée.

La Société exerce son activité principale de sciage à l'aide d'une scierie dont le volume débité annuellement est, sur le dernier exercice 2014, d'environ 26 000 m³ grumes sur écorce.

Issus du débitage de ces bois, la scierie de l'Entreprise a produit en 2014 environ 12 900 m³ de sciages bruts.

Ces grumes proviennent toutes de bois résineux du Limousin, et accessoirement de départements limitrophes (Puy de Dôme, Cantal) mobilisés essentiellement à partir de forêts privées (≈ 90 %, pour 10 % de forêts soumises) et destinés dans leur plus grande partie aux marchés de la charpente traditionnelle, de la palette de manutention, du coffrage, de la menuiserie et de la caisserie.

L'entreprise travaille en totalité des bois résineux : Sapin - Epicéa pour 55 %, Douglas pour 20 % et Pin sylvestre pour 25 % (Proportions assez variables d'un exercice à l'autre en fonction des marchés de l'Entreprise).

Depuis plusieurs années l'Entreprise est sous certification "PEFC" (Pan European Forest Council – Certification de gestion durable des forêts) pour une part croissante de son approvisionnement en grumes : Les bois en provenance de forêts gérées durablement représentent désormais près de 50 % des volumes collectés annuellement ($\approx 12\,500\text{ m}^3$).

La Scierie Arbos a commercialisé $12\,500\text{ m}^3$ de sciages bruts au cours du dernier exercice.

Par ailleurs, elle commercialise ses produits connexes du sciage, plaquettes papetières, sciures et écorces représentant respectivement 8 200 Tonnes, 4 050 Tonnes et 2 100 Tonnes.

Pour le dernier exercice 2014, la SAS ARBOS a réalisé un Chiffre d'Affaires HT de 6 743 k€.

La SAS Arbos exerce en plus de ses activités précédemment décrites le traitement de 955 m^3 de sciages par an par trempage en traitement insecticide et fongicide et de $3\,664\text{ m}^3$ par an par trempage en traitement fongicide "antibleu" (discolorations du bois dues à des attaques fongiques, sans modification des caractéristiques mécaniques du bois). De ce fait, elle a acquis une station de préservation des bois et elle souhaite mettre celle-ci en conformité avec la Législation en vigueur.

Les produits de préservation sont vendus par la société Sarpap/Cecil, groupe Berkem, dont le siège social est à Gardonne, dans le département de la Dordogne.

**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	Bois soumis à des alternances d'humidité et de sécheresse
4	Bois dont l'humidité est toujours supérieure à 20 % dans tout ou une partie de son volume
5	Bois soumis à une exposition permanente à l'humidification par l'eau salée

2.4. EFFECTIF ET ORGANIGRAMME DE LA SOCIETE

En 2014, la SAS Arbos a employé un effectif de **13 salariés permanents** à plein temps se répartissant de la manière suivante :

- Direction - Commercial : 1 (M^r C. Ribes, Président salarié)
- Secrétariat : 1
- Scierie : 10
- Entretien : 1

(Le personnel affecté en exploitation forestière est désormais salarié de la SAS Argil)

L'affectation du personnel scierie est par poste :

- * Parc à grumes - Ecorçage - Tronçonnage : 1
dont : . Chariot de tronçonnage : 1
- * Ligne de sciage : 7
dont : . Scieur de tête : 1
 . Scies de reprise : 1
 . Trimmer : 1
 . Empileurs : 4
- * Tronçonnage des paquets : 1
- * Maintenance : 1
 Electromécanicien et responsable : 1 (M^r Richard Pons)
 de la station de traitement des bois

M^{rs} David Bonnaret, directeur de production, et Stéphane Auberty, comptable, sont salariés de la Sas Bois et Dérivés.

Le personnel de la Société Arbos ne dispose pas de Délégué du Personnel : Procès Verbal de carence.

2.5. HORAIRES DE TRAVAIL

Le personnel salarié de la S.A.S Arbos est très stable dans son ensemble, le personnel productif travaille 35 h / semaine depuis le début 2002.

- * Du lundi au jeudi : De 7 h 45 à 12 h et de 13 h30 à 17 h
- * Le vendredi : De 8 h 00 à 12 h 00

Médecine du Travail : M.S.A. de Tulle - Champeaux

L'amplitude horaire d'ouverture de l'Etablissement est :

- Du lundi au vendredi : 7 h 30 - 12 h 30 / 13 h 30 - 19 h 00

2.6.PLAN DE MASSE DES INSTALLATIONS

Cf. plan de masse en Annexe 4

2.7. DESCRIPTIF DES MATERIELS ET ACTIVITES EXISTANTS

Pour le fonctionnement de son installation, la Scierie Arbos utilise un transformateur électrique MT/BT de 1 250 kVA (Diélectrique : Huile), en tarif vert A5 Moyennes Utilisations, la puissance souscrite étant de 360 kVA, la puissance atteinte étant sensiblement identique à la puissance souscrite.

La puissance électrique totale installée pour alimenter l'ensemble des machines de sciage est de 1 120 kW en 2014.

L'installation est équipée de deux bâtiments principaux de fabrication, sur son terrain d'exploitation.

- En amont de la scierie, la SAS Arbos dispose d'un parc à grumes, servant au stockage intermédiaire des bois en provenance des différents chantiers d'exploitation. Ces grumes sont triées en fonction des essences, des provenances et des qualités.

Sur ce parc sont installés les équipements suivants :

* Un chariot de tronçonnage – triage des grumes, circulant sur voies, Baljer & Zembrod, acquis en 2000, avec tronçonneuse à chaîne à guide long, grue OBX II de 25 To.m et deck de découpe, poste de travail en cabine sur le chariot. Motorisation de 52 kW



* Une station d'écorçage des grumes et billons dotée d'une écorceuse annulaire à rotor Segem ERT 105, motorisation de 60 Cv, avec mécanisations périphériques d'alimentation et de sortie, de 2006 et cubeur électronique de grumes Mudata en aval



* Un réducteur de pattes Holtec, ou "égobeleur" d'une puissance de 55 kW, destiné à arrondir les "culées" des billes trop pattues.

* Un poste fixe de tronçonnage des grumes Segem, à lame circulaire, avec convoyeurs longitudinaux d'entrée et de sortie, acheté en 1985

L'alimentation et le pilotage de la ligne d'écorçage sont réalisés par l'opérateur situé dans la cabine du chariot de tronçonnage BZH, à l'aide de sa grue et d'une radiocommande à distance.

