

Bilan à fin 2016
Des émissions en composés organiques volatils
Sites SPBI Bénétteau et Jeanneau

Ce document fait un état des émissions de COV pour l'ensemble des sites SPBI pour :

- son activité composite par rapport à l'engagement de réduction pris en janvier 2012
- l'application de vernis sur support bois.
- Ses autres activités annexes d'application de produits à faible concentration en solvant

NB : les informations contenues dans ce document sont à CARACTERE CONFIDENTIEL

I- Activité Composite

Le tableau et la courbe présentent les évolutions des émissions de composés organiques volatils (en tonnes) pour l'activité composite.

Les émissions cibles -12 % et -18 % sont les engagements de réduction des émissions prises par l'entreprise pour 2017 en prenant comme année de référence 2010 (courrier du 19 janvier 2012 transmis à DREAL Pays De Loire), et pour indicateur d'activité le tonnage de résine et gel coat consommé.

Année	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Conso Gel coat (Gel coat NP + Gel coat SN)	1215,0	1061,9	1101,6	540,1	478,7	547,4	538,8	
Conso Gel coat FIT	0,0	0,0	0,0	281,8	277,0	317,1	261,4	
Conso Résine contact	4991,8	4119,3	3128,7	2844,7	2536,4	2752,1	3210,1	
Conso Résine 1er parement	0,0	557,5	486,5	412,5	366,6	469,3	448,7	
Conso Résine moules fermés	1278,7	1322,4	1518,6	1227,0	1047,2	1399,5	1491,7	
Conso enduit de collage	1184,4	1123,7	866,1	822,3	760,0	817,6	832,5	
Conso catalyseur	168,9	151,4	179,7	108,0	95,2	113,2	112,9	
Tonnage (Résine et gel coat)	7654,4	7212,5	6415,1	5414,1	4801,1	5598,6	6063,6	0,0
Tauxprocess moules fermés	0,20	0,22	0,30	0,27	0,27	0,3	0,3	
Emission Gel coat (Gel coat NP + Gel coat SN)	119,5	102,3	105,3	51,8	48,1	55,5	54,7	
Emission gel coat FIT	0,0	0,0	0,0	14,1	13,9	15,9	13,1	
Emission Résine contact	199,7	164,8	125,1	113,8	101,5	105,5	120,8	
Emission Résine 1er parement	0,0	37,2	31,5	26,8	23,8	30,5	29,2	
Emission résine moules fermés	25,6	26,4	30,4	24,5	20,9	28,0	29,8	
Emission Enduit de collage	29,5	28,1	21,7	20,0	19,0	20,4	20,8	
Emission catalyseur	9,1	8,2	7,6	5,8	5,1	6,1	6,1	
Conso acétone	581,9	522,5	393,3	370,1	300,8	292,1	307,2	
Tonnage acétone dans déchets	212,0	175,2	172,6	175,3	139,7	136,4	160,7	
Emission acétone	369,9	347,3	220,7	194,8	161,1	155,7	146,5	
Tauxrécupération acétone*	36,4	33,5	43,9	47,4	46,4	46,7	52,3	
Tonnage autres solvants	15,2	11,7	11,4	16,0	10,8	13,4	20,0	
Emission totale solvants	385,1	359,0	232,1	210,8	171,9	169,1	166,5	
Emission totale composite	768,5	726,0	553,7	468,2	404,2	431,2	414,9	
Emission cible -12 %	676,3	676,3	676,3	676,3	676,3	676,3	676,3	676,3
Emission cible -18%	630,2	630,2	630,2	630,2	630,2	630,2	630,2	630,2
Emission pondérée ref 2010	768,5	770,5	660,7	661,9	644,4	589,3	493,5	

Commentaires :

