



**PRÉFET
DU PAS-DE-
CALAIS**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement des
Hauts-de-France**

Unité départementale de l'Artois
Centre Jean Monnet
Avenue de Paris
62400 Bethune

Bethune, le 21/11/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 18/11/2024

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

FONDERIES DE LA SCARPE

27 Rue Georges Clémenceau
B.P. 80012
62223 Saint-Laurent-Blangy

Références : MD/SV - EQUIPE 4 - 1090-2024
Code AIOT : 0007000467

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 18/11/2024 dans l'établissement FONDERIES DE LA SCARPE implanté 27 Rue Georges Clémenceau B.P. 80012 62223 Saint-Laurent-Blangy. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La visite s'inscrit dans les suites d'un accident de coulée survenu le 1er août 2024.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- FONDERIES DE LA SCARPE
- 27 Rue Georges Clémenceau B.P. 80012 62223 Saint-Laurent-Blangy
- Code AIOT : 0007000467

- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

La SAS FONDERIES DE LA SCARPE a été créée en 1974. Elle est implantée dans la ZAC de SAINT-LAURENT-BLANGY depuis 1990. La surface totale du site est de 33 000 m² dont 6 500 m² de surface bâtie. Le site fonctionne sous couvert d'un arrêté préfectoral d'autorisation daté du 2 mai 2007. La fonderie est spécialisée dans la fabrication de pièces moulées pour l'automobile, la métallurgie, la sidérurgie et les constructeurs de machines-outils. Elle dispose de quatre fours de fusion à induction électrique permettant une production maximale journalière de 20 tonnes. Le site comporte également des unités de modelage (création des modèles à partir du bois ou du polystyrène) et d'usinage (fraisage, écroûtage et rectification des pièces brutes ou dégrossies).

Contexte de l'inspection :

- Accident

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;

- ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Déclaration d'accident	Code de l'environnement du 24/09/2020, article 512-49	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

L'accident est un accident de coulée lié à un procédé inadapté à la réalisation de ce type de pièces survenu le 1er août 2024. Si l'accident a entraîné la formation d'une colonne de feu brève, aucun incendie ne s'est déclaré.

Le matériel endommagé a été remplacé. Aucun impact dans l'eau ou les sols n'est attendu.

L'exploitant a adapté son procédé de fabrication pour limiter les risques d'un accident similaire.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Déclaration d'accident

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 24/09/2020, article 512-49
Thème(s) : Risques accidentels, Déclaration d'accident/incident
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>L'exploitant d'une installation soumise à autorisation, à enregistrement ou à déclaration est tenu de déclarer, dans les meilleurs délais, à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de cette installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1.</p> <p>Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant au préfet et à l'inspection des installations classées. Il précise, notamment, les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les substances dangereuses en cause, s'il y a lieu, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures d'urgence prises, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou à long terme. Si une enquête plus approfondie révèle des éléments nouveaux modifiant ou complétant ces informations ou les conclusions qui en ont été tirées, l'exploitant est tenu de mettre à jour les informations fournies et de transmettre ces mises à jour au préfet ainsi qu'à l'inspection des installations classées.</p>

Constats :

Par courriel du 8 août 2024, l'exploitant a transmis la déclaration d'accident aux services de l'Inspection.

En séance, l'exploitant présente les causes profondes de l'accident et les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire.

L'accident est survenu lors de la phase de coulée de fonte dans le moule. Pour le moulage de pièce de très petites séries, deux procédures de coulée peuvent être mises en œuvre :

- procédé par gazéification: une empreinte est réalisée en polystyrène sur laquelle est fabriqué le moule en sable. La fonte est coulée directement dans le moule en présence du polystyrène. Au contact de la fonte en fusion, le polystyrène se gazéifie, s'échappe par les pores du moule en sable, et la fonte prend la place du polystyrène. Lors de la phase de gazéification, le gaz s'enflamme au contact de l'oxygène dès la sortie par les pores du moule. Ce procédé permet de réaliser des pièces complexes, rapidement.
- procédé par décorticage: une empreinte est réalisée en polystyrène sur laquelle est fabriqué le moule en sable. L'empreinte en polystyrène est retirée, puis la fonte coulée dans le moule. Ce procédé ne dégrade pas la polystyrène et ne dégage donc pas de gaz. En conséquence, aucune inflammation n'a lieu autour du moule. Ce procédé nécessite beaucoup plus de préparation que le procédé par gazéification puisqu'il est nécessaire d'ouvrir le moule pour retirer l'empreinte en polystyrène.

L'exploitant a reçu une commande pour une très petite série de pièces massives en fonte. Le choix s'est porté sur le procédé par gazéification. Lors de la coulée, compte-tenu du volume de polystyrène présent (pièce beaucoup plus massive que les réalisations habituelles), la porosité du moule s'est révélée insuffisante pour laisser échapper le gaz produit par sa dégradation. En conséquence, le gaz est sorti massivement par l'ouverture et s'est enflammé instantanément au contact de l'air créant une colonne de feu verticale qui s'est éteinte immédiatement. Toutefois, les flammes ont atteint la toiture dont les tôles PVC (puits de lumière) ont subi le flux thermique. La guirlande de pont a également fondu.

Le feu ne s'est pas déclaré mais un extincteur a été utilisé par sécurité et le SDIS contacté immédiatement. A son arrivée, le SDIS a vérifié l'absence de feu et l'état de la toiture.

La cause profonde de l'accident provient donc d'un procédé inadapté à ce type de production.

En conséquence, l'exploitant procède par décorticage lors de la production de pièces massives afin de supprimer le risque d'accident lors de la coulée.

Le procédé par gazéification est maintenu puisque maîtrisé pour des pièces de masse raisonnable.

La visite d'inspection a permis de constater le remplacement des puits de lumière, de la guirlande de pont et le bon fonctionnement des installations.

Type de suites proposées : Sans suite