

PRÉFET DE L'OISE

Direction régionale de l'environnement,  
de l'aménagement et du logement  
Hauts-de-France

Beauvais, le 23 mai 2018

Unité Départementale de l'Oise  
Équipe 4

Affaire suivie par :  
Yves YEBRIFADOR  
Tél : 03 44 10 54 16  
Fax : 03 44 10 54 01

Courriel : yves.yebrifador@developpement-durable.gouv.fr

M:\CPE\VERBERIE\POCLAIN  
HYDRAULICS\_511646\INSP\INSP\_2018\180514\_POCLAIN\_HYDRAULICS\_rapvi.odt  
IC-R/0126/18-YY/MB

## Rapport de l'Inspection

### Installations Classées pour la Protection de l'Environnement

#### Société POCLAIN HYDRAULICS

Commune : VERBERIE

Nb salariés : 515 SIRET : 414 781 823 00011 S3IC : 511646

#### > Informations Générales sur l'établissement

Régime	Priorité	ACNAT	Contact de l'établissement
<input type="checkbox"/> Seveso AS	<b>Environnement</b>	<input type="checkbox"/> Élaboration des PPRT	Nom : LAMOUR Johan Fonction : Responsable Hygiène Sécurité Environnement N° de téléphone : 03 44 20 88 89 mél : johan.lamour@poclain.com
<input type="checkbox"/> Seveso SB	<input type="checkbox"/> Prioritaire	<input type="checkbox"/> Suivi des SEVESO AS	
<input checked="" type="checkbox"/> A	(P1)	<input type="checkbox"/> Vieillessement	
<input type="checkbox"/> E	<input type="checkbox"/> A enjeux (P2)	<input type="checkbox"/> Liquides inflammables	
<input type="checkbox"/> DC	<input checked="" type="checkbox"/> Autre (P3)	<input type="checkbox"/> EPI (carrière)	
<input type="checkbox"/> D	<b>Carrière (RGIE)</b>	<input type="checkbox"/> Eau	
<input type="checkbox"/> Non classé	<input type="checkbox"/> C0	<input type="checkbox"/> REISTA	
<input type="checkbox"/> site et sol pollué (ex ICPE)	<input type="checkbox"/> C1	<input type="checkbox"/> IED – MTD	
	<input type="checkbox"/> C2	<input type="checkbox"/> Dépôt de ferrailles, DEEE	
	<input type="checkbox"/> C3	<input type="checkbox"/> Véhicule Hors d'Usage (VHU)	
		<input type="checkbox"/> Méthanisation	
		<input type="checkbox"/> ESP/Cana	
		<input type="checkbox"/> Autre :	

#### Description de l'établissement

Les principales activités de la société POCLAIN HYDRAULICS sont la conception, la fabrication et la vente des composants et transmissions hydrauliques, majoritairement des moteurs hydrauliques fort couple à came.

Les installations du site de VERBERIE sont exploitées suivant l'arrêté préfectoral du 19 avril 1982. Les installations soumises à autorisation sont :

- une installation de chauffage et traitement industriels par l'intermédiaire de bains de sel fondus définie sous la rubrique 2562 (ex 121-1) : 2 cuves de trempes de 200 litres chacune (chlorure de sodium et potassium, cyanure de sodium), 2 cuves de cémentation de 200 litres chacune (cyanure de sodium, carbonate de sodium, chlorure de baryum et de strontium, chlorure de potassium et de sodium), 2 cuves de nitruration de 500 litres chacune (nitrate de sodium et potassium) ;
- une installation de travail mécanique des métaux définie sous la rubrique 2560 (ex 282-1) ;
- une installation de traitement des métaux définie sous la rubrique 2565 (ex 288-1) : traitement de surface.

## > Thèmes et Référentiels de l'Inspection

L'inspection a été informée d'un incident relatif à une fuite d'azote contenu dans une cuve. L'inspection s'est rendue sur le lieu de l'incident, sur le site de la société POCLAIN HYDRAULICS de Verberie, afin de recueillir davantage d'informations sur les causes et les conséquences éventuelles de la fuite d'azote.

