



**PRÉFET
DE LA HAUTE-
SAÔNE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement de
Bourgogne-Franche-Comté**

Unité Interdépartementale 25-70-90
5 Voie Gisèle Halimi
BP 31269
25000 Besançon

Besançon, le 18/12/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 18/09/2025

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

CONFLANDEY INDUSTRIES SAS

3 rue du Château
BP 21 - AMONCOURT
70170 Port-Sur-Saône

Références : UID257090/SPR/FN/ 2025 - 1125B
Code AIOT : 0005901113

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 18/09/2025 dans l'établissement CONFLANDEY INDUSTRIES SAS implanté 3 rue du Château 70170 Amoncourt. L'inspection a été annoncée le 03/09/2025. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

L'établissement localisé sur la commune d'Amoncourt fait partie des 8 plus gros préleveurs (sur la base du critère « *prélèvement, indépendamment de la restitution au milieu naturel* ») du périmètre 25/70/90. Suite au départ de l'inspecteur référent de l'établissement, une inspection est réalisée en présence du nouvel inspecteur (en cours d'habilitation) et du chef de l'unité interdépartementale. L'inspection a vocation à permettre la visualisation des installations de cet établissement important d'une part, et à faire le point sur la consommation d'eau (une des particularités du site d'Amoncourt étant le refroidissement des installations participant au tréfilage, en circuit ouvert) d'autre part.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- CONFLANDEY INDUSTRIES SAS
- 3 rue du Château 70170 Amoncourt
- Code AIOT : 0005901113
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

Les tréfileries de Conflandey exploitent deux établissements : le site d'Amoncourt qui date de 1901, et le site de Port d'Atelier (localisé sur un ancien site de créosotage SNCF) qui date de 1984.

Ces deux établissements sont distincts du point de vue de la réglementation des ICPE, mais l'exploitant les envisage comme un ensemble industriel cohérent, exerçant des activités complémentaires.

Le tréfilage (passage par passes successives à travers des filières (en extrême résumé : il s'agit à chaque étape, de faire passer (par traction autour d'un cabestan situé à « l'aval » de la filière) un fil d'acier à travers un trou constitué d'un matériau très dur, et de diamètre légèrement inférieur à celui du fil au départ, pour en réduire le diamètre, à froid). Chaque réduction de diamètre ne peut être que très limitée ; aussi, il peut être nécessaire pour aboutir aux caractéristiques finales de diamètre souhaitées, de passer par plusieurs dizaines de filières pour un même fil de départ.

La matière de base est constituée de bobines de fil d'acier de 2,5 t. Environ 30 nuances différentes d'acier (pourcentage de C, résistance mécanique, dureté, etc.) sont mises en oeuvre sur le site d'Amoncourt. A noter le passage récent de 25 à 30 nuances d'acier : intégration d'aciers décarbonés, issus de fours électriques (environ 10 fois moins d'émissions de CO₂ ; acier dit « vert », mais avec une plus grande dispersion des caractéristiques, car la composition des aciers électriques est moins maîtrisée du fait des déchets utilisés en four électrique).

Environ 45 000 tonnes sont traitées par an (max de 60 000 tonnes en 2021) sur le site d'Amoncourt.

Afin de permettre le passage en force du fil au travers de chaque filière, de la poudre de savon est utilisée (elle joue le rôle de « *lubrifiant à sec* »)(filière carbure). A noter que plus le fil diminue de diamètre, plus la vitesse du fil augmente (la réduction de diamètre s'accompagne d'un allongement du fil) ; la prise en compte de cette spécificité est assurée par un asservissement électronique des différents cabestans. Le fil devient cassant à mesure qu'il est étiré, il peut donc être nécessaire de réaliser un traitement thermique à l'issue. Un traitement de surface est pratiqué ultérieurement.

Le tréfilage à sec est indispensable dans tous les cas ; en sortie il peut y avoir (ou pas) un complément de tréfilage humide (ex : pour les fils de carcasses de pneumatiques). Un peu moins de

la moitié du tonnage annuel passera en tréfilage humide. Ce tréfilage humide (de finition), est réalisé avec de la « sauce » (graisse soluble, additifs, produit breveté). Pour une finition plus brillante (pour des rayons de vélo, des fermetures de bouteilles, etc.), des filières « *diamant* » sont utilisées. Avec le tréfilage humide, la contrainte mécanique est plus faible, il n'y a donc pas besoin de retraiter thermiquement à l'issue.

