



Zone industrielle

**Rue de Bazeilles
08 209 BAZEILLES**



Demande d'Autorisation Environnementale

Pièce jointe 4 - Résumé non technique de l'étude d'impact

Version 1 - Février 2026

Dossier réalisé avec le concours de



RESUME NON TECHNIQUE DE L'ETUDE D'IMPACT

I.	PRESENTATION DU DEMANDEUR	2
I.1.	LOCALISATION DU PROJET	2
I.2.	SITUATION CADASTRALE	3
II.	DESCRIPTION DU PROJET	3
II.1.	ORGANISATION DE L'UNITE INDUSTRIELLE	3
II.1.1	Ensemble bâti	3
II.1.2	Aménagements extérieurs	3
II.1.3	Accessibilité	4
II.2.	ORGANISATION FUTURE	4
III.	CARACTERISTIQUES OPERATIONNELLES	6
III.1.	MATIERES PREMIERES ET ADDITIFS : LIVRAISONS ET STOCKAGES	6
III.1.1	Bois et bois matériaux à recycler	6
III.1.2	Autres matières premières, additifs, produits divers de maintenance et d'entretien	7
III.2.	PREPARATION DES PLAQUETTES	7
III.3.	STOCKAGE ET TAMISAGE DES PLAQUETTES	8
III.4.	FABRICATION DES FIBRES	8
III.5.	SECHAGE	9
III.6.	CONFORMATION, PRE PRESSAGE ET PRESSAGE	9
III.7.	REFROIDISSEMENT	9
III.8.	STOCKAGE INTERMEDIAIRE ET FINITION	9
III.9.	STOCKAGE ET EXPEDITION	9
IV.	RAISONS DU CHOIX DU TERRAIN	10
V.	CARACTERISTIQUES ET ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX DE L'AIRE D'ETUDE	10
VI.	IMPACTS ET MESURES MISES EN ŒUVRE	11
VI.1.	IMPACT TEMPORAIRE	11
VI.2.	IMPACT SUR LE MILIEU HUMAIN	11
VI.2.1	Maîtrise des incidences paysagères	11
VI.2.2	Compatibilité aux documents d'urbanisme, plans et schémas	12
VI.2.3	Cadre socio-économique et incidence positive	12
VI.2.4	Protection du patrimoine culturel et touristique	12
VI.3.	PROTECTION DU MILIEU NATUREL	12
VI.4.	PROTECTION DE LA RESSOURCE EN EAU	12
VI.4.1	Prélèvement	12
VI.4.2	Mesure d'évitement et de réduction	13
VI.5.	REJETS EN EAU	13
VI.5.1	Caractéristiques des rejets	13
VI.5.2	Mesure d'évitement et de réduction	13
VI.6.	REJETS DANS L'AIR	13
VI.6.1	Rejets canalisés	13
VI.6.2	Rejets diffus	13
VI.6.3	Mesure d'évitement et de réduction	13
VI.7.	BRUIT ET VIBRATION	14
VI.7.1	Caractéristiques des sources	14
VI.7.2	Mesure d'évitement et de réduction	14
VI.8.	GESTION DES DECHETS	14
VI.8.1	Caractéristiques des sources	14
VI.8.2	Mesure d'évitement et de réduction	14
VI.1.	TRANSPORT ET APPROVISIONNEMENT	15
VI.1.1	Trafic	15
VI.1.2	Mesure d'évitement et de réduction	15
VI.2.	PREVENTION ET MAITRISE DES RISQUES DE POLLUTION	15
VI.3.	MAITRISE DU RISQUE SANITAIRE	15

I. PRESENTATION DU DEMANDEUR

Unilin SAS, établissement de Bazeilles, est une filiale d'Unilin, entreprise belge fondée en 1960, spécialisée dans les solutions innovantes pour les revêtements de sol, les matériaux d'isolation et les panneaux de construction. L'unité industrielle de Bazeilles compte 218 collaborateurs (effectifs au 18 mars 2024).

En 2021, le projet pilote dénommé Osiris 1.0 donne le coup d'envoi du recyclage des panneaux MDF et HDF à l'échelle industrielle.

Une première phase a débuté en 2025 avec la construction d'un bâtiment de stockage du bois matériaux à recycler et l'édification des équipements dédiés.

L'ambition du groupe étant de développer la plus grande installation industrielle de recyclage MDF au monde, le projet vise à augmenter les volumes de stockage pour atteindre une capacité de recyclage de 70 000 t de fibres de bois par an et produire des panneaux composés d'1/4 de fibres recyclées.

I.1. LOCALISATION DU PROJET

Source : geoportail.gouv.fr

Unilin SAS prend place à Bazeilles, commune française des Ardennes, en région Grand - Est.

L'ensemble du parcellaire est implanté à l'Est du territoire communal, en zone industrielle, entre la route départementale (RD) 764 et la ligne ferroviaire Sedan - Longwy.

