

**B+**

## CTB-B+ et PROTAC, une volonté commune : préserver la qualité des bois pour garantir leurs performances et leurs durabilités



Spécialisé dans la seconde transformation du bois (usinage, traitement, finition), le site de PROTAC illustre l'importance de protéger par un traitement les bois pour garantir leur performance et leur durabilité selon leur utilisation, en intérieur comme en extérieur. Titulaire CTB-B+, PROTAC dispose à Lamballe (22) des différents process de traitement contrôlés et certifiés dans le cadre de la marque CTB-B+ (autoclave, bac de trempage, aspersion) qui garantissent la qualité des bois traités en fonction de leur usage final (charpente, bardage, terrasse...).

### PROTAC, titulaire CTB-B+ depuis 1997

Filiale du Groupe Rose spécialisé dans la construction bois depuis 1949, PROTAC a été créé en 1995 dans une volonté constante du groupe de maîtriser la qualité des bois. Spécialisé dans la seconde transformation du bois (usinage, traitement, finition), l'activité de PROTAC se situe juste après la gestion forestière, l'abattage et le sciage. Son métier s'organise autour :



- de l'achat de bois du nord ou de bois locaux. Les bois bruts utilisés chez PROTAC sont en majorité résineux et issus de forêts gérées durablement, certifiées PEFC ou FSC. Leur haute qualité résulte également d'une surveillance minutieuse de leur hygrométrie,
- du séchage avant l'usinage. Autre étape essentielle à la qualité des bois de PROTAC, il s'effectue à l'aide de séchoirs de 100 m<sup>3</sup>,



Chaîne d'usinage

- du rabotage sur l'une des 3 unités mécanisées 4 faces, présentes sur le site de Lamballe, en une seule fois selon le profil et la destination choisie,
- du traitement de préservation à l'aide de 2 bacs de trempage ou d'une station de traitement autoclave avec 3 cylindres, l'une des plus importantes sur le territoire,
- et de la finition pour le bardage ou le lambris grâce à 2 lignes de finition, mises en place en 2007 et 2012, qui permettent l'application de peinture ou de saturateur de couleur.

Comptant 65 personnes dans son usine de Lamballe, d'une surface totale de plus de 8 hectares, PROTAC a réalisé en 2017 un chiffre d'affaires de 32 millions d'euros pour 70.000 m<sup>3</sup> de bois usinés par an. Une réussite que l'entreprise doit notamment à son engagement en faveur de la protection de l'environnement et de la préservation des ressources qui s'illustre, entre autres, par l'efficacité de ses traitements certifiés CTB-B+. PROTAC s'engage sur une garantie 10 ans.



## PROTAC : un bel exemple des process de traitement certifiés par CTB-B+

En fonction de la classe d'emploi qui définit les différents usages possibles des bois intérieurs et extérieurs, il existe deux types de traitement des bois dont le choix dépend de la destination de celui-ci et de la durabilité souhaitée : le traitement de surface et le traitement en profondeur.

Pour le traitement de surface, PROTAC est équipé de 2 process différents certifiés par la marque CTB-B+ :

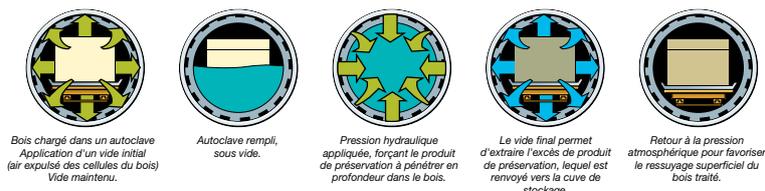
- 2 bacs de trempage où sont immergés des lots de bois pendant une courte durée dans une solution insecticide/fongicide certifiée CTB-P+,
- 2 chaînes d'aspersion/ finition, qui, grâce à un procédé entièrement automatisé et en continu, permettent d'obtenir à la fois la protection contre les risques biologiques inhérents à l'usage du bois et la finition.



Chaîne de finition

Par l'application d'un produit biocide certifié CTB-P+, ces deux techniques permettent d'atteindre une protection de surface pour l'usage de bois en classe d'emploi de 1 à 3.1.

### Le procédé :



Grâce à ses 3 tunnels autoclave, PROTAC dispose également sur son site de Lamballe d'un procédé de traitement en profondeur. Les bois sont placés dans une enceinte hermétique. Ils sont ensuite soumis à une alternance de vide d'air puis d'une montée en pression hydraulique qui force le produit biocide à pénétrer en profondeur dans le bois afin de lui conférer la pénétration attendue.