La cuve d'azote a été mise en service en 1989, son volume est de 26 160 litres.

### > Contrôle réalisé

#### 1. Visite sur site

Date de la visite : 4 mai 2018

Date de la visite précédente : 21 mars 2016

- |  |  |   |
|--|--|---|
| <input type="checkbox"/> approfondie         | <input type="checkbox"/> annoncée le :       | <input type="checkbox"/> Programme pluriannuel de contrôles |
| <input checked="" type="checkbox"/> courante |  | <input type="checkbox"/> Suite à une plainte                |
| <input type="checkbox"/> rapide              | <input checked="" type="checkbox"/> inopinée | <input type="checkbox"/> Suite à un accident                |
|  |  | <input checked="" type="checkbox"/> Autre : incident        |

#### > Personne(s) rencontrée(s)

- Harry CALLEBAUT (Directeur du site)  
- Ossama MANSOURI (Ingénieur Hygiène Sécurité Environnement)

#### > Inspecteur(s) présent(s)

Yves YEBRIFADOR

### 2. Contrôle sur pièce

Sans objet

### > Principales constatations

#### Constats et informations transmises par l'exploitant :

Une cuve d'azote de 26 160 litres est présente sur le site de Verberie. Les éléments de sécurité présents sur la cuve sont une vanne d'inversion, deux soupapes de sécurité et deux disques de rupture. Suivant l'exploitant, cette cuve est la propriété de la société Air Liquide.

L'azote est utilisé pour inerte les installations de traitement thermique des pièces métalliques par cémentation et nitruration. Suivant l'exploitant, la cémentation permet un traitement au cœur de la pièce métallique, tandis que la nitruration est utilisée pour réaliser un traitement superficiel des pièces. Les deux procédés génèrent un durcissement en surface des pièces métalliques. La cémentation est réalisée à 930 °C en présence de carbone, méthanol et propane sur une durée 20 heures, tandis que la nitruration est effectuée à 520 °C en présence d'azote et hydrogène pendant 20 heures également.

L'inspection a recueilli auprès de l'exploitant les informations mentionnées ci-après soit cinq jours après l'incident. Le poste de garde a appelé la maintenance le dimanche 29 avril 2018 afin de l'informer de la fuite d'azote. L'exploitant a précisé que la fuite n'a pas eu lieu sur son réseau alimentant ses fours de cémentation et de nitruration. Cette fuite s'est produite sur la cuve de stockage de l'azote. L'exploitant n'a pas pu estimer la quantité d'azote rejetée à l'air libre. Toujours, suivant l'exploitant, cet incident n'a pas eu de conséquence dommageable sur ses installations ni d'impact sur l'environnement et les tiers. Par ailleurs, l'exploitant a indiqué qu'il a été informé par son service de maintenance que ce rejet d'azote via la vanne était fréquent. Celui-ci pensait que ce rejet rentrait dans le cadre du fonctionnement normal de la cuve d'azote.

Dans son courriel en date du 17 mai 2018, l'exploitant a indiqué que l'hypothèse retenue pour l'instant est un défaut de pression du vide inter-paroi de la cuve d'azote. Ce défaut génère un réchauffement de la cuve qui a entraîné une augmentation de la pression d'azote. Il est précisé dans le même courriel que des vérifications de la pression à vide vont être effectuées afin de confirmer l'hypothèse retenue. Si le défaut persiste, des mesures seront prises pour rétablir la pression du vide inter-parois. Cette pression sera surveillée afin de s'assurer qu'il n'y a pas de souci de micro-fuite ou des problèmes de micro-porosité. Dans le cas où ceux-ci sont avérés, la cuve d'azote sera remplacée.

L'inspection a observé de la rouille sur la cuve au niveau de l'endroit où a eu lieu la fuite d'azote. Au vu de ce constat, l'inspection a demandé à l'exploitant de transmettre des éléments afin d'apprécier que l'intégrité de la cuve n'est pas remise en cause.