- Le bâtiment principal de production de l'unité de sciage, d'une superficie de 2 860 m², en charpente métallique, abrite la ligne de sciage et comprend essentiellement le matériel suivant (Cf. plan de masse en Annexe 4) :

* Une scie à ruban de tête E.Gillet Ø 1 m 80 équipée pour sciage en bi-coupe (= sciage en aller et en retour) avec motorisation de 130 kW de 1990, avec chariot à grumes E.Gillet acquis en 2001 à 4 bornes indépendantes de griffage pneumatique avec motorisations asservies, division électronique de positionnement à écran tactile et aménagement électronique à courant continu de 80 Cv, par treuil et double câble, avec mécanisations amont et aval (decks d'alimentation, plage de reprise, convoyeurs à rouleaux motorisés, demies lunes de chargement) et rideau de cellules opto-électroniques d'optimisation du débitage, Mudata.

Cette scie de tête, complétée d'une tête de fraisage tronconique à 90 couteaux montés sur 3 spirales ("slabber"), de marque Segem, avec motorisation de 75 kW, est pilotée par un opérateur, en cabine isolée et climatisée, en bout de voies.



* Un centre de sciage de reprise automatisé LBL, acquis en 2009, pour équarrissage et refente des noyaux et plateaux, et délignage des planches de rives. Cet ensemble de reprise est composé de 2 têtes de fraisage ("canter"), avec motorisations de 2 x 55 kW, suivi du centre de reprise à lames circulaires, à 6 axes mobiles avec motorisations de 2 x 110 kW, à alimentation automatique, avec poste de commande en cabine isolée, decks d'alimentation superposés, et convoyeurs à rouleaux de sortie.

Ce centre de sciage permet de débiter des noyaux d'une épaisseur maxi de 225 mm et il est équipé d'un scanner de lecture à 2 x 16 cellules de mesure permettant d'analyser en automatique les profils, épaisseurs et longueurs des produits à débiter. En fonction de l'analyse effectuée, les planches, plateaux et noyaux sont transférés en automatique vers le centre de reprise pour sciage selon le plan de débit adopté.

* Après passage dans le centre de reprise, les produits sont dirigés en automatique vers un trimmer multilames permettant purges, mises à longueur définitive et mesures en automatiques des dimensions des débits, avant orientation pilotée vers les lignes de triage. Ce trimmer est composée de 12 lames circulaires escamotables de 4 kW et d'une lames fixe d'éboutage de 4 kW. 12 cellules électroniques et des capteurs d'épaisseurs et de largeurs permettent une mesure des dimensions automatique. Un système de gestion automatisé de triage par sections et longueurs permet alors de diriger les produits vers les différents boxes de tri préalablement déterminés.

Les produits de rives, planches, sont acheminés sur un convoyeur à rouleaux motorisés et dirigés vers 4 boxes de tri, installés sous ce même bâtiment principal, avant empilage manuel, en parallèle de ce convoyeur.



Matériel d'affûtage :

- * Deux affûteuses rubans Alligator JED 65 et JED 75 + carrousels d'affûtage, avec motorisations respectives de 2 et 2,75 kW.
- * Une affûteuse circulaires acier Loroche JLM, motorisation de 3 kW
- * Une affûteuse circulaires carbure Vollmer CHC 200 en automatique de 96, avec motorisation de 5,5 kW
- * Une affûteuse à couteaux droits Delbonnel, motorisation de 2,5 kW
- * Une planeuse-tensionneuse automatique Mec-Legno, motorisation de 3,18 kW
- * Un banc à planer-tensionner Alligator 350, avec tendeur motorisé de 2,5 kW
- * Une affûteuse Holtec des chaînes de tronçonneuse, motorisation de 1,5 kW
- * Une perceuse à colonne Acimex, motorisation de 1,1 kW
- * Une rectifieuse de guides, motorisation de 1,5 kW

Matériels annexes de service :

- * Une tronçonneuse à paquets Holtec, à guide long à chaîne à gouges, déplacement motorisé de 1985, installée sous un appentis de 65 m² jouxtant le pignon sud ouest du bâtiment scierie.
- * Un compresseur d'air Atlas Copco GA 345, 45 kW - 440 m³/h, sécheur par réfrigération et cuve tampon de 1 500 litres de 1987 et un compresseur Compair 6000N de 62 kW, 600 m³/h sous 8 bars, avec déshumidificateur par coalescence.
- * Une coupeuse à tambour Segem, motorisation de 100 Cv, avec auge vibrante d'alimentation et crible de tamisage Segem à 3 voies de 8 m², transporteurs à chaînes doubles, matériel acquis en 1999.
- * Un circuit en boucle fermée de ramassage des sciures et plaquettes, Compte, par chaînes marines à raclettes métalliques, circulant au sol de la scierie, en caniveaux bétonnés, sous les différentes machines de sciage de l'unité.
- * Une raboteuse 4 faces Torex destinée au corroyage de pièces de charpente, avec motorisations de 38 kW au total.

- Le bâtiment dévolu au triage des produits débités, d'une superficie de 1 250 m², en charpente bois lamellé-collé, attenant et perpendiculaire au bâtiment scierie précédent comprend essentiellement le matériel suivant (Cf. [plan de masse en Annexe 4](#)) :
 - * Un transfert motorisé ¼ de tour (courbe à 90°) suivi :
 - * D'un train de rouleaux de 46 m de long équipé de 6 éjecteurs latéraux à chaînes à taquets double sens, le long duquel sont implantés 13 tables de réception des sciages
 - * De 2 transferts motorisés à chaînes pour réception des produits principaux
 - * D'un pont roulant Demag 4 To pour manutention des colis de sciages
 - * D'un empileur Balz avec ventouse fonctionnant par dépression pour empilage des produits les plus lourds.