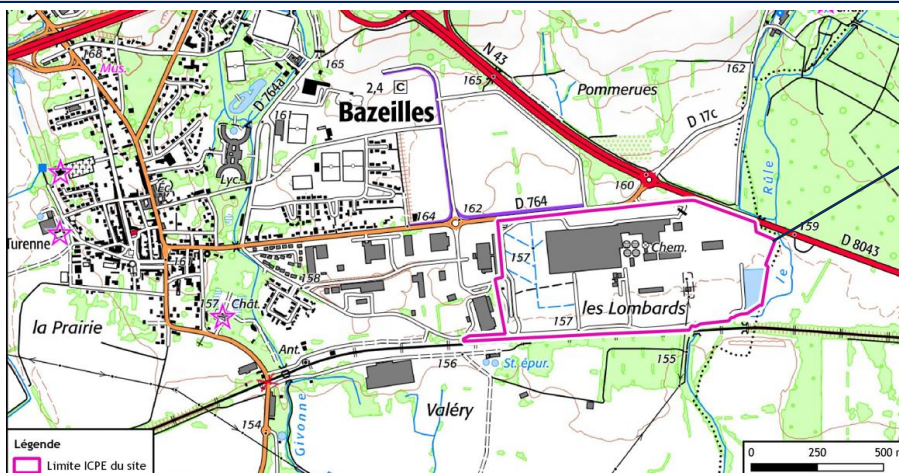
Localisation de la commune



Source : Concept'E Environnement

Novembre 2025

Localisation de l'unité industrielle



Source : geoportail.gouv.fr

Novembre 2025

I.2. SITUATION CADASTRALE

Unilin SAS est propriétaire des parcelles cadastrales suivantes :

Commune	Préfixe	Section	Référence parcellaire	Surface (en m ²)
Bazeilles	000	X	37, 46, 47, 255, 256, 259, 260, 366, 368, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 409, 410, 411, 413, 415, 417, 421, 423, 425, 427 et 431	441 951
Douzy	000	ZA	25, 26	1 968

L'emprise totale représente une surface de 44,4 ha (443 919 m²), intégralement rattachée aux zonages UZ du Plan Local d'Urbanisme (PLU) de Bazeilles, approuvé le 21 décembre 2021 et 1AUZd du PLU de Douzy, approuvé le 20 décembre 2012

L'entité foncière est libre de tout enjeu écologique.

Elle est connectée à la zone industrielle, à l'Ouest, via le chemin de Douzy.

II. DESCRIPTION DU PROJET

II.1. ORGANISATION DE L'UNITE INDUSTRIELLE

Le terrain d'assiette est rattaché aux zonages UZ du Plan Local d'Urbanisme (PLU) de Bazeilles, approuvé le 21 décembre 2021 et 1AUZd du PLU de Douzy, approuvé le 20 décembre 2012.

II.1.1 Ensemble bâti

L'installation est organisée de la façon suivante :

- Un bâtiment en béton qui abrite l'écorceuse et le broyeur de troncs pour la fabrication des plaquettes, un bâtiment de type auvent pour le stockage de biomasse et le bâtiment Osiris 2.0 pour le stockage du bois matériaux à recycler,
- 4 silos pour l'entreposage des plaquettes humides, au cœur de l'unité de production,
- Une unité de production organisée en plusieurs parties :
 - Les chaufferies et leur évapo-concentrateur,
 - Les installations de lavage des plaquettes, défibrage, encollage et stockage des colles et additifs,
 - Les installations de formation du mat, pré-pressage, pressage, découpage et refroidissement,
 - Les installations de finition (lignes de ponçage et de découpe) et leurs stockages intermédiaires de panneaux,
 - Les stockages des produits finis,
 - Des ateliers pour l'entretien et la réparation du matériel et des engins à moteur.

Un bâtiment au Sud des silos abrite les résidus de production (bois).

Les bureaux sont quant à eux, installés au cœur du parcellaire.

II.1.2 Aménagements extérieurs

L'activité nécessite d'utiliser massivement des grumes comme matière première.

Ces grumes sont entreposées dans un parc à bois représentant une aire bétonnée de 9 hectares au Sud - Est du parcellaire.

Un poste de réception bois a été aménagé au Sud.

L'unité industrielle dispose de l'ensemble des espaces extérieurs nécessaires à son fonctionnement, soit :

- Une aire d'accueil et les aires de circulation et évolution des véhicules lourds,
- Des aires de stationnement des véhicules légers des visiteurs ainsi que les espaces et équipements dédiés à la circulation sécurisée des piétons,
- Les espaces et équipements créés pour la lutte contre l'incendie, notamment 2 cuves de sprinklage de 890 m³ chacune, un réseau de 8 poteaux incendie internes alimentés par 2 réserves de 600 m³ chacune et un bassin écrêteur faisant office d'ouvrage de confinement des eaux d'extinction incendie par fermeture de la vanne de barrage automatique,
- Les espaces permettant la connexion aux réseaux d'adduction, ainsi que les ouvrages de gestions des eaux.

Plusieurs zones de stationnement sont donc réparties sur le site pour l'accueil du personnel et des visiteurs.

Un bassin étanche d'une capacité moyenne de 28 000 m³ assure la gestion des eaux pluviales et le confinement des eaux d'extinction en cas d'incendie.

II.1.3 Accessibilité

Deux accès desservent les voies nécessaires à l'intervention des secours.
Les parcelles exploitées sont clôturées.