Sur le site d'Amoncourt, subsistent environ 10 fours de recuit statique (650 °C pendant quelques heures)(la totalité de la bobine est placée dans le four). Ce traitement permet de « *casser la nervosité du fil* », pour produire des fils qui pourront se replier facilement (ex : masques chirurgicaux).

Thèmes de l'inspection :

- Eau de surface

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 font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
3	Etude technico-économique de réduction de la consommation d'eau	AP Complémentaire du 02/02/2023, article 1	Demande d'action corrective	6 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

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

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Généralités sur la consommation d'eau	Arrêté Préfectoral du 19/05/2009, article T. 2.4.1	Sans objet
2	Gestion des déchets	Arrêté Préfectoral du 19/05/2009, article T. 2.15.2	Sans objet

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

Les quantités d'eau pompées dans le milieu sont nettement supérieures aux besoins réels de l'usine : d'une part parce que la pompe de prélèvement fonctionne 365 j / an (avec un régime à peine modulé à la baisse les week-ends, alors que l'usine est globalement à l'arrêt), et d'autre part parce que lorsque l'usine fonctionne le débit d'eau de refroidissement est potentiellement supérieur aux besoins réels des machines. Cela étant, la problématique est plutôt de l'ordre de la rationalité (y compris au plan de la consommation énergétique) ; au plan de la gestion de la ressource en eau en

effet, l'eau pompée « en pure perte » est intégralement restituée au milieu avec un risque de dégradation de sa qualité qui paraît quasi inexistant.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Généralités sur la consommation d'eau

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 19/05/2009, article T. 2.4.1
Thème(s) : Risques chroniques, Généralités et consommation
Prescription contrôlée : L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour limiter les flux d'eau utilisés dans l'établissement. Les installations sont alimentées à partir : <ul style="list-style-type: none">- du réseau urbain d'eau potable pour une consommation annuelle d'environ 3 000 m³,- d'un prélèvement d'eau dans le canal de la rivière LA LANTERNE pour un volume maximal annuel de 1 800 000 m³ dont 215 000 m³ destinés aux opérations de traitement de surface. Les prélèvements d'eau dans le milieu naturel sont limités à 5460 m ³ /j en eau de surface avec deux ouvrages de prélèvement dans le canal de la rivière LA LANTERNE. En cas de sécheresse répétée, des mesures de restriction de ces niveaux de consommation d'eau autorisés pourront être imposées sur décision du préfet. Les ouvrages de prélèvements raccordés sur un réseau public sont équipés de dispositifs de mesure totalisateurs et d'un dispositif de dis-connexion afin d'éviter tout phénomène de retour sur les réseaux d'alimentation. L'exploitant établit un bilan annuel des utilisations d'eau à partir des relevés journaliers de ses consommations. Ce bilan fait apparaître éventuellement les économies réalisables.
Constats : Le site d'Amoncourt utilise une énorme proportion de l'eau prélevée dans le canal de la Lanterne à des fins de refroidissement - en circuit ouvert - des installations (la proportion varie entre 95 et 99,5 % selon les estimations). La station de traitement des eaux industrielles de l'établissement apparaît surdimensionnée aujourd'hui : elle traite environ 50 m ³ d'eaux usées (issues des opérations de rinçage, décapage, traitement de surface, et du fonctionnement même de la station) par jour. La station de traitement des eaux usées consomme une (faible) quantité d'eau, principalement pour assurer l'étanchéité des pompes de circulation des eaux à traiter. L'exploitant indique que le sens même de la démarche de réduction du prélèvement d'eau lui échappe un peu, considérant que la ressource est très abondante d'une part, et (surtout) que <u>l'eau est restituée en intégralité</u> (et sans risque, selon lui, de pollution lors de son passage au sein de l'usine) au milieu naturel d'autre part.