Enfin, à l'extérieur des bâtiments sont implantés, en bordure de la rue de Tra le Bos :

- * Une cellule de séchage artificiel Nardi, de 75 m³ de capacité utile, acquise en 2000, avec brûleur au gaz direct Weishaupt de 810 kW, fonctionnant au gaz naturel, 11 ventilateurs de brassage d'air de 4 kW, portail à décrochement, local technique, clapets d'extraction
- * Une cellule de séchage artificiel Cathild, de 75 m³ de capacité utile, acquise en 2006, avec batteries de chauffe à eau chaude 95°C, fonctionnant à l'aide de la chaufferie bois communale Ebene, avec ventilateurs de brassage d'air de 4 kW, portail à décrochement, local technique, régulation électronique de pilotage des cycles de séchage des deux cellules, clapets d'extraction



Les raccordements et réseaux (gaz naturel et eau chaude) alimentant ces deux cellules de séchage figurent dans le [Plan de masse en Annexe 4](#).

- Le bâtiment dévolu aux activités de préservation des bois, d'une superficie de 758 m², en charpente traditionnelle et bardage bois et bac acier, comprend principalement le matériel suivant :
 - * Un bac de traitement, en classe de risque 1, à deux fourches à montée - descente hydraulique et inclinaison latérale des charges, de 7,50 m de long, installé dans une rétention en béton étanchéifié,
 - * Un bac de traitement de bois, Métallerie du Sud Lorrain, par trempage court, pour les applications en classes de risque 2 à 3, équipé d'un mât à deux fourches à commande hydraulique, de 9,00 m de long, installé dans une cuve métallique de rétention de 11 m de long.

2.8. LES PROCEDES DE FABRICATION

En fonction des besoins de l'unité de sciage, les grumes entreposées sur le parc à grumes situé à l'est du site exploité par la Société, sur une surface viabilisée d'environ 5 000 m² (Cf. [Plan de masse en Annexe n°4](#)), sont reprises à l'aide du chariot de tronçonnage sur rails BZH équipé d'une grue forestière et sont ensuite déposées, après découpes, sur les transferts d'alimentation de l'écorceuse. L'opérateur chargé du pilotage de cette ligne en surveille l'alimentation dans l'écorceuse annulaire à rotor Segem.

Après écorçage et cubage, les billons bruts sont alors dirigés vers le deck d'alimentation de la scie à grumes de tête E. Gillet (Cf. [Schéma de débitage et terminologie en page suivante](#)).

Cette opération de "sciage premier" permet d'obtenir au centre des billes des "noyaux" et "plateaux" équarris sur deux faces, des planches flacheuses (non délignées) sur la périphérie des billons ("produits de rives") ainsi que des dosses (ou croûtes) sur l'extérieur des cercles théoriques de chaque billon transformées immédiatement, dans la même opération, par le slabber couplé à la scie de tête, en plaquettes papetières issues du fraisage.

Plateaux et noyaux sont convoyés vers le centre de sciage de reprise LBL, où un opérateur en cabine commande et surveille le débitage un à un de chacun de ces produits.

Après analyse opto-électronique au scanner, les produits refendus en automatique dans ce centre, équipé de fraises de réduction et de lames circulaires mobiles, sont ensuite collectés, via un train de rouleaux de sortie, sur un transfert transversal à chaînes motorisées d'alimentation du trimmer de tronçonnage.

Les planches de rive, non délignées, en provenance de la scie de tête, sont acheminées, via des bandes et transferts d'alimentation, sur un transfert inférieur, où, après démêlage et égrenage des planches flacheuses (i.e. non délignées) celles -ci sont éventuellement purgées et tronçonnées dans leur longueur puis passent au défilé, une à une, au travers du scanner du centre de sciage de reprise LBL qui enregistre la conformation des planches flacheuses.

Ces informations sont alors transmises à un calculateur couplé à un logiciel d'optimisation préprogrammé qui en réalise le plan de débitage optimal et pilote à chaque planche le positionnement des fraises et des lames circulaires mobiles du centre de reprise. Les produits équarris sur 4 faces rejoignent alors le transfert d'alimentation du trimmer.

Après démêlage et égrenage, planches et produits principaux passent alors dans le trimmer de tronçonnage à lames multiples escamotables, pour mise à longueur définitive.

L'opérateur de ce poste de travail décide éventuellement des purges à réaliser sur ces produits, de leur recyclage vers le centre de reprise si nécessaire et de l'élimination des produits non conformes.

Dans le même temps, les différents produits sont analysés automatiquement un à un par cellules électroniques afin d'en connaître sections et longueurs. Ces informations sont alors transmises à l'ordinateur central de la ligne qui en pilote le cheminement et l'éjection dans les différents boxes de triage des 2 lignes "planches de rive" ou "produits principaux".

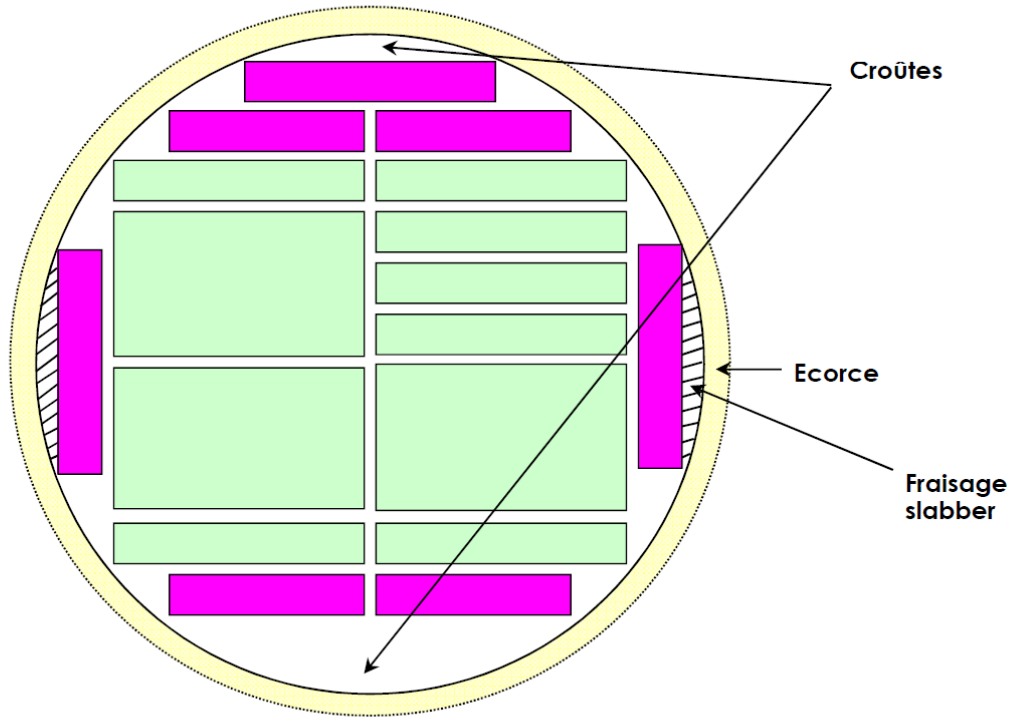
L'empilage est ensuite réalisé manuellement par plusieurs opérateurs circulant le long de ces tables de réception, sur les différents paquets en cours.