II.2. ORGANISATION FUTURE

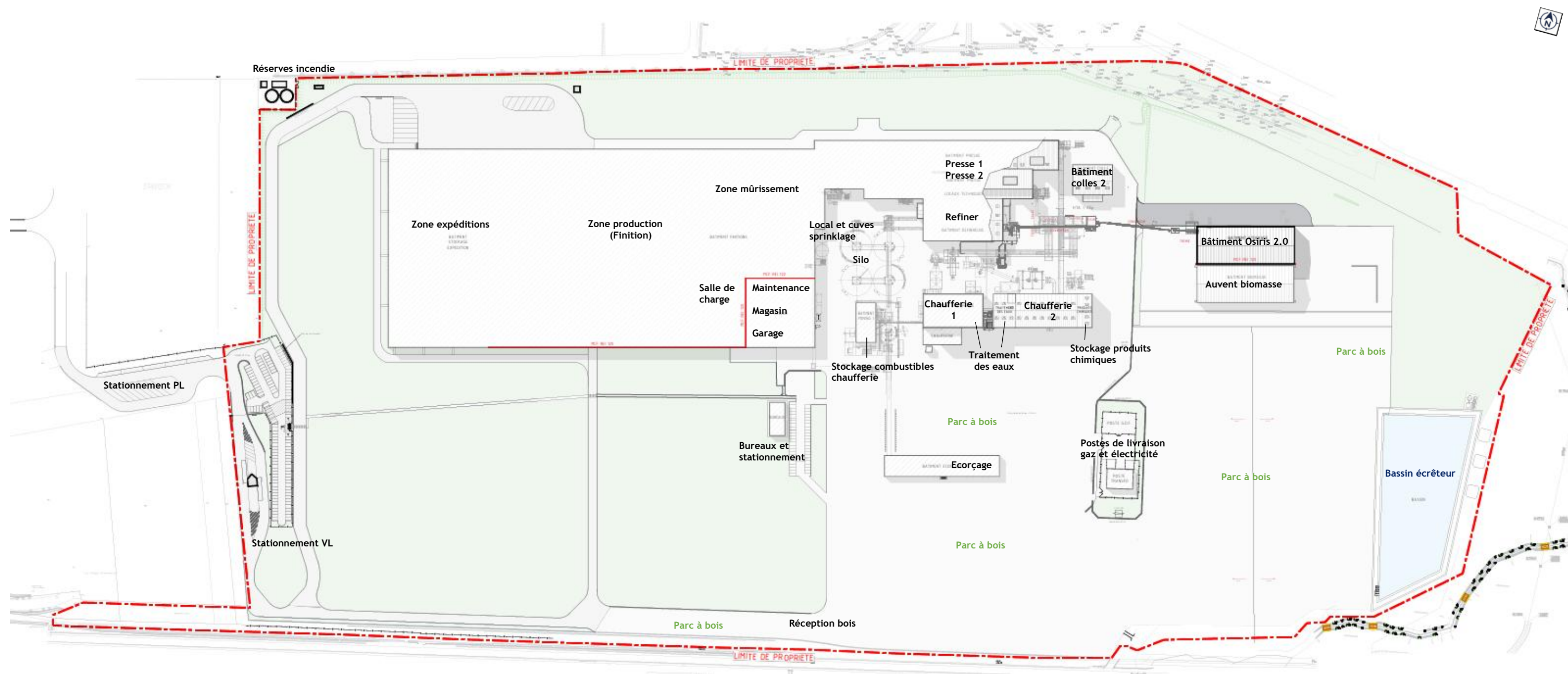
Aucune modification n'est apportée au bâti ou surfaces imperméabilisées.

Les modifications sollicitées concernent uniquement :

- L'augmentation des hauteurs de stockage des grumes, passant de 6 à 10 m,
- L'augmentation du stockage de bois matériaux à recycler, entièrement entreposé dans le bâtiment Osiris 2.0,
- L'augmentation de la capacité de broyage du bois matériaux à recycler,
- L'augmentation du stockage de lessive de potasse et d'acide nitrique, en bâtiment.

L'organisation de l'usine est présentée sur le plan en page suivante.

Organisation actuelle



Sources : Gnat ingénierie, Concept'E Environnement

Echelle non contractuelle - Novembre 2025

III. CARACTERISTIQUES OPERATIONNELLES

L'usine de Bazeilles est spécialisée dans la production de panneaux MDF (Medium Density Fibre Board) et HDF (High Density Fibre Board).

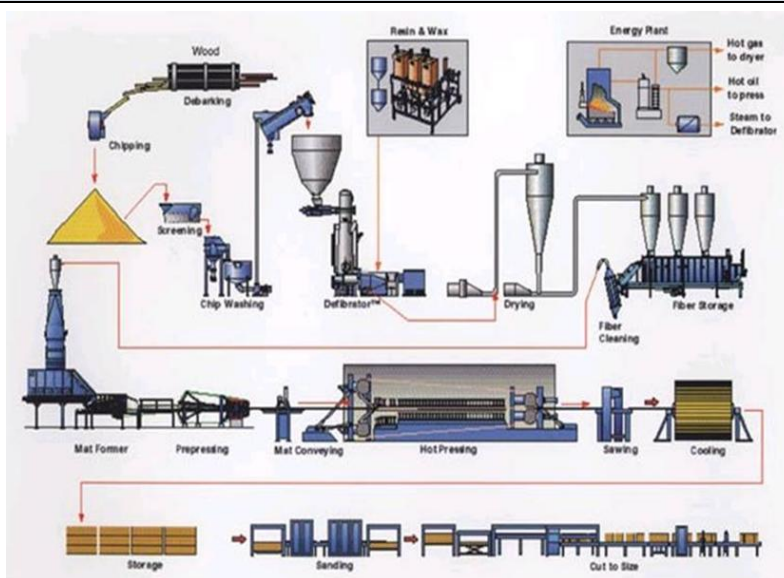
Elle dispose pour ses activités :

- D'un parc à bois (stockage de grumes) et du bâtiment Osiris 2.0,
- De lignes de transformation du bois (écorçage, broyage, tamisage, lavage, encollage et séchage, pressage...) et d'un broyeur mobile pour le bois matériaux à recycler,
- De stockages de colles et additifs,
- De stockages de produits finis.