Le canal de la Lanterne constitue en effet, selon l'exploitant, une ressource abondante, contrairement au puits (alimentée par la rivière la Superbe) qui alimente le site (pourtant voisin de qq km seulement) de Port d'Atelier. Ceci explique le fait que le site de Port d'Atelier soit plus « avancé » et plus sobre dans son prélèvement d'eau (récupération des eaux de pluie, présence d'une tour aéroréfrigérante permettant le refroidissement en circuit fermé : l'autorisation de prélèvement du site de Port d'Atelier est de 56 000 m³/an, contre plus de 1 800 000 m³/an pour le site d'Amoncourt), alors que le flux d'eau (essentiellement de refroidissement également, sur le site de Port d'Atelier) y est plus important : en effet, le flux d'eau (globalement de refroidissement) alimentant l'usine d'Amoncourt est de l'ordre de 220 m³/heure, alors que le flux d'eau alimentant l'usine de Port d'Atelier est de l'ordre de 250 m³/heure.

La pompe principale qui prélève dans le canal de la Lanterne est alimentée par un courant électrique dont la fréquence est variable (cf. PHOTOS) :

- 42 Hz (correspondant à un débit de pompage de 250 m³ / heure) en semaine (régime nominal, déjà abaissé (- 16 %), récemment, par rapport au régime moteur initial, calé sur 50 Hz),
- 34 Hz (correspondant à un débit de pompage (réduction proportionnelle à la diminution de la fréquence du courant électrique) de 202 m³ / heure) le week-end (NB : les filières de tréfilage sont à l'arrêt le week-end)(régime réduit).

L'exploitant indique qu'il ne peut guère descendre plus bas, car il risquerait de dégrader le moteur de la pompe : le moteur, ancien, n'est, de plus, pas conçu pour des arrêts / redémarrages réguliers.

Questionné à ce sujet, il précise qu'il ne sait pas exactement évaluer le besoin « talon » de l'usine pour alimenter les installations qui tournent H24 (notamment la station de traitement des eaux usées) ; il estime cependant que 3 m³/h de besoin réel le week-end paraît un maximum.

NB : sur la base de ce besoin réel de 3 m³/h VS un prélèvement réduit à « seulement » 200 m³/h environ le week-end (il y a donc un prélèvement « non nécessaire aux besoins du procédé », à hauteur d'environ 197 m³/h le week-end), il peut être extrapolé qu'environ 197 (m³/h)*48 (h / week-end)*52 (week-end / an), soit environ 491 712 m³/an sont pompés en pure perte dans le canal de la Lanterne. A noter cependant que cette eau n'est pas perdue pour le milieu, puisqu'elle est restituée en intégralité via l'ensemble des points de rejet au milieu naturel.

L'exploitant précise qu'à l'étiage (le niveau de la Lanterne, au plus bas, s'est établi à environ 1 m³ / seconde en 2020), le prélèvement de 250 m³ / heure de l'usine représente environ 7 % du débit du cours d'eau.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Gestion des déchets

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 19/05/2009, article T. 2.15.2

Thème(s) : Risques chroniques, Conditions de stockage des déchets

Prescription contrôlée :

Le stockage temporaire des déchets dans l'enceinte de l'établissement doit être fait dans des conditions qui ne portent pas ou ne risquent pas de porter atteinte à l'environnement. A cette fin :

- les dépôts doivent être tenus en état constant de propreté et aménagés de façon à ne pas être à l'origine d'une gêne pour le voisinage (odeurs) ;
- les déchets liquides ou pâteux doivent être entreposés dans des récipients fermés, en bon état et étanches aux produits contenus. Les récipients utilisés doivent comporter l'indication apparente de la nature des produits ;
- les aires doivent être placées à l'abri des intempéries pour tous dépôts de déchets en vrac ou non hermétiquement clos susceptibles d'être à l'origine d'entraînement de polluant par l'intermédiaire des eaux pluviales. Pour les autres dépôts, le rejet des eaux pluviales recueillies dans les rétentions ne pourra intervenir qu'après constat de l'absence de toute pollution ; les mélanges de déchets ne doivent pas être à l'origine de réactions non contrôlées conduisant en particulier à l'émission de gaz ou d'aérosols toxiques ou à la formation de produits explosifs ;
- le stockage de déchets doit être effectué de façon à ne pas entreposer sur une même aire des produits incompatibles entre eux de par leur nature.