Les colis de sciages bruts des deux lignes de triage, une fois complétés, sont ensuite repris soit à l'élévateur pour être acheminés à l'extérieur vers la tronçonneuse à paquets installée en bout du bâtiment scierie (laquelle, à l'aide d'une tronçonneuse à chaîne à guide long, en permet la mise à longueur commerciale définitive), soit repris au pont roulant et évacués sur un train de rouleaux motorisés.

Les différents colis de produits finis sont alors repris et entreposés sur le parc à sciages, situé au sud du site, en attente d'expédition.

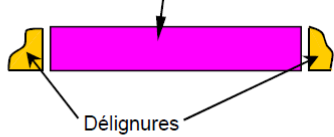
Les sous produits du sciage, chutes courtes principalement, sont convoyés en automatique par l'intermédiaire d'auges vibrantes et de convoyeurs à bandes en cascade vers la coupeuse à tambour qui en réalise la fragmentation en plaquettes papetières, évacuées à l'extérieur du bâtiment scierie par convoyeur dans le boxe bétonné de stockage. Les sciures quant à elles, après tamisage sur les différents cribles, sont reprises par convoyeurs motorisés et sont véhiculées mécaniquement dans leur boxe de stockage.

SCHEMA DE PRINCIPE DU DEBITAGE ET TERMINOLOGIE

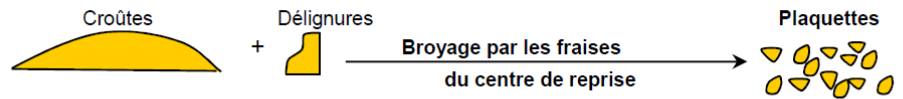
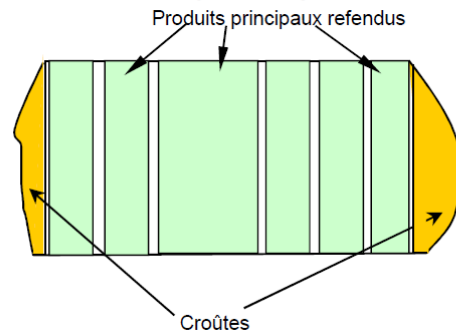


Opération de délignage

Planche de rive équarrie sur 4 faces



Refente des noyaux ou plateaux



2.9. DESCRIPTIF DE L'ACTIVITE DE PRESERVATION DES BOIS

2.9.1. La station (Cf. Plan de la station de préservation des bois en Annexe 6)

La station de traitement est implantée dans le bâtiment de préservation, à l'ouest de l'angle ouest du bâtiment principal scierie.

Cette station de préservation est ouverte partiellement sur sa façade sud est, et bardée sur les deux pignons et sur sa façade nord ouest. Le bâtiment de traitement des bois est implanté le long des limites de propriété nord ouest et sud ouest de l'Entreprise.

Dimensions du bâtiment :	Longueur	: 47 m 50
	Largeur	: 15,0 m
	Un appentis de 45 m ² (5,0 x 9,0) a été édifié dans le prolongement du pignon nord est de ce bâtiment.	
	Surface totale	: 758 m ²
Structure :	Charpente	: Charpente traditionnelle bois
	Couverture	: tôles fibrociment
	Bardage	: Bacs acier et clins en bois traité Classe 3
	Sol	: béton étanche

Le sol de la station de traitement est étanche et forme une rétention sur toute cette surface. Il est distant de plus de 12 m de l'angle du bâtiment scierie et de plus de 20 m du boxe de stockage des plaquettes papetières.

2.9.2. Le matériel de production

Caractéristiques principales des bacs :

1°) Bac de traitement anti-bleu

Charge admissible	: 4 tonnes	Nombre de fourches	: 2
Longueur intérieure	: 7,50 m	Longueur utile	: 7,00 m
Largeur intérieure	: 1,50 m	Largeur utile	: 1,20 m
Hauteur intérieure	: 1,50 m	Hauteur utile	: 1,00 m
Hauteur du mât en position haute	: 4,50 m		
Volume utile du bac	: (7,50 m x 1,50 m x 1,00 m de haut) = 11,25 m ³		

2°) Bac de traitement classe 2

Charge admissible	: 10 tonnes	Nombre de fourches	: 2
Longueur intérieure	: 9,0 m	Longueur utile	: 9,00 m
Largeur intérieure	: 1,50 m	Largeur utile	: 1,20 m
Hauteur intérieure	: 1,50 m	Hauteur utile	: 1,00 m
Hauteur du mât en position haute	: 4,90 m		
Volume utile du bac	: (9,00 m x 1,50 m x 1,00 m de haut) = 13,50 m ³		

Les deux bacs de trempage sont à fonctionnement hydraulique et commande de cycle automatique, munis d'un système anti-flottaison par serrage hydraulique, d'une protection anti-débordement. Les bacs sont équipés de boutons d'arrêt d'urgence; ils sont posés sur des UPN et reposent dans des cuvettes de rétention dont les caractéristiques figurent ci-après.

Construction des bacs :

* Bacs en tôles d'acier de 4 et 5 mm laquées sur couche d'apprêt anti-corrosion appliquée sur la face extérieure, avec renfort supérieur par ceinture de tube acier et renforts latéraux par profil tôle pliée. L'intérieur est recouvert sur la demi-hauteur supérieure d'une couche d'apprêt anti-corrosion et d'une couche de peinture époxy.

* Les mats télescopiques sont en profilés HEB et HEA avec renforts séparés, monté sur galets nylon avec bagues supportant les différents efforts. Montée - descente par un vérin hydraulique de 1500 mm de course. Ces mats supportent un cadre métallique horizontal, formant plateau, sur lequel sont fixées les 2 fourches supportant les charges à traiter.