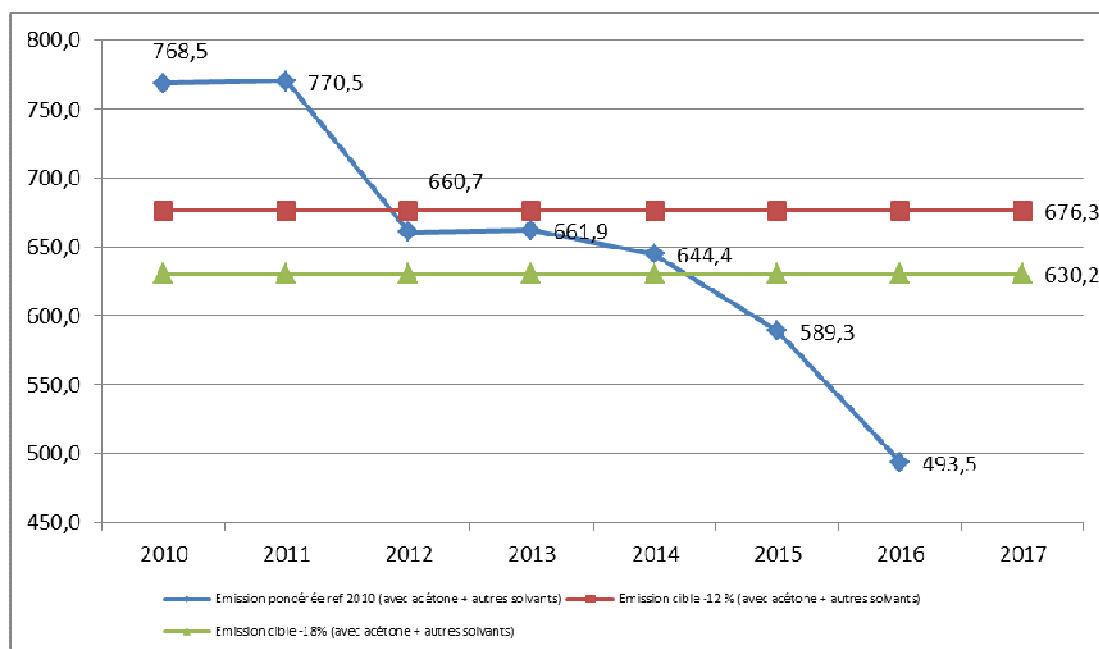
Les chiffres du tableau montrent une diminution des quantités consommées de résines et gelcoat entre 2010 à 2014, et une augmentation des consommations sur l'année 2015 qui progresse encore en 2016. Si la hausse de conso sur les gels coats est plus faible que sur la résine ceci s'explique du fait de la fabrication de bateaux de plaisance plus grands et donc avec des structures plus renforcées.

De même l'activité Moteur progresse de +16,3% et représente désormais 58,8% du chiffre d'affaires de l'activité Bateaux contre 41,2% pour l'activité Voile. Les bateaux moteurs étant plus denses en structure que les bateaux à voile ceci peut expliquer cette évolution

A partir de l'année 2010, l'entreprise connaît une diminution de son activité liée à la baisse des ventes du nombre de bateaux avec une tendance à produire des bateaux de plus grandes tailles. Cette diminution est à mettre en relation avec le contexte économique mondial et aux marchés émergents qui n'ont pas donné les résultats de ventes attendus.

L'année 2015 connaît une reprise de l'activité avec une augmentation des consommations des trois types de résines. S'agissant de la résine première parement, cette augmentation suit celle du process en moules fermés. En effet, sur les grandes unités, l'application de ce type de résine est impérative pour des raisons mécaniques et aspect des pièces.

Sur l'année 2016, la part de bateaux produits en moules fermés est stable par rapport à 2015 avec un niveau à 30%. Certains sites les Herbiers, Belleville, saint gilles ont augmenté leur taux de process moule fermé avec l'arrivée de nouveaux bateaux. Par contre d'autres sites (comme Challans, le Poiré et Cholet) du fait des réorganisations industrielles et des synergies de typologies de bateaux ont vu leur taux diminuer.



Evolution du tonnage COV émis par activité composite (avec consommation de solvants) de 2010 à 2015.

Les engagements pris par SPBI pour 2017 prévoient une fourchette de diminution de nos émissions comprises entre – 12 % et – 18 % par rapport à celles de l'année 2010 à activité égale.

Les actions menées depuis 2010 ont permis de diminuer nos émissions de 35 %.

Les actions sur lesquelles porte notre engagement pour 2017 sont :

1/ Développement des techniques d'injection/ infusion

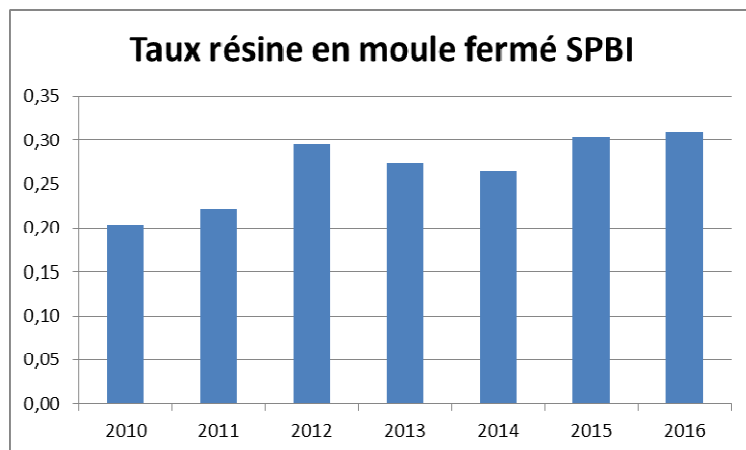
Une procédure a été écrite au sein du groupe, permettant de cadrer le décisionnel de choix de technologie en fonction des types et tailles de bateaux. L'aspect technico économique a été recalculé au plus juste en prenant en compte les coûts totaux de production, les prix du marché, l'exposition des salariés au risque chimique et les émissions de COV.