Le procédé de fabrication des panneaux de bois se compose de plusieurs phases :

- 1. Les matières premières constituant le panneau sont des rondins et plaquettes de bois ou du bois matériaux à recycler.
- 2. Après écorçage et broyage, les plaquettes bois sont tamisées, lavées et défibrées.
Le bois matériaux est quant à lui, broyé pour le transformer en plaquettes, s'il n'est pas déjà sous cette forme, puis défibré.
- 3. Après ajout d'adjuvants (colle pour l'essentiel) et mélange, les particules sont séchées.
- 4. Les fibres séchées sont déposées sur un tapis pour former un matelas (mat) puis pressées à chaud, ce qui constituera le panneau après découpe.
- 5. Ces panneaux sont ensuite refroidis et calibrés (opérations de ponçage pour atteindre les épaisseurs finales désirées).
- 6. les panneaux calibrés sont ensuite découpés aux formats désirés par les utilisateurs puis emballés.

Synoptique simplifié (source : Unilin SAS)



III.1. MATIERES PREMIERES ET ADDITIFS : LIVRAISONS ET STOCKAGES

L'approvisionnement est assuré par camions, sur une plage horaire maximale de 4h00 à 19h00.

III.1.1 Bois et bois matériaux à recycler

La matière première utilisée pour la fabrication des panneaux se présente sous forme de rondins ou de plaquettes de bois sans écorce. Ces dernières peuvent être achetées directement sur le marché ou préparées à partir de troncs sur le site.

Ces matières premières sont déchargées et / ou reprises par engins grappins ou à godet pour être entreposées sur le parc à bois.

Tous les déchets de bois ne se recyclent pas de la même façon. Pour cela, ils sont regroupés en trois classes de bois et chacune de ces classes fait l'objet d'un recyclage précis.

La première classe de bois est la **classe « A »**. Elle correspond à des déchets de bois non traités et non peints tels que des chutes de bois brut, des caquettes ou bien encore des bois d'emballage.

Les bois de **classe « B »** correspondent à des déchets de bois faiblement traités, peints ou vernis. **Ces bois dits en « liste orange », sont recyclés pour être transformés en matière première pour la fabrication de panneaux.**

La dernière classe de bois, la **classe « C »** regroupe quant à elle tous les déchets considérés comme dangereux, c'est à dire, des bois fortement traités ou imprégnés de sels métalliques. Cette classe de bois dits en « liste rouge » est composée de traverses de chemin de fer, poteaux téléphoniques ou électriques ou bien encore de palissades en bois. Ces déchets ne sont pas admis dans sur le site.



Bois de classe A



Bois de classe B

Sont admis dans l'usine tous les bois matériaux à recycler dits :

- « Post-industry » : chutes de production, non-conformité qualité, erreurs de production...
- « Post-consumers » : bois matériaux issus des déconstructions, rénovations, événementiels...
- Centres de regroupement : déchetterie, unités de tri...

Afin de réduire les risques de livraison « d'indésirables », une procédure stricte d'acceptation préalable est mise en place.

Sont formellement interdits :

- Les ordures ménagères brutes,
- Tous déchets dangereux, dont les bois de classe C,
- Les DEEE,
- Tout déchet non autorisé.

Le bois matériaux à recycler provient principalement d'une aire de chalandise de 500 km, mais peut s'étendre à l'ensemble du territoire français et aux pays limitrophes des Ardennes.
Tout le bois matériaux à recycler est utilisé dans l'installation.

III.1.2 Autres matières premières, additifs, produits divers de maintenance et d'entretien

Les autres matières premières et additifs sont contrôlés, déchargés à l'aide d'engins de manutention et rangés dans leurs zones de stockage respectives.

Pour les citernes, les produits sont déchargés directement dans les capacités de stockage par pompage, après stationnement sur une aire de dépotage pour les colles et en bâtiments sur rétention pour la lessive.

Pour les matières conditionnées sur palettes, GRV, sacs, bidons, ces dernières sont déchargées directement dans leurs zones de stockage dédiées à cet effet à l'intérieur des bâtiments (stockage produits chimiques, local à huiles).