Plateau de pressage avec un vérin hydraulique pour le serrage de la charge, égouttage accéléré automatique par dispositif d'inclinaison latérale, hydraulique, des charges de bois.

* Installation électrique avec armoire électrique munie d'un sectionneur général, protections et boîtier de commande, et automate programmable de commande des cycles de traitement.

Caractéristiques principales des cuvettes de rétention :

1°) Pour le bac Classe 1

Longueur intérieure : 8,50 m

Largeur intérieure : 2,70 m

Hauteur intérieure : 0,60 m

Volume de la rétention : 13,77 m³

Cette rétention est réalisée en béton étanche, en partie en fosse enterrée sur 40 cm de hauteur par rapport au sol du bâtiment de traitement et en élévation sur 20 cm par rapport à ce même niveau.

2°) Pour le bac Classe 2

Longueur intérieure : 11,15 m

Largeur intérieure : 2,15 m

Hauteur intérieure : 1,00 m

Volume de la rétention : 23,97 m³

Cette seconde cuve de rétention est réalisée en tôles d'acier de 3 mm d'épaisseur laquée anti-rouille sur couche d'apprêt anti-corrosion sur les faces intérieures et extérieures, avec renfort supérieur par ceinture de tube acier et retour de tôle pliée, ceinture latérale et inférieure en tôle pliée.

Les 2 bacs sont disposés de telle façon que si pour une raison quelconque le liquide venait à déborder du bac de trempage, il serait recueilli dans les cuvettes de rétention. Celles-ci sont indépendantes des bacs, elles sont totalement accessibles pour l'inspection ou le nettoyage.

La cuve de rétention du bac Classe 2 et le bac de traitement Classe 1 sont protégés à l'avant par des madriers en bois afin d'éviter d'éventuelles perforations dues à une mauvaise manipulation d'un engin de manutention. Ces mêmes bacs Classes 1 et 2 sont équipés d'un dispositif anti-débordement ainsi que d'une alarme sonore dans leur cuve de rétention respective.



2.10. LES PRODUITS DE TRAITEMENT

2.10.1. Descriptifs

Les fiches de données de sécurité des produits sont jointes en [Annexe n° 5](#)

Les produits de traitement qui sont utilisés par la S.A.S. Arbos répondent au procédé de préservation par trempage court. Ces produits sont conformes aux exigences de la certification C.T.B. P+ en matière d'évaluation toxicité et écotoxicité.

- Le premier produit de type hydrodispersable, a les propriétés de fongicide et plus particulièrement de traitement temporaire "antibleu" (i.e. pour éviter les discolorations du bois dues à des attaques fongiques, sans modification des caractéristiques mécaniques du bois). Les discolorations des bois résineux et de quelques essences feuillues, abattues ou mis en œuvre, sont dues à un envahissement du bois par des champignons lignicoles. Les plus connus sont ceux qui donnent au bois une coloration bleue plus ou moins intense : Ils sont désignés ainsi comme agents de "bleuissement" du bois. Ces champignons appartiennent pour la plupart à la classe des Ascomycètes (famille des Sphaeriaceés). Le plus connu est le genre *Ceratocystis* (*Ceratostomella*) qui comporte de nombreuses espèces. D'autres agents de bleuissement connus sont *Pullularia pullulans* et *Sclerophoma pityophila* qui produisent les mêmes effets sur le bois.

Ce produit de traitement est agréé pour un contact éventuel de denrées alimentaires avec les bois traités par ce produit.

Il se présente sous forme concentrée et est livré en conteneurs de 1 000 litres, étanches et résistant à l'agressivité du produit. Ces conteneurs sont homologués par le Ministère des Transports.

NOM DU PRODUIT : AXIL 2000 AB

FOURNISSEUR : CECIL & SARPAP Industries (Groupe Berkem)

CARACTERISTIQUES CHIMIQUES du Produit concentré

Matières actives :

- Chlorure de didecyldiméthylammonium : $25 < x\% < 50$
- Propiconazole : $1 < x\% < 2,5$
- Ether monoéthylrique du dipropylène glycol : $2,5 < x\% < 10$

pH : 7 (neutre) à 20°C

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES du Produit concentré

Etat physique : Liquide : à 20°C
Couleur : Incolore

Températures caractéristiques :

- Point éclair à l'état concentré : $> 99^\circ\text{C}$
- Point éclair à l'état dilué : Non mesurable

Solubilité : Miscible à l'eau en toutes proportions

Masse volumique à 20°C : $1,0 \text{ g/cm}^3$

Autres données : Sans odeur

CONCENTRATION D'EMPLOI : 2 %, soit deux volumes de produit concentré dans 98 volumes d'eau

CONSOMMATION : Environ 15 litres / m^3

- Le second produit de type hydrodispersable, a les propriétés d'insecticide, avec renforcement anti-termite et de fongicide. Il est adapté aux classes de risques 1 - 2 - 3 (pour bois résineux d'épaisseur < 27 mm).

Il se présente sous forme concentrée et est livré en conteneurs de 1 000 litres, étanches et résistant à l'agressivité du produit. Ces conteneurs sont en matière plastique, protégés par une armature métallique et sont homologués par le Ministère des Transports.

NOM DU PRODUIT : SARPECO 850

FOURNISSEUR : CECIL & SARPAP Industries (Groupe Berkem)

CARACTERISTIQUES CHIMIQUES du Produit concentré

Matières actives :

- Tébuconazole : 1 à 2,5 %
- Propiconazole : 1 à 2,5 %
- 3-Iodo-2-Propynyl Butylcarbamate (IPCB) : 1 à 2,5 %
- Cyperméthrine : 1 à 2,5 %

pH : 7

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES : Produit concentré

Etat physique : Liquide : à 20°C
Couleur : Jaunâtre
Odeur : Faible

Températures caractéristiques :

- Point initial de distillation : -
- Point éclair à l'état concentré : > 60° C
- Point d'ébullition : -

Solubilité : Miscible à l'eau en toutes proportions

Masse volumique à 20°C : 1,00 g/cm³

Aucune propriété explosive

CONCENTRATION D'EMPLOI : 5 %, soit cinq volumes de produit concentré dans 95 volumes et ½ d'eau

CONSOMMATION : Environ 17 litres / m³

2.10.2. Quantités

La quantité maximale de produits de préservation présente dans l'installation est de :

- 2 000 litres de produit concentré en conteneurs (Sarpeco 850)
- 13 500 litres de produit dilué à 5 % dans le bac Classe 2
- 1 000 litres de produit concentré en conteneur (Axil 2000 AB)
- 11 250 litres de produit dilué à 2 % dans le bac Classe 1

2.11. LE PROCEDE DE TRAITEMENT

Le principe de ce type de traitement par trempage court est d'immerger des charges d'éléments de bois pendant un temps déterminé dans un bain contenant un produit fongicide et insecticide. Les traitements ont pour but de conférer aux planches des qualités de bonne conservation dans le cadre de l'usage qui en sera fait.