2/ Développement de résines de stratification à faible teneur en COV :

La résine à faible teneur de styrène est utilisée sur le site de Belleville depuis l'année 2015.

Elle a été déployée progressivement sur le site du Poiré sur vie en 2016 pour permettre un accompagnement de la production. Depuis le 6 janvier 2017, elle est déployée de façon industrielle sur ce site (livraison en citerne).

L'approvisionnement (en eco futs dans un premier temps) de resine FTS se poursuit sur d'autres sites de production sur l'exercice 16/17



3/ Développement d'enduit de collage à faible teneur en styrène :

Des analyses en laboratoire ont été menées sur les taux d'émission des enduits de collage utilisés. Ils présentent un niveau d'émission moins important soit, entre 1,5 % et 2 % au lieu de 2,5 %. Ces taux seront validés en laboratoire pour être appliqués sur les prochains bilans matières

4/ Réduction de la consommation d'acétone :

La consommation d'acétone est stable (+5.1%) par rapport à la hausse des heures travaillées au sein des unités de production de SPBI (+4.6%).

L'évolution du taux de recyclage de l'acétone est essentiellement due au fait que l'année 2016, compte tenu des cours du pétrole, a vu le tarif d'acétone neuve chuter par rapport à celui de l'acétone recyclée.

Ainsi l'acétone utilisée pour le nettoyage des outils est globalement moins souillée que l'acétone recyclée.

Le résultat de notre travail pour réduire notre consommation d'acétone est présenté ci-après.

Année	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Conso acétone	581,9	522,5	393,3	370,1	300,8	292,1	307,2	
Tonnage acétone dans déchets	212,0	175,2	172,6	175,3	139,7	136,4	160,7	
Emission acétone	369,9	347,3	220,7	194,8	161,1	155,7	146,5	
Taux récupération acétone*	36,4	33,5	43,9	47,4	46,4	46,7	52,3	
Tonnage autres solvants	15,2	11,7	11,4	16,0	10,8	13,4	20,0	
Emission totale solvants	385,1	359,0	232,1	210,8	171,9	169,1	166,5	

L'émission totale corrigée de solvants sur la base de 2010 pour l'année 2016 à activité constante serait de 211Tonnes. Elle est de 166.5t, ce qui représente un gain de 44.5 tonnes.

Les actions menées qui ont contribué à réduire nos émissions sont les suivantes :

- La diminution, voire la suppression de l'acétone dans les activités de montage des bateaux.
- La diminution et la rationalisation de l'acétone consommée au moulage pour le nettoyage des outils
- Un effort de récupération de l'acétone en sensibilisant le personnel sur l'évaporation du solvant par fermeture des bacs de nettoyage

- La mise en place de machines de nettoyage pour le sol des ateliers de moulage
- Le remplacement de l'acétone utilisée à la maintenance pour le dégraissage de certaines pièces.
- La mise en place de machines de nettoyage pour les pistolets dans l'activité de réparation gel coat :

Sur cet axe de réduction, l'entreprise poursuit ses efforts pour diminuer sa consommation d'acétone en travaillant sur la substitution de l'acétone pour le nettoyage des outils et pistolets.

Sur l'année 2016, les machines ont connu de nombreuses pannes matérielles du fait de leur utilisation intensive. De nouveaux équipements sont en test de septembre sur certains sites. Leur validation opérationnelle sera prononcée en mai et une commande globale pour SPBI sera passée en juin 2017 pour un déploiement en septembre 2017.

Néanmoins le produit lessiviel substituant l'acétone pour le nettoyage des outils est toujours utilisé et a été déployé pour l'activité réparation gel coat. Mais les résultats ne sont pas ceux attendus.