III.2. PREPARATION DES PLAQUETTES

Ecorçage / broyage

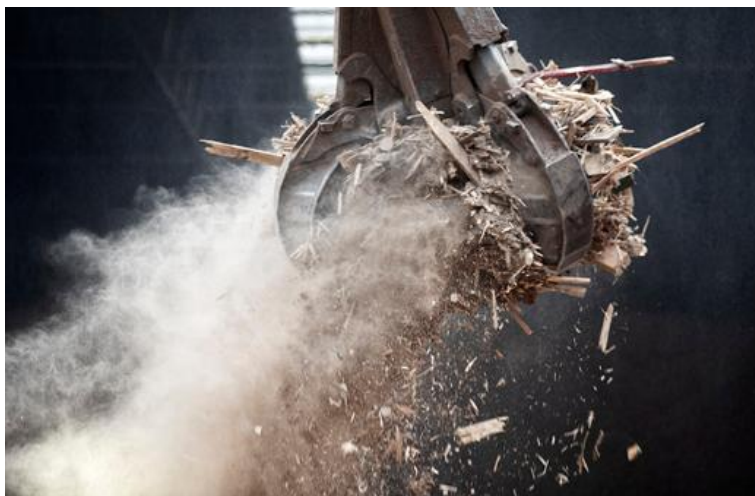
Au moyen d'engins, les troncs sont déposés sur une chaîne de transport à destination du tambour écorceur. Cet appareil est constitué d'un grand cylindre métallique dans lequel la matière première est écorcée entre les troncs eux-mêmes d'une part et la friction entre les troncs et le cylindre d'autre part.

Les écorces sont utilisées en combustible sur site ou vendues.

Les troncs écorcés sont ensuite transportés vers le broyeur et introduits dans l'installation de manière régulière au moyen d'une table vibrante. Cette étape permet la production de plaquettes.

Traitement du bois matériaux (broyage)

Le bois matériaux qui n'est pas livré en plaquettes subit une étape de broyage par un appareil mobile afin de le transformer en éléments de taille acceptable pour le process.



Broyage du bois matériaux à recycler (photo non contractuelle, <https://www.unilinpanels.com/>)

III.3. STOCKAGE ET TAMISAGE DES PLAQUETTES

Les plaquettes issues des grumes sont convoyées pour être stockées dans 4 silos de 8 000 m³ dans l'attente de leur utilisation.

Les plaquettes issues du bois matériaux à recycler sont stockées dans le bâtiment Osiris 2.0 ou sont dirigées directement dans le process.

Par tamisage, les plaquettes de grumes sont séparées suivant trois catégories de tailles :

- Les plus grosses sont de nouveau broyées,
- Les plus fines sont recyclées ou utilisées en biomasse,
- Les plaquettes de bonne taille sont dirigées vers l'installation de lavage via un silo de mélange.

III.4. FABRICATION DES FIBRES

Issues des plaquettes de grumes

Les plaquettes sont lavées pour éliminer toutes les impuretés plus denses que l'eau et le bois et sont ensuite défibrées. Il s'agit d'un défibrage thermomécanique : après étuvage pour ramollir le bois et les liens entre les fibres, la désolidarisation a lieu en faisant passer les plaquettes entre deux disques rainurés.

Issues des plaquettes de bois matériaux à recycler

En utilisation de plaquettes bois à recycler, le défibrage ne nécessite pas d'action mécanique, ces dernières étant déjà constituées de fibres. L'utilisation de vapeur saturée, envoyée au cœur des plaquettes et combinée à une phase de détente, suffit à obtenir les fibres recyclées. Elles composeront 30% du panneaux en bois matériaux recyclé.



Fibres de bois (<https://www.unilinpanels.com/>)

III.5. SECHAGE

Sorties de l'étape de défibrage, les fibres passent dans un séchoir après avoir été encollées au début du tube séchoir. Elles sont transportées pneumatiquement pendant quelques secondes dans le tube d'une centaine de mètres à une température supérieure à 100°C.

III.6. CONFORMATION, PRE PRESSAGE ET PRESSAGE

Les fibres sèches sont alors distribuées uniformément sur un tapis pour former un matelas (mat).

Ce matelas est compacté par une presse continue à rouleaux, entre deux plateaux chauffés, par fluide thermique. C'est à ce niveau que les colles thermodurcissables réagissent. Un brouillard d'eau pulvérisé à l'entrée de la presse permet de diffuser la chaleur au cœur du mat, ce qui accélère la réticulation du mélange collant.

Les vapeurs émises lors de l'étape de pressage sont aspirées et traitées par un filtre spécifique (électrofiltre humide).

En sortie de presses, les panneaux sont débités en continu sous l'action d'une scie diagonale.

III.7. REFROIDISSEMENT

Le panneau est ensuite graduellement refroidi : c'est la première stabilisation.



Stabilisation (<https://www.unilinpanels.com/>)

III.8. STOCKAGE INTERMEDIAIRE ET FINITION

Avant d'être poncés, les panneaux sont empilés pour la phase de mûrissement afin d'atteindre la température ambiante : c'est la deuxième stabilisation.

Ils sont ensuite dirigés vers les lignes de finition par des convoyeurs sur rails.

Le panneau est alors poncé pour rectifier l'état de surface, scié, empilé puis cerclé par des feuillards.

Les poussières émises lors des étapes de finition sont aspirées et traitées par des filtres à manches.

III.9. STOCKAGE ET EXPEDITION

L'entreposage des produits est effectué au moyen de chariots élévateurs électriques et thermiques.

La distribution regroupe l'identification des palettes (code barre), la validation des lots bons à expédier ainsi que les opérations de chargement des camions.

Les produits sont ensuite expédiés par route.