Les deux bacs sont situés sous le bâtiment de préservation et reposent dans deux cuvettes de rétention, métallique et bétonnée, étanches et résistantes à l'agressivité des produits de traitement.

Les conteneurs de 1 000 litres de produits concentrés sont stockés dans un local fermé de 12 m² (3,5 m x 3,5 m), sur des châssis métalliques surélevés. Ce local, ceinturé sur 3 côtés par des murs en parpaings et par un portail grillagé sur le devant et cadenassé, est situé entre les deux bacs de traitement.



Dans les deux cas, le produit concentré est transféré de la cuve dans le bac par tuyau souple fixé au conteneur. Les conteneurs étant gradués, l'opérateur peut verser dans le bac le volume produit concentré désiré :

" Deux volumes de produit concentré pour 98 volumes d'eau " (pour le produit fongicide) et pour le second produit : "Cinq volumes de produit concentré pour 95 volumes d'eau"

Les deux bacs sont alimentés en eau par la récupération des eaux pluviales du bâtiment de préservation : Les E.P. sont stockées dans une cuve de récupération de 7 500 litres, calorifugée et implantée derrière le bâtiment de traitement.

Pour le remplissage des bacs, un tuyau souple est alors installé, avec vanne d'arrêt, puis placé au dessus des bacs pour apporter en complément les volumes d'eau nécessaires aux deux solutions.



Le remplissage des bacs s'effectue en présence de la personne responsable du traitement, M^f Richard Pons, le contrôle des solutions étant effectué par réfraction et suivant les indications d'abaques spécifiques.

Les cuves de rétention implantées sous les bacs permettent de recueillir les fuites quelques soient la hauteur et la pression de celles-ci. Les volumes des cuves sont supérieurs aux volumes des bains de plus de 2,5 m³ dans le cas du premier produit et de 10 m³ pour le second produit Classe 2.

Une motopompe permettra de renvoyer en cas d'incident (débordement du bac dans la cuve de rétention) les produits dans les bacs.

Le bac de traitement en Classe 2 est équipé d'un système anti-débordement (flotteur relié à un contacteur installé au niveau haut du bain) bloquant la descente de la charge et déclenchant une alarme sonore.

Il en est de même pour le bac de traitement en Classe 1 qui est désormais équipé d'un système anti-débordement couplé à une alarme sonore.

Le bac de traitement Classe 1 et la cuve de rétention Classe 2 sont désormais également équipées de madriers sur leur devant afin de les protéger contre d'éventuelles fausses manœuvres d'un chariot élévateur ou autre engin de manutention (Cf. Photos en page 29).

Le cycle de fonctionnement est effectué de la manière suivante :

- * Le vérin de serrage et les fourches sont en position haute.
- * Par action sur la commande, le cycle de fonctionnement se déroule de la manière suivante :
 - abaissement du vérin presseur
 - descente de la charge de bois
 - trempage de la charge pendant 2 à 5 minutes
 - remontée de la charge
 - desserrage du bois
 - égouttage de la charge au dessus du bac pendant au moins 25 mn
 - en phase finale, le bois est alors stocké dans le bâtiment de préservation, sous abri, naturellement ventilé, et sur rétention pendant toute la phase de fixation, d'une durée minimale de 4 heures et au delà même jusqu'à expédition définitive.

Directive IED

La directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, appelée directive IED, a pour objectif de parvenir à un niveau élevé de protection de l'environnement grâce à une prévention et à une réduction intégrées de la pollution provenant d'un large éventail d'activités industrielles et agricoles.

Les activités visées par le chapitre II de la directive IED sont listées à l'annexe I de cette directive. Ces activités ont été directement introduites dans la Nomenclature des Installations Classées par la création des rubriques "3000".

La SAS Arbos ne possède qu'un seul bac de trempage insecticide et fongicide et sa capacité maximale de production est bien inférieure à 75 m³ de bois par jour :

Chaque cycle de traitement dure au moins 45 minutes (chargement et déchargement du bac compris), soit une capacité théorique de 10 cycles de traitement par journée de 8 heures.

Chaque chargement unitaire de bois à traiter ne dépasse pas 4,0 à 4,5 m³ de bois, soit une capacité maximale théorique n'excédant pas 45 m³ par jour.

La SAS ARBOS n'est donc pas concernée par la Directive IED.

2.12.LES STOCKAGES

2.12.1. Les bois non traités

Le bois à l'état de grumes ou billons est stocké à l'extérieur sur une aire aménagée et viabilisée d'environ 5 000 m², située au sud est du bâtiment scierie, le stock moyen étant d'environ 1 000 m³, sans excéder 1 200 m³.

Les sciages verts et ressuyés, non traités, résineux en totalité, sont stockés à l'extérieur du bâtiment scierie, sur une surface goudronnée au sud ouest de la scierie, le stock moyen est d'environ 400 m³, sans dépasser 500 m³ de sciages bruts.

Depuis le printemps 2011, la SAS Arbos a aménagé sur son parc à grumes une plateforme de stockage de grumes sous arrosage, destinée à assurer une bonne conservation temporelle des bois ronds stockés, afin d'éviter les attaques fongiques et celles des insectes xylophages, qui détériorent la qualité intrinsèque des bois.

Cette méthode éprouvée d'aspersion des grumes permet une saturation en eau du bois, le préservant des attaques de champignons aérobies et des insectes qui n'y pondent pas. L'arrosage est généralement réalisé en permanence pendant environ 7 mois par an, selon les conditions climatiques, soit ≈ 200 jours/an.