II- Activité Ebénisterie

Evolution des émissions de l'activité Ebénisterie depuis 2010

Année	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Consommation Diluant + acétone (eb SH)	51,4	43,5	37,2	41,1	47,4	64,3	82,1	
Consommation vernis PU	80,6	92,9	87,1	90,2	81,7	121,3	219,4	
Consommation vernis UV	120,9	113,4	107,9	123,3	116,2	115,2	104,7	
Consommation vernis Hydro	0	0	0	14,6	0,5	0,6	0,7	
Total consommation	252,9	249,8	232,2	254,8	245,8	301,4	406,9	
Déchets diluants	6,4	4,5	4,5	18	20,7	35,1	73,2	
Emission Diluant + acétone	45	39	32,7	23,1	26,7	29,2	8,9	
Emission Vernis PU	48,4	55,8	52,3	54,1	49	72,8	131,6	
Emission Vernis UV	2,5	2,3	2,2	2,5	2,4	2,3	2,1	
Emission Vernis Hydro	0	0	0	0,032	0	0	0,1	
Total Emission activité Vernis	95,9	97,1	87,2	79,732	78,1	104,3	142,7	
Rapport Emission annuelle / Extrait sec	0,61	0,64	0,60	0,46	0,47	0,53	0,54	

La réglementation fixe le seuil réglementaire d'1 kg de COV par kg d'extraits secs utilisé dans l'année en cours pour les installations dont la consommation annuelle de solvant est supérieure à 25 tonnes. Le rapport Emission / Extrait 2014 est inférieur à 1.

Evolution des techniques de vernissage

Dans le cadre du projet de réorganisation de l'activité ébénisterie, le site des Herbiers va se spécialiser dans l'usinage des bois massifs et celui de Saint Hilaire dans l'usinage des panneaux contre-plaqués. Sur la partie process vernissage, sur le site de Saint Hilaire, le principal process de vernissage est une chaîne de vernis UV avec des vernis acrylique à Haut extrait sec. Sur le site des Herbiers, le projet prévoit l'installation d'une chaîne de vernis hydro pour l'application du fond soit 50 % de la quantité appliquée. Cette chaîne de vernis sera opérationnelle au début de l'exercice 2017/2018.

Sur les Herbiers (2016)

LES HERBIERS 2016	Consommation Matière en tonnes	Taux d'émission en %	Extrait sec en %	Emission en tonnes
Vernis PU + Teintes + Fonds	112,2	60	40	67,3
Vernis UV	0,0	2	98	0,0
Vernis Hydro	0,0	8	92	0,0
Total activité Vernis	112,2			67,3

			Total Emissions	146,0
		Rapport Ea / Ext sec		0,65

PLAN DE GESTION DES SOLVANTS 2016 - SPBI ET JEANNEAU LES HERBIERS : ACTIVITE APPLICATION VERNIS												
	I 1	I 2	O1	O2	O3	O4	O5	O6	O7	O8	O9	Emissions
	Solvants	Solvants	Emissions	Rejets des	Impuretés	Emissions	Solvants	Solvants	Solvants	Solvants	Libérés	I 1 - O6
Diluant	23,1							15,6				7,5
Total	23,1							15,6				7,5
											Total Emission site	193,7

Rapport Ea/Ext sec = 0.65. Sur le site des Herbiers, le rapport Ea/Ext est inférieur au seuil réglementaire de 1. L'activité de vernissage UV sur chaîne de vernis a été transférée totalement sur le site de Saint Hilaire.

Sur Saint Hilaire (2015) :

SAINT HILAIRE 2016	Consommation Matière en tonnes	Taux d'émission en %	Extrait sec en %	Emission en tonnes
Vernis PU + Teintes + Fonds	106,7	60	40	64,0
Vernis UV	104,7	2	98	2,1
Vernis Hydro	0,7	8	92	0,1
Total activité Vernis	212,1			66,2

			Total Emissions	67,14
			Rapport Ea / Ext sec	0,52

PLAN DE GESTION DES SOLVANTS 2016 - SPBI ET BENETEAU SAINT HILAIRE / ACTIVITE APPLICATION DE VERNIS

[illegible]

Sur le site de Saint Hilaire, on observe une stabilisation du rapport Ea/Ext sec à 0.52 qui reste inférieur au seuil réglementaire de 1.

II Autres activités SPBI

Le tableau ci-dessous trace le bilan des consommations et émissions provenant de l'application de colles polyuréthane, silicone, néoprène, de primaire, aérosol

Année	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Conso Autres activités	218	310,3	357,7	384,9	324,6	428,8	436,1	
Emission autres activités	22,9	23,4	33,6	28,1	16,9	22,8	24,4	

L'évolution des méthodes de production de certains éléments (capitonnage, vaigrages) entraine une consommation plus importante de colles notamment polyuréthane pour la fixation des tissus par exemple. Néanmoins la hausse de la consommation de ces produits est inférieure à la hausse des heures travaillées.