IV. RAISONS DU CHOIX DU TERRAIN

L'implantation du projet dans une matrice industrielle, sans aucun impact sur la biodiversité répond en tous points aux objectifs de protection du milieu naturel.

Par ailleurs, les caractéristiques du terrain retenu justifient le choix de l'implantation :

- Dans l'unité industrielle existante qui fournira via ses équipements, les utilités et énergies nécessaires au fonctionnement du projet (alimentation en eau, électricité, utilités...),
- Dans un secteur disposant d'infrastructures favorables au transport,
- En zone dédiée aux activités industrielles,
- Sur un parcellaire autorisant les aménagements de l'usine.

V. CARACTERISTIQUES ET ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX DE L'AIRE D'ETUDE

L'analyse de l'environnement du projet a permis de caractériser ses enjeux. Pour chacun des compartiments sont rappelés les enjeux associés permettant d'appréhender les aspects pertinents, synthétisés et hiérarchisés dans le tableau ci-après.

Niveaux d'enjeu

	Enjeu nul ou négligeable		Enjeu modéré
	Enjeu faible		Enjeu fort

Thème	Enjeux	Niveau
Contexte environnemental		
Paysage	Paysage majoritairement industriel Usine existante, intégrée au paysage local Perceptions rapprochées fixes limitées	
Urbanisme	En zone UZ du PLU de Bazeilles / PADD applicable Activité compatible avec le zonage	
Schémas et plans	Concerné par le SRADDET et le SCOT SRCE : trame bleue en limite de parcelle avec rejet d'eaux pluviales de l'usine	
Ambiance lumineuse	Modérée, sous influence de l'éclairage urbain et industriel	
Servitude	Présence de servitude sur le terrain	
Milieu humain		
Population	Habitations à plus de 400 m / Absence d'ERP et de population sensible	
Patrimoine	Aucun périmètre de protection de monument historique Absence de site classé et inscrit, de site patrimonial remarquable, de bien UNESCO	
Archéologie	En zone ZPPA / Usine existante	
Activités sociales-économiques	Secteur industriel et rural / Relais majeur de développement économique	
Milieu naturel		
Zonage réglementaire et d'inventaire	Hors toute zone de protection : Natura 2000, ZNIEFF, ZICO, espaces naturels sensibles, PNA, trames verte / Présence d'une trame bleue en limite de parcelle	
Zone humide	Aucune zone humide	
Habitats naturels / Flore / Faune	Matrice industrielle dominée par des espaces artificialisés	
Continuités écologiques	Aucun corridor écologique sur le parcellaire / Potentielle continuité à l'Est du parcellaire (ruisseau Le Rûle)	
Eaux, sol et sous-sol		
Eaux superficielles	Ruisseau Le Rûle, en bordure Est du terrain Absence de captage dans l'aire d'étude	
Sol et sous-sol	Plan topographique pour une altitude moyenne à 160 mNGF Remblais, limon et graviers en couche superficielle Terrain imperméabilisé	
Eaux souterraines	Toit de nappe proche	
Schémas et plans	Concernée par le SDAGE Rhin - Meuse	
Air, bruit et mobilité		
Air	Climat océanique dégradé Vents, quelques soient leurs vitesses, non dirigés vers les territoires urbanisés proches / Pluviométrie moyenne	

Thème	Enjeux	Niveau
	Qualité de l'air correcte / Aucune nuisance olfactive	
Schémas et plans	Concerné par le SRADDET et PCAET (en consultation)	
Bruit et vibration	Environnement sonore relativement élevé (de 38 à 70,5 LAeq Première habitation à plus de 400 m	
Voies de communication	Zone bien desservie / Absence de saturation	
Risque et pollution		
Risques naturels	Hors PPRi et risque radon	
Pollution	Absence de pollution historique	
Risques technologiques	Présence d'une canalisation de transport de matières dangereuse sur le parcellaire	

VI. IMPACTS ET MESURES MISES EN ŒUVRE

VI.1. IMPACT TEMPORAIRE

La réalisation du projet ne nécessite aucune phase chantier.

VI.2. IMPACT SUR LE MILIEU HUMAIN

VI.2.1 Maîtrise des incidences paysagères

II.3.1.1 Perceptions visuelles

Le terrain se développe en extrémité du territoire communal de Bazeilles, en zone industrielle, à plus de 400 m des habitations.

L'usine, en fonctionnement depuis plus de vingt-cinq ans, s'installe dans une matrice industrielle dominée par des espaces artificialisés et anthropisés.