Cette plateforme d'environ 2 500 m² a tout d'abord été préparée par empierrement et nivellement avec création de fossés de drainage permettant de collecter et de récupérer au maximum les eaux d'arrosage et de ruissellement vers le bassin de réserve d'eau d'une capacité utile de 300 m³.



De l'expérience acquise sur les différents centres analogues de conservation de grumes sous arrosage, en circuit semi-fermé (principalement pour les bois de chablis stockés après tempêtes) il ressort que la récupération d'eau d'aspersion atteint environ 80 % des volumes nécessaires, et ceci même en période estivale.

L'apport complémentaire, soit 20 % du volume d'eau, est réalisé par un pompage des eaux souterraines, avec pompe immergée dans le forage, situé au nord est de cette plateforme (Cf. [Plan de masse des installations en Annexe 4](#)).



Cette aire de stockage sous arrosage permet d'entreposer de 1 500 à 2 500 m³ de grumes au maximum.

2.12.2. Le bois fraîchement traité

Dans la dernière phase du traitement on procède à une phase d'égouttage. Les bois traités sont égouttés au dessus des deux bacs, par l'intermédiaire des mâts, inclinables latéralement permettant ainsi un égouttage plus rapide.



En fonction des dimensions et du conditionnement des lots de bois, pour un égouttage satisfaisant, il faut compter entre 25 et 30 minutes par charge.

Après égouttage, le bois fraîchement traité est stocké dans le bâtiment de préservation sur une dalle ciment, étanche. Cette aire de stockage sous abri est naturellement ventilée et est située dans la partie ouest du bâtiment de traitement.

Avant expédition, le bois traité reste ainsi sous abri durant toute la période de fixation du produit de traitement dans les cellules du bois. Le temps de fixation est d'au minimum 4 heures.

Le temps de séchage des produits dilués appliqués par trempage sur les bois est de 24 à 48 heures en atmosphère ventilée.

La Société Arbos ne traitant que sur commande, a un faible stock de sciages traités

Le stock moyen est de :

- 20 à 25 m³ de bois traités en Classe 1, ce stock ne dépassant pas 25 m³.
- 20 m³ de sciages traités en Classe 2.

Soit au total un stock moyen de 40 à 45 m³ sciages.

Ces stocks de bois traités, même après période de fixation, restent entreposés dans ce bâtiment de préservation, sur dalle étanche.

2.12.3. Les produits connexes

L'usinage des grumes et des sciages engendrent des produits connexes qui sont : écorces, sciures et plaquettes.

- Les sciures sont collectées dans un boxe de 15 m de large par 6,6 m de profondeur sur une hauteur de 5 m, fermé sur 3 côtés, maçonnés.
Le volume maximal de sciures stockées est de 500 Map (m³ apparents, foisonnés)
- Les écorces sont entreposées dans un boxe de stockage fermé sur 3 côtés maçonnés.
Le volume d'écorces stockées, avant livraison est de 350 Map au maximum
- Les plaquettes issues du broyage des chutes de bois sont stockées dans un boxe bétonné et fermé sur 3 côtés, opposé au boxe de stockage des sciures. Ce boxe a une capacité maximale de 750 Map.

2.12.4. Stockage des produits de traitement

L'Entreprise utilise pour les traitements en Classe 1 une solution d'Axil 2000 AB, à 2 %, et pour les sciages traités en classe 2 une solution de Sarpeco 850, à 5 %, produits de la Société Sarpap & Cecil dont le siège social est situé à Gardonne, en Dordogne.

Les produits se présentent sous forme concentrée, ils sont conditionnés dans des conteneurs de 1000 litres, qui sont stockés dans un local de 12 m², situé entre les deux bacs de traitement, fermé et sur dalle étanche.

Caractéristiques des conteneurs :

- * Poids brut : 1 110 kg
- * Poids net : 1 046 kg
- * Volume utile : 1 000 Litres
- * Dimensions sur palette : 1,15 m x 1,00 m x 1,20 m

2.12.5. Stockage des carburants et hydrocarbures

Pour le fonctionnement de son parc de matériel roulant (Elévateurs, chargeur, V.L. de société), la Sas Arbos dispose d'une cuve de fuel de 2 500 litres aérienne, double enveloppe, équipée d'un distributeur-volucompteur.

Cette cuve en polyéthylène, "Titan Eko Fuelmaster", avec son distributeur et l'aire de remplissage sont sous abri, dans la station de traitement des bois. Le remplissage des élévateurs et engins de manutention s'effectue donc sur une aire en béton étanche empêchant ainsi les égouttures de s'infiltrer dans le sol.

Arbos dispose également d'une cuve aérienne métallique de gasoil, d'un volume de 5 000 litres, à double parois, d'un diamètre de 1,50 m et équipée d'un distributeur volucompteur. Cette cuve est implantée à côté de la cuve de fuel, sous abri, sur sol étanchéifié, dans la station de traitement des bois.



Arbos stocke également des huiles (hydraulique, huiles réducteurs, moteurs, ponts,...) conditionnées en conteneur de 1 000 litres (un seul) et en fûts de 200 litres (3 au total). Ces huiles sont stockées dans un appentis couvert et fermé à clé attendant au pignon nord est du bâtiment scierie. Ces emballages sont placés au dessus de 3 cuvettes de rétention métalliques, à l'intérieur de ce local, elles mêmes sur châssis métalliques supports.

Dans un local attenant à la salle d'affûtage, édifié en parpaings, sur dalle étanche et fermé, sont stockés une dizaine de fûts de 50 litres d'huiles (huiles hydrauliques, pour chaînes de tronçonneuses, huiles de coupe) que la Société a également mis sur rétentions métalliques, d'une capacité minimale de 250 litres au total.



