

**ANNEXE 8 :
DESCRIPTION DU PROCESS TECHNIQUE
DE FONCTIONNEMENT DE LA
PLATFORME**

Le fonctionnement détaillé de la plateforme est le suivant :

1-Réception des matières entrantes (déchets de bois non dangereux provenant du tri des déchets du bâtiment)

a) Arrivée des véhicules :

- Les camions transportant la marchandise entrent sur le site SVBE par l'accès dédié ;
- La circulation interne est strictement canalisée conformément au plan de circulation et au protocole sécurité du site ;

b) Pesée :

- Chaque véhicule effectue un passage obligatoire au pont-basculer afin d'enregistrer le tonnage entrant ;
- La pesée est tracée et associée au chargement livré.

2-Déchargement et contrôle à réception

a) Zone de déchargement :

Le déchargement s'effectue dans la zone de stockage/réception bois dédiée ;

b) Contrôle qualité et conformité :

Un contrôle visuel systématique est réalisé lors du déchargement afin de vérifier :

- La nature du bois ;
- L'absence d'indésirables majeurs ;
- La conformité globale au cahier des charges ;

c) Pré-tri mécanique éventuel :

- En cas d'éléments indésirables grossiers, un premier tri mécanique est réalisé à l'aide d'une pelle de manutention ;
- Le bois est ensuite mis en tas provisoire en attente de traitement ;

d) Gestion des non-conformités :

En fonction du type de non-conformité constatée :

- Il y a soit déclassement de la matière et orientation vers le flux broyé destiné à l'export ;
- Soit refus de la marchandise selon la procédure en vigueur.

3-Chaîne de tri et de préparation

a) Pré-broyage et premier déferrailage :

Le bois est alimenté dans le broyeur primaire et une première séparation des métaux ferreux est réalisée par overband magnétique ;

b) Affinage et second déferrailage :

La matière est ensuite affinée et traitée par un second broyeur également équipé d'un séparateur par overband magnétique ;

c) Criblage :

Cette étape permet de séparer le bois en 3 fractions distinctes :

Fraction 1 - Fraction fine

- Bois de granulométrie fine ;
- Stockée sous hangar couvert afin de maîtriser l'humidité et les envols de poussières ;
- Destination : valorisation énergétique chez les cimentiers ;

Fraction 2 - Fraction intermédiaire (fraction principale valorisée)

- Fraction conforme au cahier des charges biomasse ;
- Destination : commercialisation à la centrale biomasse de Brignoles ;

Fraction 3 - Sur-longueurs

- Fraction de granulométrie excessive ;
- Remise en tas dans la zone de stockage/réception bois et réintégrée dans la chaîne de production.

d) Tri complémentaire des indésirables :

La fraction intermédiaire transite dans un séparateur à courant de Foucault permettant :

- Un ultime tri des métaux ferreux résiduels ;
- La séparation des métaux non ferreux ;

e) Élimination des plastiques :

Un tri mécanique par aspiration permet l'extraction des plastiques résiduels. Ces derniers sont aspirés dans une benne fermée qui, une fois pleine, est vidée dans le box dédié (box résidus aspiration).

6-Stockage final du bois conforme

- Le bois est stocké en hauteur par un convoyeur ;
- La reprise du bois se fait par chargeur et le stockage est réalisé dans les box dédiés avant analyses et livraison au client final (centrale biomasse de Brignoles).