Perception visuelle



Source : Concept'E Environnement

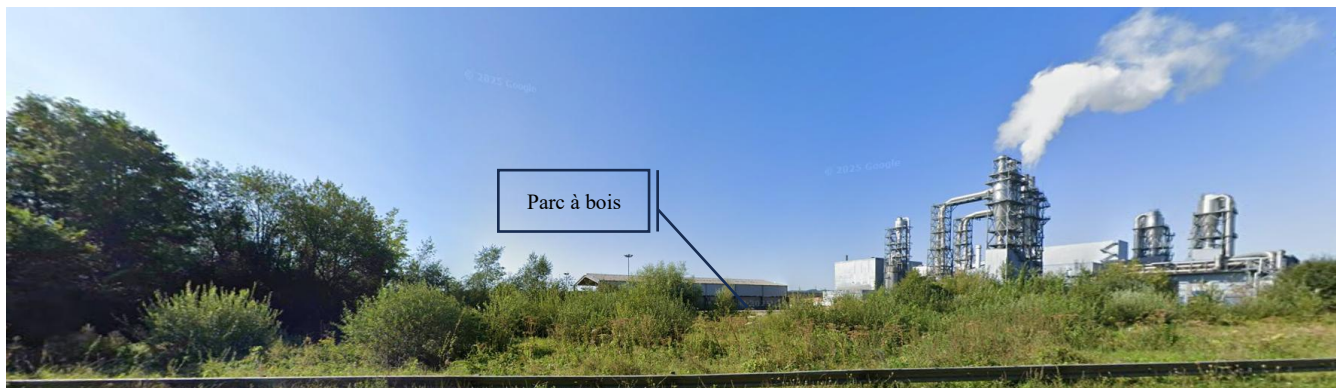
Novembre 2025

Le projet a été pensé pour être installé dans ces espaces étanchés. Ainsi, aucune nouvelle surface imperméable n'est créée et aucune destruction d'espace vert n'est envisagée.

L'impact visuel lié au projet concerne l'augmentation des hauteurs de pile de bois de 4 m (de 6 à 10 m), ces dernières prenant place à plus de 100 m de la route départementale.

Compte tenu de l'altimétrie du terrain vis-à-vis de la route, de la distance des piles, d'obstacles naturels (merlon et végétaux) et de la vitesse de circulation (vue dynamique), cette augmentation n'aura aucun impact sur le paysage.

Perception visuelle du parc à bois - Sens Douzy - Bazeilles



Source : Concept'E Environnement

Novembre 2025

II.3.1.1 Mesures d'évitement et de réduction

L'absence d'impact (évitement) n'induit aucune mesure de réduction.

VI.2.2 Compatibilité aux documents d'urbanisme, plans et schémas

Elle sera totale. Ainsi aucune incidence ne sera générée par le projet.

VI.2.3 Cadre socio-économique et incidence positive

L'impact du projet sur l'activité économique régionale et sur l'emploi sera bien évidemment très positif dans la mesure où le développement de l'usage de bois matériaux recyclés s'accompagne du maintien des emplois.

A ces emplois directs liés à l'exploitation de l'installation, il faut ajouter ceux qui correspondent à l'activité des sous-traitants et des différents prestataires (apports de bois matériaux notamment).

VI.2.4 Protection du patrimoine culturel et touristique

Le projet est en dehors de tout périmètre de protection, de cône de visibilité ou zone de présomption archéologique.

VI.3. PROTECTION DU MILIEU NATUREL

Les aménagements seront réalisés sur les espaces minéralisés, dans le périmètre de l'usine. Aucune destruction d'espace naturel n'est donc associée au projet.

Une trame bleue s'écoule en limite Est du parcellaire.

Les analyses effectuées sur la qualité de ses eaux confirment son bon état écologique.

Les aménagements projetés n'ont aucune incidence sur la qualité des eaux rejetées au Rûle.

Par ailleurs, Unilin SAS assure une surveillance de ses rejets en eaux dans ce milieu, limités aux eaux adoucies et eaux pluviales.

L'unité industrielle respecte donc les enjeux du SRCE¹ : préserver les continuités écologiques et la fonctionnalité des corridors.

VI.4. PROTECTION DE LA RESSOURCE EN EAU

VI.4.1 Prélèvement

Le projet ne nécessite pas d'augmentation des volumes d'eau prélevés.

L'usine est alimentée par le réseau d'adduction public. Ces branchements sont équipés de dispositifs de disconnexion et de compteurs.

¹ Schéma Régional de Cohérence Ecologique

VI.4.2 Mesure d'évitement et de réduction

Les mesures mises en œuvre pour maîtriser la consommation en eaux concernent :

- Le suivi des consommations,
- Le recyclage des eaux de process et eaux de pluie,

VI.5. REJETS EN EAU

VI.5.1 Caractéristiques des rejets

Les rejets en eau se composent :

- Des eaux pluviales,
- Des eaux usées domestiques,
- Des eaux usées industrielles.

L'ensemble des eaux pluviales transite par un ouvrage de régulation. Elles sont traitées avant rejet au milieu naturel.

Les eaux usées domestiques proviennent des installations sanitaires de l'usine, des eaux de purge des compresseurs et de lavage des engins. Les eaux de purge des compresseurs et de lavage des engins sont traitées par un séparateur d'hydrocarbures.

L'ensemble est envoyé au réseau d'assainissement public pour un traitement en station communale.

Pour ce qui concerne les eaux usées industrielles, seules les eaux de régénération des adoucisseurs et eaux de ville riches en sels (station de membranes secondaire B) sont rejetées au Rûle, les autres effluents étant valorisés.

Ces effluents n'ont pas d'incidence sur leurs milieux récepteur.

VI.5.2 Mesure d'évitement et de réduction

Les mesures d'évitement concernent la valorisation de la majorité des effluents industriels, conduisant à l'absence de rejet.

Les mesures de réduction concernent le recyclage d'une partie des eaux pluviales.

En absence d'impact sur les milieux, aucune mesure supplémentaire n'est envisagée.