Bilan à fin 2016
Des émissions en composés organiques volatils
Sites SPBI Bénéteau et Jeanneau

Ce document fait un état des émissions de COV pour l'ensemble des sites SPBI pour :

- son activité composite par rapport à l'engagement de réduction pris en janvier 2012
- l'application de vernis sur support bois.
- Ses autres activités annexes d'application de produits à faible concentration en solvant

NB : les informations contenues dans ce document sont à CARACTERE CONFIDENTIEL

I- Activité Composite

Le tableau et la courbe présentent les évolutions des émissions de composés organiques volatils (en tonnes) pour l'activité composite.

Les émissions cibles -12 % et -18 % sont les engagements de réduction des émissions prises par l'entreprise pour 2017 en prenant comme année de référence 2010 (courrier du 19 janvier 2012 transmis à DREAL Pays De Loire), et pour indicateur d'activité le tonnage de résine et gel coat consommé.

Année	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Conso Gel coat (Gel coat NP + Gel coat SN)	1215,0	1061,9	1101,6	540,1	478,7	547,4	538,8	
Conso Gel coat FIT	0,0	0,0	0,0	281,8	277,0	317,1	261,4	
Conso Résine contact	4991,8	4119,3	3128,7	2844,7	2536,4	2752,1	3210,1	
Conso Résine 1er parement	0,0	557,5	486,5	412,5	366,6	469,3	448,7	
Conso Résine moules fermés	1278,7	1322,4	1518,6	1227,0	1047,2	1399,5	1491,7	
Conso enduit de collage	1184,4	1123,7	866,1	822,3	760,0	817,6	832,5	
Conso catalyseur	168,9	151,4	179,7	108,0	95,2	113,2	112,9	
Tonnage (Résine et gel coat)	7654,4	7212,5	6415,1	5414,1	4801,1	5598,6	6063,6	0,0
Tauxprocess moules fermés	0,20	0,22	0,30	0,27	0,27	0,3	0,3	
Emission Gel coat (Gel coat NP + Gel coat SN)	119,5	102,3	105,3	51,8	48,1	55,5	54,7	
Emission gel coat FIT	0,0	0,0	0,0	14,1	13,9	15,9	13,1	
Emission Résine contact	199,7	164,8	125,1	113,8	101,5	105,5	120,8	
Emission Résine 1er parement	0,0	37,2	31,5	26,8	23,8	30,5	29,2	
Emission résine moules fermés	25,6	26,4	30,4	24,5	20,9	28,0	29,8	
Emission Enduit de collage	29,5	28,1	21,7	20,0	19,0	20,4	20,8	
Emission catalyseur	9,1	8,2	7,6	5,8	5,1	6,1	6,1	
Conso acétone	581,9	522,5	393,3	370,1	300,8	292,1	307,2	
Tonnage acétone dans déchets	212,0	175,2	172,6	175,3	139,7	136,4	160,7	
Emission acétone	369,9	347,3	220,7	194,8	161,1	155,7	146,5	
Tauxrécupération acétone*	36,4	33,5	43,9	47,4	46,4	46,7	52,3	
Tonnage autres solvants	15,2	11,7	11,4	16,0	10,8	13,4	20,0	
Emission totale solvants	385,1	359,0	232,1	210,8	171,9	169,1	166,5	
Emission totale composite	768,5	726,0	553,7	468,2	404,2	431,2	414,9	
Emission cible -12 %	676,3	676,3	676,3	676,3	676,3	676,3	676,3	676,3
Emission cible -18%	630,2	630,2	630,2	630,2	630,2	630,2	630,2	630,2
Emission pondérée ref 2010	768,5	770,5	660,7	661,9	644,4	589,3	493,5	

Commentaires :

