

NOTE TECHNIQUE : ENTREPRISE BATUT CHARPENTE

<u>Capacité de collage :</u>	4 200 m ³ /an
<u>Ateliers :</u>	superficie : 10 100 m ² Dont un atelier de stabilisation des bois de 500 m ²
<u>Moyens d'études :</u>	études réalisées par un bureau d'études spécialiste national des Structures en bois BET 3 B à Montauban

I - QUALITE DES MATERIAUX ET FOURNITURES PROPOSEES

A. Fabrication du lamellé collé

L'entreprise est certifiée ACERBOIS GLULAM N°2003-10-025
Cette marque atteste la conformité des produits aux normes en vigueur (NF EN 14080) et garantit que la fabrication est assujettie à des contrôles internes rigoureux.
Une surveillance est réalisée par un organisme accrédité deux fois par an, afin de veiller au respect des dispositions pour obtenir la conformité des produits et assurer la traçabilité.
Marquage CE N°1865-CPR-002 de toute notre fabrication.

B. Bois utilisés

Lamellé collé :

Les bois utilisés sont de catégorie : C24 et C30
La classe de résistance sera : GL 24 h et GL 28 h
Les bois proviendront d'une exploitation durablement gérée de type label P.E.F.C
Essence des bois : EPICEA, DOUGLAS, PIN SYLVESTRE

Bois massif :

Les bois utilisés seront de catégorie : C24
Essence du bois : EPICEA , PIN SYLVESTRE , DOUGLAS

C. Traitement des bois

Nous traitons nos fabrications à l'aide d'un bac de traitement
Produit utilisé CTB-P +

D. Taille

La taille des pièces de bois est effectuée dans nos ateliers.
2 méthodes sont utilisées : Machine de taille à commande numérique K2i – 1250, ou bien taille à la main.

II - DEMARCHE ENVIRONNEMENTALE DE L'ENTREPRISE

A. Suivi de la qualité des eaux souterraines

Afin d'éviter tout rejet dans l'environnement des produits de traitement des bois, nous avons mis en place un bac de rétention sous le bac de traitement.

Afin de surveiller la pollution des eaux souterraines au droit des ateliers de production, des campagnes de mesures biennuelles sont réalisées par un bureau de contrôle spécialisé.

Les rapports sont remis deux fois par an à la DREAL.

Aucune pollution n'a été détectée.

B. Etude d'impact acoustique

Une étude d'impact acoustique de nos installations dans l'environnement proche a été effectuée.

Cette étude a permis de vérifier que la réglementation acoustique en vigueur était bien respectée.

C. Gestion des déchets

- poussières, copeaux de bois et chutes de bois : non traités sont collectés et réutilisés (revalorisation) en tant que combustible dans la chaufferie biomasse.

L'ensemble des machines est muni de système d'aspiration qui permet d'éviter l'accumulation de poussières de bois dans l'atmosphère de l'atelier.

- emballages souillés, plastique, cartons, résidus de colle durcie : Le tri est effectué par les salariés. Les déchets sont collectés par des sociétés spécialisées (Véolia propreté, Chimirec, Braley) afin d'être recyclés.

D. Bassin de rétention

Un bassin de rétention des eaux de 630 m³ a été créé en aval du site afin de recueillir les eaux polluées de l'ensemble de la plateforme et de la toiture des bâtiments.

E. Chauffage

L'ensemble des bâtiments et les bureaux sont chauffés par eau chaude avec nos chutes de bois broyées sur place.

F. Protection contre la foudre

L'ensemble des bâtiments est protégé contre les agressions de la foudre qui pourrait être susceptible de porter gravement atteinte à la sécurité des personnes ou à la qualité de l'environnement.

G. Stockage des matières polluantes

Les matières polluantes sont limitées en quantité et sont stockées dans des bacs de rétention.

H. Prévention incendie

Détection incendie sur l'ensemble des bâtiments et des bureaux.

Réserves d'eau de 100 m³ pour l'intervention des pompiers.

III - HYGIENE ET SECURITE EN ATELIER

A. Formation à la sécurité

Le personnel est régulièrement formé à la sécurité :

- les conducteurs d'engins sont formés au Certificat d'Aptitude à la Conduite en Sécurité CACES des engins de chantier – R 372
- CACES grue sur camion – R390
- CACES conducteur de chariots élévateurs – R 389
- deux salariés ont reçu la formation de sauveteur-secouriste du travail
- formation à l'utilisation des ponts roulants
- formation à l'utilisation des moyens de secours RIA+extincteurs
- formation : habilitation électrique
- un salarié a effectué un stage de Formation Continue Obligatoire de Sécurité (FCOS)
- sur le lieu de travail les salariés ont reçu une formation « gestes et postures » afin de limiter les risques d'accidents.

B. Contrôle des niveaux sonores dans les ateliers de fabrication

Une étude des niveaux sonores a été effectuée par les services de la médecine du travail.

Afin d'assurer le confort du personnel et la prévention des atteintes auditives, toutes les personnes doivent porter des protections auditives moulées mises à leur disposition.

C. Poussières de bois

L'entreprise a fait réaliser des mesures de poussières de bois dans les ateliers.

Les salariés ont l'obligation de porter des masques de type FFP3 pour prévenir les risques liés à la poussière de bois.

D. Sécurité du personnel

- En atelier :
- port de chaussures de sécurité et des protections auditives
 - bleu de travail, lunettes de protection
 - gants de protection, masque en cas de besoin

E. Conditions de travail- Air Ambiant

Pour améliorer les conditions de travail des salariés , les bâtiments sont dotés d'un système d'humidification de l'air ambiant