



## FICHE INFO

### « Plaquettes et Granulés ou Pellets »

#### ➤ PLAQUETTE FORESTIÈRE :

Elle est faite à partir du broyage d'arbres entiers, de billons ou de morceaux de bois dont le diamètre n'excède pas les 30/35 centimètres ainsi que des rémanents de coupes (branches et brindilles). Ces produits sont déchiquetés la plupart du temps sur le chantier d'exploitation pour être réduits en copeaux formatés d'environ 5 centimètres de long pour 2 centimètres d'épaisseur et de large. Un produit brut qui nécessitera par la suite des temps de séchage de l'ordre de 3 à 4 mois sur des aires de stockage dédiées. La teneur en eau des plaquettes ne pouvant excéder 35% pour les petites ou moyennes chaudières et 50% pour les chaudières de type professionnel ou industriel.

Techniquement, toutes les essences de bois peuvent être utilisées voire mélangées, mais dans les faits ce sont les feuillus qui restent très majoritairement privilégiés et notamment en Dordogne, les châtaigniers !

Compte tenu de l'espace que nécessite le stockage des plaquettes (environ 40m<sup>2</sup>), on comprend mieux que ce produit soit réservé à un usage industriel ou collectif.

#### ➤ PELLET ou GRANULÉ :

Il n'y a pas de différence entre ces deux appellations, le mot « pellet » étant la francisation du terme « wood pellet » d'origine anglophone, signifiant granulés de bois.

La matière première pour leur fabrication est constituée, selon les dires des fabricants, de résidus, de copeaux ou sciures de bois provenant de scieries, d'usines ou d'ateliers de menuiseries ou de la récupération de palettes usagées, etc. Elle est principalement issue de bois résineux pour des raisons techniques, parmi lesquelles le fait que les machines utilisées dans la chaîne de fabrication, supporteraient mal le tanin contenu dans les feuillus.

Cette matière première, une fois collectée, est broyée dans un « silo à sciure » puis envoyée dans un « tambour sécheur », lequel est généralement alimenté en chaleur par une « chaudière à biomasse solide » utilisant des plaquettes. Une fois ce produit séché et le taux d'humidité ne dépassant pas 10%, il est dirigé vers d'une presse à haute pression pour être façonné puis calibré en petits cylindres concentrés de 15 à 25 millimètres de long pour un diamètre maximum de 8 millimètres. Leur cohésion et leur densité étant naturellement assurées par la résine et la lignine.

Les granulés ainsi obtenus, sont ensuite refroidis puis nettoyés de leurs poussières de bois, avant d'être conditionnés en sacs de 15kgs, en palette d'une tonne ou vendus en vrac.

Si dans le commerce on ne trouve principalement que du pellet 100% résineux, c'est parce qu'il est le seul à bénéficier des normes de certification. Elles sont au nombre de trois : En+ qui est européenne,

Din+ allemande et NF française. Trois labels qui exigent également qu'une partie des bois utilisés, soient issus de forêts bénéficiant d'un mode de gestion durable PEFC ! Il existe toutefois des pellets 100% feuillus et des pellets mixtes avec des proportions de 20% feuillus et 80% résineux ou inversement. Les professionnels du secteur prétendent que ceux fabriqués à partir de résineux sont plus naturels car exempts d'additifs chimiques mais surtout qu'ils sont plus calorifiques.

## **NOTRE POINT DE VUE :**

Une technologie qui, dans un souci de verdissement et de bonne conscience environnementale, nous a été présentée comme une manière vertueuse de valoriser les sous-produits de nos forêts et de nos arbres comme les souches, les branches, les brindilles, les écorces ou encore les déchets de scieries ou d'exploitations.

Un mode de chauffage prétendument novateur, fortement encouragé et subventionné par les pouvoirs publics qui le présentent comme une alternative écologique aux énergies fossiles et comme très économique. Un procédé qui dans son utilisation, révèle un tout autre visage. A contrario de ces affirmations, il se trouve être extrêmement vorace en matière première bois, et ce bien au-delà de la consommation annoncée des fameux déchets de scieries. Il est particulièrement destructeur pour nos forêts et fortement impactant pour la pérennité de nos peuplements feuillus. Quant aux promesses d'économies, elles ne sont qu'illusions pour les usagers, qui ont vu le prix de la tonne de pellets, multiplié par deux en quelques mois.

Une industrie victime de son succès, qui pour faire face à une demande exponentielle de plaquettes et de pellets, tant de la part des particuliers, des collectivités que des industriels, fait fi de toutes considérations environnementales et ingurgite tel un ogre affamé, toujours plus d'hectares de bois dans des temps de plus en plus réduits. Au point d'envisager à minima d'ici 2028, le doublement de la capacité de production qui passerait ainsi de 2,4 à 4 millions de tonnes ! Une politique orchestrée par des organismes coopératifs prétendument spécialisés dans le reboisement, qui favorise les coupes rases de peuplements feuillus et qui encourage les plantations monoculturelles de résineux. Des entreprises qui ne parlent désormais plus de gestion forestière ou de gestion sylvicole, mais de gestion de patrimoine financier ou de portefeuille. Une sémantique qui ne doit rien au hasard et qui éclaire sur le regard que les industriels du bois portent sur nos forêts.

Dans ce débat d'idées, SOS Forêt Dordogne, entend porter la parole de nos forêts et lui redonner la place qui est la sienne.

Pour « SOS FORÊT DORDOGNE »

Jean Claude NOUARD /Co-président