RECAPITULATIF DES ACTIVITES

CLASSEES EXERCEES

DESIGNATION DES ACTIVITES	N° DE RUBRIQUE	VALEURS DES PARAMETRES JUSTIFIANT LE CLASSEMENT	CLT	RAYON D'AFFICHAGE
Bois et matériaux dérivés (Installation de mise en œuvre de produits de préservation du) : Lorsque la quantité susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 1 000 litres	2415 - 1	* 11 250 l. de produit dilué dans le bac Cl. 1, d'un volume de 16 875 l. * 13 500 l. de produit dilué dans le bac Cl. 2, d'un volume de 20 250 l. Soit 24 750 litres de produits dilués au total	A	3 <u>Communes concernées:</u> * Egletons * Soudeilles * Moustier Ventadour * Darnets * Rosiers d'Egletons
Bois ou matériaux combustibles analogues (Atelier où l'on travaille le), La puissance installée pour alimenter l'ensemble des machines étant supérieure à 200 kW	2410 – B.1	Puissance installée de 1 120 kW Puissance souscrite de 360 kVA	E	
Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW.	2920	La puissance absorbée des deux compresseurs à air est de 62 et 45 kW.	NC	
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, <u>autre que le seul traitement contre la coloration.</u>	3700	La capacité maximale théorique de la station de traitement est de 45 m³ par jour Le bac Classe 1 est uniquement dédié au traitement antibleu	NC	
Stockages, par voie humide (immersion ou aspersion) de bois non traité chimiquement, la quantité stockée étant supérieure à 1 000 m ³ .	1531	Le stock moyen de grumes et billons sous arrosage, voisine 1 500 m ³ , sans dépasser 2 500 m ³ au total	D	
Bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des établissements recevant du public Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	1532 - 3	Le stock moyen de bois en sciages verts, en grumes, en billons ou en sous-produits (sciures, copeaux, plaquettes, écorces) est de 3 050 m ³ , sans excéder 3 350 m ³	D	
Métaux et alliages (Travail mécanique des) La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant 2. supérieure à 50 kW mais inférieure ou égale à 500 kW	2560	Puissance totale installée de 26 kW	NC	
Broyage, concassage,... des substances végétales et de tous produits organiques naturels, ...la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 100 kW mais inférieure ou égale à 500 kW	2260 - 2	La puissance installée de la coupeuse à tambour est de 75 kW, celle de la tête de fraisage (slabber) de 75 kW également et celle du canter de reprise de 2 x 55 KW.	D	

DESIGNATION DES ACTIVITES suite	N° DE RUBRIQUE	VALEURS DES PARAMETRES JUSTIFIANT LE CLASSEMENT	CLT	RAYON D'AFFICHAGE
Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur. Le volume annuel de carburant liquide distribué étant : Supérieur à 100 m ³ d'essence ou 500 m ³ au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	1435	Consommation annuelle de G.N.R. et de gasoil de 40,6 m ³	NC	
Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution, ... utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total	4734	Capacité totale inférieure à 10 000 litres : * Cuve fuel de 2,5 m ³ * Cuve gasoil de 5 m ³ Soit 7,5 x 0,85 : ≈ 6,4 t.	NC	
Combustion, A) 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, ..., si la puissance thermique maximale de l'installation est : Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW.	2910	La puissance du brûleur à gaz direct est de 810 kW.	NC	
Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. Produits très toxiques pour les organismes aquatiques 3.La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 20 T, mais inférieure à 100 T.	4510	* 3 000 litres de produit concentré <i>Densité : ~ 1,0</i> Soit ≈ 3,07 T. au total	NC	
Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. Produits toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) 3.La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 T, mais inférieure à 200 T.	4511	* 24 750 litres de solutions <i>Densité : ~ 1,0</i> Soit ≈ 25 T. au total	NC	

La SAS Arbos respecte les Arrêtés Types associés aux rubriques n° 2410, 2260, 1532 et 1531 de la Nomenclature des Installations Classées soumises respectivement, dans le cas de notre Entreprise, à enregistrement et déclarations préfectorales, et notamment les prescriptions liées aux hauteurs de stockage, aux règles constructives, aux niveaux sonores émis et à l'exploitation-entretien des matériels correspondants.

CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES DE L'EXPLOITANT

CAPACITES TECHNIQUES

La SAS ARBOS concernée par cette demande de mise à jour d'autorisation d'exploiter une installation classée pour la protection de l'environnement est une entreprise à caractère industriel sous forme de Société par Actions simplifiée, créée il y a trente cinq ans et succédant à l'affaire en nom propre fondée par M^r Henri Boissac, en 1946.

Cette société, dont l'activité principale est le sciage et l'exploitation forestière, réalise un Chiffre d'Affaires de 6,7 Millions d'€ H.T. par an, pour ses différentes fabrications liées à ses activités.

Sa spécialisation est le gage d'un haut niveau de compétence technique tant au niveau de l'encadrement que du personnel d'exécution.

L'Entreprise dispose d'équipements de production de bonne technicité, performants, et productifs dans leurs domaines.

Cette Entreprise est présidée par M^r Christian Ribes, qui a dirigé plusieurs autres sociétés par le passé et il est entouré d'une équipe directionnelle compétente, composée de M^{ss} Bonnaret, directeur d'exploitation, Barbosa, responsable de production et Auberty, comptable. Cette équipe est également secondée de chefs d'équipes et d'assistants.

Leurs savoir-faire respectifs et leurs compétences techniques dans la maîtrise des outils de production, dans la gestion de la Société et de ses fabrications et dans la commercialisation de leurs produits sont indéniables et d'un bon niveau. Ceci a permis un développement de cette Entreprise qui s'efforce de parfaire son image de marque par des productions très soignées.

L'adjonction de ces différentes compétences au sein de la même structure a permis à l'Entreprise Arbos d'acquérir une solide réputation de sérieux et de professionnalisme.

Le responsable du traitement des bois, Monsieur Richard Pons, également responsable de la maintenance industrielle a effectué de nombreuses années de travail dans la transformation du bois.

Les objectifs de l'Entreprise sont de poursuivre son développement et de maintenir sa compétitivité, en améliorant sa productivité et la qualité de ses prestations, et en apportant une valeur ajoutée supplémentaire à ses différents produits, au travers des sociétés intégrées dans la Holding Bois & Dérivés, dirigée par M^r Christian Ribes.

CAPACITES FINANCIERES

Le capital social de la société, détenu à 100 % par la Sarl Bois & Dérivés, est de 721 172 €.

Les principales données financières des 3 derniers bilans de la Société sont les suivantes :

<i>En milliers d'Euros</i>	Chiffres d'affaires net HT	Résultats net après impôts	Total bilans	Investissements
- Année 2012	4 382 k€	280 k€	5 282 k€	56 k€
- Année 2013	6 599 k€	137 k€	5 817 k€	347 k€
- Année 2014	6 742 k€	190 k€	5 78 k€	224 k€

Bilans et comptes de résultat des trois derniers exercices de la Société figurent en [Annexe n°1](#)