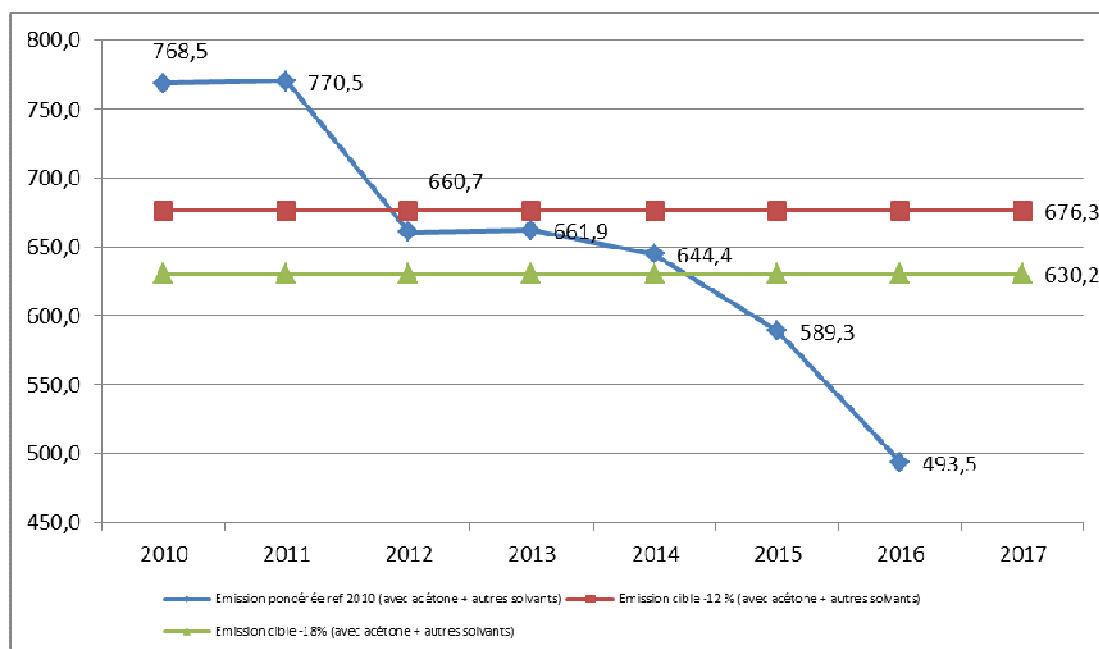
Les chiffres du tableau montrent une diminution des quantités consommées de résines et gelcoat entre 2010 à 2014, et une augmentation des consommations sur l'année 2015 qui progresse encore en 2016. Si la hausse de conso sur les gels coats est plus faible que sur la résine ceci s'explique du fait de la fabrication de bateaux de plaisance plus grands et donc avec des structures plus renforcées.

De même l'activité Moteur progresse de +16,3% et représente désormais 58,8% du chiffre d'affaires de l'activité Bateaux contre 41,2% pour l'activité Voile. Les bateaux moteurs étant plus denses en structure que les bateaux à voile ceci peut expliquer cette évolution

A partir de l'année 2010, l'entreprise connaît une diminution de son activité liée à la baisse des ventes du nombre de bateaux avec une tendance à produire des bateaux de plus grandes tailles. Cette diminution est à mettre en relation avec le contexte économique mondial et aux marchés émergents qui n'ont pas donné les résultats de ventes attendus.

L'année 2015 connaît une reprise de l'activité avec une augmentation des consommations des trois types de résines. S'agissant de la résine première parement, cette augmentation suit celle du process en moules fermés. En effet, sur les grandes unités, l'application de ce type de résine est impérative pour des raisons mécaniques et aspect des pièces.

Sur l'année 2016, la part de bateaux produits en moules fermés est stable par rapport à 2015 avec un niveau à 30%. Certains sites les Herbiers, Belleville, saint gilles ont augmenté leur taux de process moule fermé avec l'arrivée de nouveaux bateaux. Par contre d'autres sites (comme Challans, le Poiré et Cholet) du fait des réorganisations industrielles et des synergies de typologies de bateaux ont vu leur taux diminuer.



Evolution du tonnage COV émis par activité composite (avec consommation de solvants) de 2010 à 2015.

Les engagements pris par SPBI pour 2017 prévoient une fourchette de diminution de nos émissions comprises entre – 12 % et – 18 % par rapport à celles de l'année 2010 à activité égale. Les actions menées depuis 2010 ont permis de diminuer nos émissions de 35 %.

Les actions sur lesquelles porte notre engagement pour 2017 sont :

1/ Développement des techniques d'injection/ infusion

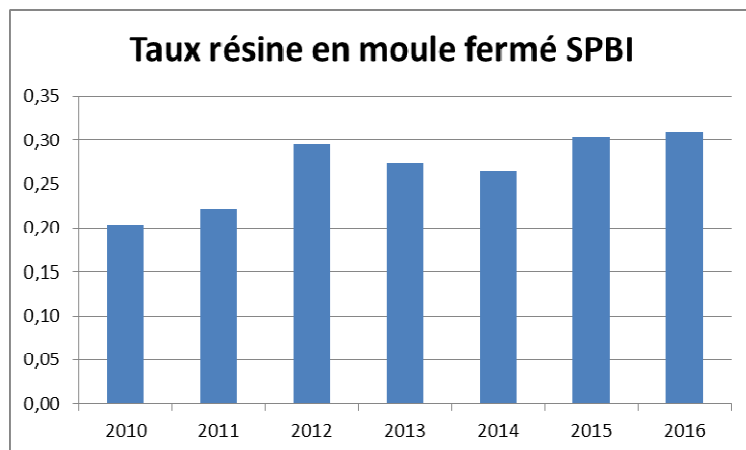
Une procédure a été écrite au sein du groupe, permettant de cadrer le décisionnel de choix de technologie en fonction des types et tailles de bateaux. L'aspect technico économique a été recalculé au plus juste en prenant en compte les coûts totaux de production, les prix du marché, l'exposition des salariés au risque chimique et les émissions de COV.

