



**DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DE FRANCHE-COMTE**

Besançon, le 16 juin 2003

Groupe de Subdivisions du Doubs

TEMIS - Technopole Microtechnique et Scientifique
21 b rue Alain Savary - PB 1269
25005aESANCON CEDEX
Téléphone : 03.81.41.65.00
Télécopie: 03.81.53.00.81 - 03.81.53.20.40
Site internet : www.franche-comte.drire.gouv.fr

Affaire suivie par Virginie TEISSIER
Ligne directe : 03.81.41.65.21.
Télécopie : 03.81.53.00.81.
Mél : virginie.teissier@industrie.gouv.fr

REF : GS25/EI//EF/FB 2003 - 0610A

IMPHY UGINE PRECISION

**Usine de Pont de Roide
BP 9
25150 PONT DE ROIDE**



Présentation d'un arrêté préfectoral complémentaire au Conseil Départemental d'Hygiène

La société IMPHY UGINE PRECISION, dont l'exploitation est située sur la commune de Pont de Roide, est classée Seveso seuil bas, en application de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 et au regard de son activité de stockage d'ammoniac.

Les prescriptions réglementaires qui s'appliquent à la société sont celles fixées par l'arrêté préfectoral n° 370 du 15 janvier 1980 modifié par l'arrêté préfectoral n° 3172 du 26 juillet 1990.

I – Présentation de l'établissement

Contexte

Etablissement : Société IMPHY UGINE PRECISION

Adresse : Usine de Pont de Roide – BP 9 – 25150 PONT DE ROIDE

Activité : laminage à froid des feuillards d'acier inoxydables de précision

Directeur du site : M. Gérard CHARRIERE

Responsable Hygiène, Sécurité, Environnement : M. Daniel DERUELLE

Description des activités

L'établissement de Pont de Roide transforme de l'acier en produits plats d'acier inoxydable de précision. La spécialité de l'usine est le laminage à froid des feuillards d'aciers inoxydables de précision suivants :

- l'acier inox ferritique (alliage de fer et de chrome)
- l'acier inox austénitique (alliage de fer, chrome et nickel)
- l'acier inox martensitique (alliage de fer, carbone et chrome)

L'usine reçoit des bobines décapées ou pré-laminées issues principalement d'autres sites IUP, elle exécute les opérations de :

- laminage à froid
- traitements thermiques, opérations de trempe, recuits décapage ou revenus sous atmosphère azote et hydrogène (produit par craquage de l'ammoniac), hydrogène ou azote
- traitements de surface (utilisation selon les lignes de solvants chlorés, sels et acides fluorhydrique, nitrique et sulfurique)
- parachèvement (refendage, coupe à la longueur, ...)
- analyses et essais physiques au laboratoire de l'usine

En plus des produits de traitement de surface, le site utilise dans ses procédés du gaz naturel, de l'acétylène, des huiles minérales et solubles.

Classement des activités

Rubrique	Installations / Activités	Quantité	Régime
1111-2.b	Emploi et stockage de substances liquides très toxiques 2. Substances et préparations liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 20 t	1 stockage de 130 bonbonnes maxi de 35 kg (soit 4 550 kg) d'acide fluorhydrique à 70 % (équivalent d'acide pur 3,2 t)	A
1136-A-1b	Stockage d'ammoniac. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. en récipients de capacité unitaire supérieure ou égale à 150 kg mais	1 réservoir aérien de 63 t d'ammoniac liquéfié sur rétention, confiné en bâtiment métallique et équipé de 2 rideaux d'eau	A

	inférieure à 200 t		
1720-1a	Utilisation de substances radioactives sous forme de sources scellées 1. contenant des radionucléides du groupe 1 a) dont l'activité globale est égale ou supérieure à 370 GBq mais inférieure à 370 TBq	3 installations de mesures d'épaisseur composées chacune de 2 sources d'américium 241, d'activité 3 curies	A
2560-1	Travail mécanique des métaux. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. supérieure à 500 kW	Les machines comprennent, entre autres, des lignes de refandage, des laminoirs, des lignes de trancanage, ...	A
2565-2a	Traitement des métaux et matières plastiques pour le dégraissage, le décapage, la conversion, le polissage, la métallisation, etc. par voie électrolytique chimique ou par emploi de liquides halogénés 2. procédés utilisant des liquides, le volume des cuves de traitement de mise en œuvre étant : a) supérieure à 1 500 l	1 ligne de recuit décapage RD4 équipée de bacs de décapage électrolytiques solution : $\text{Na}_2\text{SO}_4\text{-H}_2\text{SO}_4\text{-HNO}_3\text{+HF}$ Volume total des bains : 12,7 m ³	A
2567	Revêtement métallique d'un matériau quelconque par immersion par pulvérisation de métal fondu	1 banc de rechargement par métallisation utilisé de façon intermittente	A
1180-2a	Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés de PCB	19 transformateurs au pyralène, 8 transformateurs huiles polluées	A