Seul l'autoclave permet un traitement en profondeur par l'imprégnation d'un produit biocide certifié CTB-P+ pour les classes d'emploi de 1 à 4.



tunnel autoclave

	Process	Niveau de pénétration et zone d'analyse		Objectif rétention
		Essences imprégnables	Essences réfractaires	
1	TREMPAGE ASPERSION AUTOCLAVE	NP1 3 mm	NP1 3 mm	50% de la valeur critique classe 1 (pas d'usage dans les DOM)
2	TREMPAGE ASPERSION AUTOCLAVE	NP1 3 mm	NP1 3 mm	50% de la valeur critique classe 2 (100% de la valeur critique dans les DOM)
3.1	TREMPAGE ASPERSION AUTOCLAVE	NP3 6 mm	NP1 3 mm	50% de la valeur critique classe 3 (100% de la valeur critique dans les DOM)
3.2	AUTOCLAVE	NP5 Tout aubier	NP3 6 mm	100% de la valeur critique classe 3
4	AUTOCLAVE	NP5 Tout aubier	NP4 25 mm	100% de la valeur critique classe 4

## CTB-B+ : une certification qui atteste la qualité globale de traitement des bois

Avant de prétendre à une certification CTB-B+, les sites certifiés CTB-B+ tels que PROTAC doivent être classés ICPE (Installation Classée pour la Protection de l'Environnement) en raison des nuisances éventuelles ou des risques importants de pollution des sols ou d'accident qu'ils présentent. Autorisés par la Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement (DREAL) à pouvoir exercer l'activité de traitement des bois, ces sites sont soumis à de nombreuses réglementations de prévention des risques environnementaux et à des contrôles aléatoires pour vérifier le respect permanent des exigences en terme d'utilité publique, d'émissions, de gestion des déchets...

Pour devenir un site industriel titulaire CTB-B+, avant le début de l'instruction de la certification, l'entreprise doit avoir mis en place un plan qualité pour le traitement des bois (contrôle et enregistrement des traitements, stockage...). Vient ensuite l'audit initial réalisé par la marque CTB-B+ sur le site industriel qui consiste à évaluer la cohérence de ce plan qualité et le respect de celui-ci conformément aux exigences du référentiel CTB-B+.

En parallèle, la marque CTB-B+ prélève sur le site des échantillons de bois traités et de solutions de traitement. Ils sont alors analysés par le laboratoire de chimie du FCBA afin de s'assurer que les exigences de pénétration/rétention fixées dans les normes NF B 50-105-3 sont atteintes pour chaque classe d'emploi. Le couple produit/process de traitement est ainsi validé par rapport à un usage donné des bois préservés. Le site industriel devient ainsi certifié CTB-B+ et rejoint les 70 professionnels compétents répartis sur le territoire français et européen.

La conformité de ces deux paramètres, ainsi que le choix de l'essence de bois par rapport à sa durabilité et à son imprégnabilité, sont contrôlés deux fois par an par l'Institut Technologique FCBA lors d'audits sur site.

Sont évalués en particulier :

- la qualité de préparation des bois et notamment l'humidité (taux d'humidité, vérification des appareils de mesure),
- la qualité de préparation de la solution de traitement (la dilution, la pénétration et la rétention du produit de préservation),
- la qualité des process de traitement (respect des cycles d'imprégnation, état de fonctionnement du matériel, traçabilité des lots de bois...),
- le respect des réglementations concernant les installations (étiquetage des bois traités et certifiés CTB-B+ en valorisant les performances de traitement, attestation de traitement préventif remise au client).

The image shows a 'CERTIFICATION DE TRAITEMENT PREVENTIF' form. Annotations include: 'L'application du logo confirme la qualité du traitement' pointing to the CTB-B+ logo; 'Doit être certifié CTB-B+' pointing to the 'Certifié CTB-B+' field; and 'L'entreprise titulaire de la marque CTB-B+ atteste de la qualité de la prestation' pointing to the 'Signature' field.

L'ensemble de ces paramètres forment le socle de la certification CTB-B+.



La certification de produits CTB-B+ est délivrée par l'Institut technologique FCBA, l'acteur référent du secteur bois-construction.

FCBA, organisme certificateur accrédité par le COFRAC (Certification de Produits et Services, n° 5-0011, portée disponible sur [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr) et liste des titulaires disponible sur [www.ctbbplus.fr](http://www.ctbbplus.fr)), contribue à l'élaboration des normes européennes pour la préservation des bois en œuvre dans le bâti.

Allée de Boutaut - BP 227 - 33028 Bordeaux Cedex - Tél. +33 (0)5 56 43 63 00



**andré sudrie**  
relations presse

63 rue Rambuteau 75004 Paris  
Tél : 01 42 78 22 22 • Fax : 01 42 78 57 20  
Web : [www.andresudrie.com](http://www.andresudrie.com)