2/ Développement de résines de stratification à faible teneur en COV :

La résine à faible teneur de styrène est utilisée sur le site de Belleville depuis l'année 2015.

Elle a été déployée progressivement sur le site du Poiré sur vie en 2016 pour permettre un accompagnement de la production. Depuis le 6 janvier 2017, elle est déployée de façon industrielle sur ce site (livraison en citerne).

L'approvisionnement (en eco futs dans un premier temps) de resine FTS se poursuit sur d'autres sites de production sur l'exercice 16/17



3/ Développement d'enduit de collage à faible teneur en styrène :

Des analyses en laboratoire ont été menées sur les taux d'émission des enduits de collage utilisés. Ils présentent un niveau d'émission moins important soit, entre 1,5 % et 2 % au lieu de 2,5 %. Ces taux seront validés en laboratoire pour être appliqués sur les prochains bilans matières

4/ Réduction de la consommation d'acétone :

La consommation d'acétone est stable (+5.1%) par rapport à la hausse des heures travaillées au sein des unités de production de SPBI (+4.6%).

L'évolution du taux de recyclage de l'acétone est essentiellement due au fait que l'année 2016, compte tenu des cours du pétrole, a vu le tarif d'acétone neuve chuter par rapport à celui de l'acétone recyclée.

Ainsi l'acétone utilisée pour le nettoyage des outils est globalement moins souillée que l'acétone recyclée.

Le résultat de notre travail pour réduire notre consommation d'acétone est présenté ci-après.

Année	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Conso acétone	581,9	522,5	393,3	370,1	300,8	292,1	307,2	
Tonnage acétone dans déchets	212,0	175,2	172,6	175,3	139,7	136,4	160,7	
Emission acétone	369,9	347,3	220,7	194,8	161,1	155,7	146,5	
Taux récupération acétone*	36,4	33,5	43,9	47,4	46,4	46,7	52,3	
Tonnage autres solvants	15,2	11,7	11,4	16,0	10,8	13,4	20,0	
Emission totale solvants	385,1	359,0	232,1	210,8	171,9	169,1	166,5	

L'émission totale corrigée de solvants sur la base de 2010 pour l'année 2016 à activité constante serait de 211Tonnes. Elle est de 166.5t, ce qui représente un gain de 44.5 tonnes.

Les actions menées qui ont contribué à réduire nos émissions sont les suivantes :

- La diminution, voire la suppression de l'acétone dans les activités de montage des bateaux.
- La diminution et la rationalisation de l'acétone consommée au moulage pour le nettoyage des outils
- Un effort de récupération de l'acétone en sensibilisant le personnel sur l'évaporation du solvant par fermeture des bacs de nettoyage

- La mise en place de machines de nettoyage pour le sol des ateliers de moulage
- Le remplacement de l'acétone utilisée à la maintenance pour le dégraissage de certaines pièces.
- La mise en place de machines de nettoyage pour les pistolets dans l'activité de réparation gel coat :

Sur cet axe de réduction, l'entreprise poursuit ses efforts pour diminuer sa consommation d'acétone en travaillant sur la substitution de l'acétone pour le nettoyage des outils et pistolets.

Sur l'année 2016, les machines ont connu de nombreuses pannes matérielles du fait de leur utilisation intensive. De nouveaux équipements sont en test de septembre sur certains sites. Leur validation opérationnelle sera prononcée en mai et une commande globale pour SPBI sera passée en juin 2017 pour un déploiement en septembre 2017.

Néanmoins le produit lessiviel substituant l'acétone pour le nettoyage des outils est toujours utilisé et a été déployé pour l'activité réparation gel coat. Mais les résultats ne sont pas ceux attendus.