Rubrique	Installations / Activités	Quantité	Régime
2564-1	Nettoyage, dégraissage, décapage de surface par des procédés utilisant des liquides organo-halogénés ou des solvants organiques	1 ligne de recuit brillant RB5 équipée en tête d'un dégraissage au trichloréthylène (tavoxène) Volume de la cuve : 22 m ³ Volume normal de tavoxène liquide : 800 l	A
1416-3	Stockage ou emploi d'hydrogène. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3. supérieure ou égale à 100 kg mais inférieure à 1 t	Sous forme gaz : 2 remorques de 3 000 m ³ chacune 1 stockage de cadres de 4 000 m ³ 1 installation de détente et de distribution Quantité maximale stockée : 10 000 m ³ , soit 900 kg	D

1418-3	Stockage ou emploi d'acétylène. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3. supérieure ou égale à 100 kg mais inférieure à 1 t	400 kg	D
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs. La puissance maximum de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 10 kW	Plusieurs postes répartis dans les différents ateliers de production. La puissance cumulée de ces postes répartis étant supérieure à 10 kW	D
2561	Trempe, recuit ou revenu des métaux et alliages	1 ensemble de recuit sous cloche 5 fours et 8 bases, 1 ligne de trempe T9 des aciers inoxydables et 1 ligne de recuit brillant RB5 (lignes équipées d'un four à atmosphère de protection H2 + N2 chauffé au gaz naturel)	D
2575	Emploi de matières abrasives. La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW	1 ligne de polissage des feuilards IKEMURA utilisant des meules abrasives 1 installation d'abrasion des feuilards par bandes adhésives Murray Way 3 1 atelier de rectification de cylindres composé de 3 rectifieuses	D
2920-1b	Installation de réfrigération ou de compression	Plusieurs dispositifs de climatisation	D

Implantation (cf. plan joint)

L'usine est implantée dans la partie Sud de la commune de Pont de Roide-Vermondans, habitée par environ 4 900 personnes. L'environnement immédiat de l'établissement est le suivant :

- au Nord-Est : l'entrée de l'établissement, côté centre-ville sur la départementale 437,
- à l'Est : la rivière "Le Doubs", la départementale 437 et la colline du fort des Roches,
- au Sud : la boucle du Doubs, la départementale 437 et le Mont Julien,
- à l'Ouest : le tracé de l'ancienne voie de chemin de fer Montbéliard-Saint-Hippolyte, partiellement transformé en route et le lotissement "Les Essarts" dont les habitations les plus proches sont à 50 m environ de l'établissement.

L'école primaire, la crèche et la mairie de Pont de Roide se trouvent dans un périmètre de 500 m autour du site.

II – Etude des Dangers

Une Etude des Dangers a été réalisée de manière spontanée par l'exploitant en juillet 2002. Celle-ci s'est révélée incomplète avec en particulier :

- l'absence de véritable analyses de risque
- l'absence de conclusion concernant la mise en place éventuelle d'un périmètre de maîtrise de l'urbanisation
- l'absence de prise en compte des risques "d'effets domino" au niveau des utilités qui ont été externalisées

De plus, certains scénarios d'accident ont été jugés "peu significatifs" par l'exploitant en l'absence de toute justification.

III – Conclusion

L'ancienneté des prescriptions relatives au stockage d'ammoniac, le caractère incomplet de l'Etude des Dangers remise par l'exploitant, l'implantation de la société IMPHY UGINE PRECISION en zone urbaine et son classement en établissement à risques majeurs rendent nécessaire la réactualisation de l'Etude des Dangers présentée par le site.

Ainsi nous proposons, en application de l'article 18 du décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977, la prescription par arrêté préfectoral complémentaire de l'actualisation de l'Etude des Dangers du site IUP à Pont de Roide. Ce projet doit être présenté pour avis au Conseil Départemental d'Hygiène préalablement à sa signature.

L'Adjoint au Chef de la 4^{ème} Subdivision du Doubs

Vu, adopté et transmis
Le Chef du Groupe de Subdivisions du Doubs

Virginie TEISSIER

Eric FLEURENTIN

Vu et transmis avec avis conforme
à Besançon, le 16 juin 2003

P/Le Directeur Régional et par délégation,
Le Chef du Service Régional de l'Environnement Industriel

Bernard DERACHE