VI.6. REJETS DANS L'AIR

VI.6.1 Rejets canalisés

L'usine est équipée de plusieurs cheminées : émissaires des générateurs (chaufferies), des séchoirs, d'Osiris et du filtre humide (lignes de presse).

Les cheminées des générateurs ne sont utilisées qu'en phase de démarrage. Dès que les gaz de combustion sont suffisamment chauds, ils sont utilisés pour sécher le bois et donc émis par les séchoirs.

VI.6.2 Rejets diffus

Ils sont générés par :

- La réception et manutention des matières premières et additifs de fabrication : ces émissions se limitent aux abords des installations,
- La ventilation des locaux et les compresseurs, qui ne sont pas générateurs de pollution,
- Les groupes électrogène ou motopompes (secours) et le trafic des véhicules, qui ne sont pas représentatif de l'activité.

Les odeurs peuvent provenir des essences de bois et des opérations de séchage et de pressage. Elles sont rapidement dispersées dans l'air et non perceptibles au-delà des limites de l'exploitation.

VI.6.3 Mesure d'évitement et de réduction

Les traitements mis en place pour éviter et réduire les émissions en poussière concernent :

- Des cyclones pour les séchoirs,
- Un électrofiltre humide et des filtres à manches pour les installations de dépoussiérage.

Depuis plusieurs années, Unilin SAS assure une surveillance de la qualité de l'air dans l'environnement via ATMO Grand - Est.

Cette surveillance atteste que les émissions en formaldéhyde n'impactent pas la qualité de l'air et sont en deçà d'un seuil de risque pour la santé des populations.

A l'appui de ce constat, Unilin SAS sollicite une dérogation aux concentrations d'émission en formaldéhyde pour ses séchoirs, cette demande :

- Ne s'éloignant pas des objectifs des plans et schémas du territoire d'implantation,
- Ne conduisant pas à une dégradation du milieu environnant,
- N'ayant pas d'impact sur le climat

Et

- Ne présentant pas de risque pour la santé des populations.

VI.7. BRUIT ET VIBRATION

VI.7.1 Caractéristiques des sources

Les sources sonores intérieures sont imputables aux machines lourdes : écorceur, broyeur, défibreuse et dans une moindre mesure aux opérations de conformation et mise en presse et aux opérations de découpe, ponçage...

Les sources sonores extérieures ont pour origine :

- les opérations de déchargement et de manutention du bois et du bois matériaux à recycler,
- le fonctionnement des dispositifs d'extraction (ventilateurs),
- le trafic des véhicules (poids lourds et chariots de manutention) pour les approvisionnements et expéditions des matières premières, additifs, panneaux produits....

Les vibrations ont principalement pour origine le fonctionnement du broyeur-écorceur et les opérations de défibrage.

VI.7.2 Mesure d'évitement et de réduction

La mesure d'évitement principale est l'implantation de l'usine en zone industrielle, à plus de 400 m de la première habitation.

Les campagnes de mesure de bruit attestant du respect des seuils réglementaires en limite de propriété, Aucune mesure de réduction n'est envisagée.

VI.8. GESTION DES DECHETS

VI.8.1 Caractéristiques des sources

Les principaux déchets sont listés ci-après :

Déchets non dangereux ⁽¹⁾	Déchets dangereux ⁽¹⁾
Plaquettes et fibres non conformes, poussières, Mâchefers, scories et cendres sous chaudière Emballages (cartons, bois, métal) Déchets ménagers Métaux	Emballages souillés (plastiques, métal) Huiles usagées Équipements électriques et électroniques (DEEE) Boues (des séparateurs d'hydrocarbures)

⁽¹⁾ Liste non exhaustive

Hors déchets ultimes, tous les déchets sont valorisés.

VI.8.2 Mesure d'évitement et de réduction

Le projet lui-même est une mesure d'évitement, puisqu'il concourt à recycler le bois matériaux et donc à éviter que ce dernier soit un déchet.

VI.1. TRANSPORT ET APPROVISIONNEMENT

VI.1.1 Trafic

Les activités de l'usine génèrent un trafic quotidien de Poids Lourds équivalent à 300 unités, soit 600 mouvements. 150 à 180 camions sont dédiés à la livraison de bois (1 million de tonnes par an).

VI.1.2 Mesure d'évitement et de réduction

L'usine prend place en zone industrielle, idéalement desservie par des axes routiers majeurs équipés de giratoires, limitant la vitesse des véhicules.

Ces axes routiers se raccordent rapidement au réseau routier national, ce qui limite la traversée des communes par le trafic de poids lourds.

VI.2. PREVENTION ET MAITRISE DES RISQUES DE POLLUTION

Tous les stockages de produits liquides sont placés sur rétention, suffisamment dimensionnées. Elles font l'objet d'un programme de surveillance garantissant la disponibilité des volumes de rétention.

L'usine dispose d'un bassin faisant office de confinement par fermeture de la vanne de barrage. Ce dispositif assure la maîtrise des risques de pollution en cas d'épandage ou de sinistre à l'origine d'eaux d'extinction.

VI.3. MAITRISE DU RISQUE SANITAIRE

L'évaluation des risques sanitaires intégrée à l'étude d'impact confirme l'absence de nuisance et de risque pour les populations exposées aux activités actuelles et futures d'Unilin SAS.