Constats :

Lors de la visite des installations, la zone extérieure de stockage des déchets est visualisée. Elle est correctement matérialisée, le sol (en béton) forme rétention (il n'y a pas, pour permettre les mouvements d'engins de manipulation des contenants, de bordure surélevée sur les côtés ; le sol béton, au niveau du sol environnant, est dirigé en pente douce vers la partie centrale de la zone, dirigeant les écoulements éventuels vers une capacité de rétention localisée sous le niveau du sol, et qui n'a pas été visualisée pendant la visite), le stockage est couvert, mais la zone de stockage appelle deux remarques globales principales :

- les IBC contenant des déchets dangereux liquides sont effectivement positionnés sur la rétention, mais en cas de sinistre, en situation « *dynamique* » de ce dernier, des écoulements (par projection, ou simplement déversement dirigé vers l'extérieur de la rétention) très significatifs en dehors de la zone formant rétention restent très probables. D'autant plus que certains IBC sont stockés en extrême bordure, voire « mordent » un peu en dehors de la zone de rétention (cf. PHOTO).
- Le sol de la zone de stockage est effectivement couvert par une toiture (en projection verticale ; les débords sont extrêmement réduits), mais en cas de précipitations importantes combinées à un minimum de vent, des quantités non négligeables d'eau de pluie peuvent atteindre la rétention / les IBC (ces derniers étant correctement fermés, la

possibilité d'atteinte des IBC par de l'eau de pluie n'apparaît cependant pas problématique).

En réponse, l'exploitant indique que le stock constaté le jour de l'inspection est plutôt un stock maximal, mais il précise également que la répartition des déchets solides / liquides entre la périphérie et la zone plus centrale de la zone de stockage pourrait être reconsidérée (afin que les déchets liquides soient placés en position plus centrale, et que la zone périphérique soit plutôt dévolue aux déchets solides / pâteux).

L'exploitant précise également que la partie de la zone de stockage (située sous le niveau du sol) recueillant les éventuels écoulements, est vidangée une fois par an.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant est invité à optimiser la répartition des différentes natures de déchets au sein de la zone de stockage, afin de diminuer encore le risque de pollution accidentelle en cas de sinistre. Une amélioration non négligeable semble possible sans agir sur l'infrastructure, en agissant simplement sur l'occupation du sol pour chaque type de déchets.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Etude technico-économique de réduction de la consommation d'eau

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 02/02/2023, article 1

Thème(s) : Risques chroniques, Diagnostic des consommations et ETE de réduction

Prescription contrôlée :

La société CONFLANDEY INDUSTRIES d'AMONCOURT, ci-après dénommée t'exploitant, est tenue de respecter les dispositions définies au présent arrêté pour les installations qu'elle exploite sur son site d'AMONCOURT/CONFLANDEY :

Diagnostic des consommations et étude technico-économique de réduction

L'exploitant doit mettre en place les réflexions et études nécessaires à rétablissement d'un diagnostic détaillé des consommations d'eau nécessaires aux processus industriels et pour les autres usages (domestiques, arrosages, lavages,..) ainsi qu'une étude technico-économique de réduction de ces consommations.

Ce diagnostic et cette étude technico-économique doivent permettre la mise en place d'actions spécifiques de réduction des prélèvements dans la Lanterne et/ou le réseau de distribution. Ces actions de réduction seront pérennes ou appliquées en cas de crise hydrologique dont le niveau de gravité est défini selon les seuils de surveillance : vigilance, alerte, alerte renforcée et crise.

Plus précisément, le diagnostic doit permettre de déterminer :

- les caractéristiques des moyens d'approvisionnements en eau notamment type

d'alimentation (en canal de dérivation, raccordement à un réseau, provenance et interconnexion de ce réseau), localisation géographique des dispositifs de pompage, débits minimum et maximum des dispositifs de pompage ;

- les quantités d'eau indispensables aux processus industriels et au refroidissement des installations ;
- les quantités d'eau nécessaires aux processus industriels et au refroidissement mais dont l'approvisionnement peut être momentanément suspendu, ainsi que la durée maximale de cette suspension ;
- les quantités d'eau utilisées pour d'autres usages que ceux des processus industriels et de refroidissement et, parmi elles, celles qui peuvent être suspendues en cas de déficits hydriques ;
- la possibilité d'existence de pertes dans les divers circuits de prélèvements ou de distribution de l'entreprise ;
- la possibilité d'avoir recours à l'utilisation de l'eau de pluie selon les usages de manière à réduire les prélèvements dans la ressource ou le réseau de distribution ;

[...]