II- Activité Ebénisterie

Evolution des émissions de l'activité Ebénisterie depuis 2010

Année	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Consommation Diluant + acétone (eb SH)	51,4	43,5	37,2	41,1	47,4	64,3	82,1	
Consommation vernis PU	80,6	92,9	87,1	90,2	81,7	121,3	219,4	
Consommation vernis UV	120,9	113,4	107,9	123,3	116,2	115,2	104,7	
Consommation vernis Hydro	0	0	0	14,6	0,5	0,6	0,7	
Total consommation	252,9	249,8	232,2	254,8	245,8	301,4	406,9	
Déchets diluants	6,4	4,5	4,5	18	20,7	35,1	73,2	
Emission Diluant + acétone	45	39	32,7	23,1	26,7	29,2	8,9	
Emission Vernis PU	48,4	55,8	52,3	54,1	49	72,8	131,6	
Emission Vernis UV	2,5	2,3	2,2	2,5	2,4	2,3	2,1	
Emission Vernis Hydro	0	0	0	0,032	0	0	0,1	
Total Emission activité Vernis	95,9	97,1	87,2	79,732	78,1	104,3	142,7	
Rapport Emission annuelle / Extrait sec	0,61	0,64	0,60	0,46	0,47	0,53	0,54	

La réglementation fixe le seuil réglementaire d'1 kg de COV par kg d'extraits secs utilisé dans l'année en cours pour les installations dont la consommation annuelle de solvant est supérieure à 25 tonnes. Le rapport Emission / Extrait 2014 est inférieur à 1.

Evolution des techniques de vernissage

Dans le cadre du projet de réorganisation de l'activité ébénisterie, le site des Herbiers va se spécialiser dans l'usinage des bois massifs et celui de Saint Hilaire dans l'usinage des panneaux contre-plaqués. Sur la partie process vernissage, sur le site de Saint Hilaire, le principal process de vernissage est une chaîne de vernis UV avec des vernis acrylique à Haut extrait sec. Sur le site des Herbiers, le projet prévoit l'installation d'une chaîne de vernis hydro pour l'application du fond soit 50 % de la quantité appliquée. Cette chaîne de vernis sera opérationnelle au début de l'exercice 2017/2018.

Sur les Herbiers (2016)

LES HERBIERS 2016	Consommation Matière en tonnes	Taux d'émission en %	Extrait sec en %	Emission en tonnes
Vernis PU + Teintes + Fonds	112,2	60	40	67,3
Vernis UV	0,0	2	98	0,0
Vernis Hydro	0,0	8	92	0,0
Total activité Vernis	112,2			67,3

			Total Emissions	146,0
		Rapport Ea / Ext sec		0,65

PLAN DE GESTION DES SOLVANTS 2016 - SPBI ET JEANNEAU LES HERBIERS : ACTIVITE APPLICATION VERNIS												
	I 1	I 2	O1	O2	O3	O4	O5	O6	O7	O8	O9	Emissions
	Solvants	Solvants	Emissions	Rejets des	Impuretés	Emissions	Solvants	Solvants	Solvants	Solvants	Libérés	I 1 - O6
Diluant	23,1							15,6				7,5
Total	23,1							15,6				7,5
											Total Emission site	193,7

Rapport Ea/Ext sec = 0.65. Sur le site des Herbiers, le rapport Ea/Ext est inférieur au seuil réglementaire de 1. L'activité de vernissage UV sur chaîne de vernis a été transférée totalement sur le site de Saint Hilaire.

Sur Saint Hilaire (2015) :

SAINT HILAIRE 2016	Consommation Matière en tonnes	Taux d'émission en %	Extrait sec en %	Emission en tonnes
Vernis PU + Teintes + Fonds	106,7	60	40	64,0
Vernis UV	104,7	2	98	2,1
Vernis Hydro	0,7	8	92	0,1
Total activité Vernis	212,1			66,2

			Total Emissions	67,14
			Rapport Ea / Ext sec	0,52

PLAN DE GESTION DES SOLVANTS 2016 - SPBI ET BENETEAU SAINT HILAIRE / ACTIVITE APPLICATION DE VERNIS

[illegible]

Sur le site de Saint Hilaire, on observe une stabilisation du rapport Ea/Ext sec à 0.52 qui reste inférieur au seuil réglementaire de 1.

II Autres activités SPBI

Le tableau ci-dessous trace le bilan des consommations et émissions provenant de l'application de colles polyuréthane, silicone, néoprène, de primaire, aérosol

Année	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Conso Autres activités	218	310,3	357,7	384,9	324,6	428,8	436,1	
Emission autres activités	22,9	23,4	33,6	28,1	16,9	22,8	24,4	

L'évolution des méthodes de production de certains éléments (capitonnage, vaigrages) entraine une consommation plus importante de colles notamment polyuréthane pour la fixation des tissus par exemple. Néanmoins la hausse de la consommation de ces produits est inférieure à la hausse des heures travaillées.