Constats :

L'exploitant (qui a remis récemment son ETE) est interrogé sur les actions principales qu'il a engagées en vue de mieux préciser les conditions de l'utilisation d'eau sur son site d'Amoncourt, les résultats déjà obtenus et ceux encore en perspective.

Il rappelle tout d'abord que le site d'Amoncourt est moins avancé de ce point de vue, que le site de Port d'Atelier (ce dernier étant desservi par une ressource beaucoup plus limitée en volume).

Il précise qu'il a procédé à l'installation d'environ 30 compteurs / débitmètres (dispositifs non intrusifs, posés sur les tuyauteries et mesurant le débit à travers la paroi des tuyauteries)(cf. PHOTOS) pour un montant total d'environ 60 k€ (au départ, il y avait 5 compteurs seulement : 1 pour le secteur décapage, 1 vers les machines à cuivrer, 1 vers la station, 1 vers les lignes de tréfilage sec, 1 vers les lignes de tréfilage humide). Ce nouveau maillage du réseau d'alimentation d'eau de l'usine est considéré par l'exploitant, comme suffisant pour être représentatif du fonctionnement global de l'usine ; ce point n'appelle pas d'observation de la part de l'inspection des ICPE (il n'est pas raisonnable de vouloir équiper chaque filière de tréfilage d'un compteur dédié ; il apparaît cohérent d'équiper chaque *catégorie* d'installation afin de préciser les consommations typiques par nature d'activité).

- Ex : au secteur « tréfilage humide », un capteur a été installé sur chaque type de machine, et l'exploitant sait combien il a de machines de chaque type dans l'atelier. Il peut donc opérer une extrapolation précise pour l'ensemble du parc machines, sur la base du résultat rendu par un seul débitmètre.

Le plan de comptage a été mis en service le 21/8. L'exploitant dispose d'un accès à la plate-forme de relève des compteurs ; une démonstration des informations disponibles et de l'interface (avec lequel l'exploitant doit continuer de se familiariser) est faite en salle : les informations délivrées sont nombreuses et précises. **Quelques corrections de certains libellés semblent nécessaires sur l'interface / logiciel.**

Les installations sont visualisées sur le terrain par la suite. Concernant le refroidissement des cabestans (cf. PHOTO) à titre d'exemple, l'exploitant est questionné sur le pilotage du débit d'eau

de refroidissement en fonction de la température effective des cabestans. Il répond que la température des cabestans n'est pas suivie, qu'il sait que le débit d'eau de refroidissement est *suffisant pour garantir une température correcte*, mais qu'il n'est pas certain que le débit n'est pas *excessif par rapport au besoin de refroidissement*.

Il indique qu'il serait techniquement possible d'installer des suivis de température, pour pouvoir plus finement piloter le refroidissement.

L'exploitant indique que la récupération des eaux pluviales, pourrait également être envisagée aussi sur le site d'Amoncourt (les superficies totales de toitures sont importantes ; mais se pose la question du *stockage*).

L'exploitant indique qu'une démarche de **certification en lien avec la consommation d'énergie** est également lancée pour l'usine d'Amoncourt. Il n'est pas impossible que cette démarche (avec l'ensemble des diagnostics et audits qui vont alimenter la réflexion), conduite à reconsidérer certaines des pratiques ayant un impact sur la consommation d'eau (à titre d'exemple : faire fonctionner la pompe principale d'alimentation du site à près de 85 % de sa pleine puissance, pendant environ 2500 heures / an alors qu'il serait presque possible de l'arrêter, correspond à une consommation électrique non négligeable).

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant est invité à compléter son étude technico-économique par l'intégration des résultats des suivis de consommation d'eau (via les 30 compteurs installés dans l'usine), et à élaborer dans ce cadre un plan d'action pour la réduction du prélèvement ou de la consommation.

Bien que jusqu'à présent la ressource n'ait jamais fait défaut au niveau du poste de prélèvement dans le canal de la Lanterne, l'exploitant est appelé à exercer une vigilance particulière sur ses conditions de fonctionnement lors des épisodes de sécheresse sévère.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 6 mois