En application de l'article R.512-69 du code de l'environnement, l'exploitant a adressé à l'inspection une lettre d'information en date du 4 mai 2018, transmise par mail le 9 mai 2018, portant sur le déroulement des événements relatifs à la fuite d'azote. Par ailleurs, conformément aux dispositions de ce même article, il a été demandé à l'exploitant de transmettre un rapport d'incident.

#### Informations sur la cuve au titre de la réglementation équipement sous pression (ESP) :

Par courriel en date du 17 mai 2018, l'exploitant a transmis les informations reprises ci-après concernant la cuve d'azote.

Les diverses pressions inhérentes à l'exploitation de la cuve de stockage, ainsi qu'à son contrôle, sont précisées :

- La pression de service est à 15 bars.
- La pression de stockage est normalement à 10 bars, cependant, elle est actuellement à 15 bars. Cette augmentation de pression est due au dysfonctionnement décrite au paragraphe "Constats et informations transmises par l'exploitant". L'inspection a demandé à l'exploitant de mettre en œuvre des actions correctives afin de ramener cette pression à 10 bars.
- La pression d'épreuve est à 24 bars.

La cuve est soumise à la réglementation ESP. Cependant, la cuve est concernée par la dérogation dit "ISOLE SOUS VIDE" qui fait qu'il n'y a pas besoin d'épreuve hydraulique lors de la requalification. Le remplacement des soupapes et un contrôle visuel du stockage par une personne extérieure à l'entreprise, habilitée à réaliser cette mission, sont suffisantes.

L'exploitant précise en outre qu'une inspection dite périodique d'un équipement sous pression est à réaliser tous les 40 mois, cette inspection est réalisée par Air liquide. Puis, tous les 120 mois une requalification est effectuée (par un organisme extérieur).

La dernière requalification périodique a été effectuée le 15 juin 2015, la prochaine au lieu en 2025. Entre les deux requalifications indiquées précédemment, une inspection périodique de la cuve sera effectuée le 12 octobre 2018.

#### > Conclusions et suite proposées

L'inspection a transmis à l'exploitant une lettre de suite d'inspection de la visite d'inspection du 4 mai 2018.

#### > Pièces jointes

Annexe 1: Photographies de la cuve d'azote

Annexe 2 : Lettre de suite transmise à l'exploitant

#### Rédacteur

L'inspecteur de l'environnement, spécialité Installations classées

  
Yves YEBRIFADOR

#### Valideur

L'inspecteur de l'environnement, spécialité installations classées

  
Bruno VARNIERE

#### Approbateur

Transmis à Monsieur le Préfet de l'Oise  
Pour le directeur et par délégation,  
Le chef de l'Unité Départementale de l'Oise

  
Sébastien PREVOST



---

# Annexe 1

## Société POCLAIN HYDRAULICS à Verberie

Inspection du 04/05/2018

---

**Photographie de la cuve d'azote liquide**

---





**Cuve d'azote**



**Vanne par laquelle l'azote a été mis à l'air libre**



**Vanne par laquelle l'azote a été mis à l'air libre**



**Dispositif de mesure de la pression en continu (bleu) en vue de rechercher les causes de la fuite d'azote sur la cuve de stockage**





## **Annexe 2**

**Société POCLAIN HYDRAULICS  
à Verberie  
Inspection du 04/05/2018**

---

**Lettre de suite transmise à l'exploitant**

---





Liberté • Egalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DE L'OISE

Direction régionale de l'environnement,  
de l'aménagement et du logement  
Hauts-de-France

Beauvais, le 23 mai 2018

Unité Départementale de l'Oise  
Équipe 4

Affaire suivie par :  
Yves YEBRIFADOR  
Tél : 03 44 10 54 16  
Fax : 03 44 10 54 01

Courriel : [yves.yebrifador@developpement-durable.gouv.fr](mailto:yves.yebrifador@developpement-durable.gouv.fr)

M:\ICPE\VERBERIE\POCLAIN  
HYDRAULICS\_511646\INSP\INSP\_2018\180514\_POCLAIN\_HYDRAULICS\_Isaex.odt  
IC/0194/18-YY/MB

**Objet : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement  
Visite d'inspection du 04 mai 2018**

**PJ : Copie du rapport d'inspection**

Monsieur le Directeur,

J'ai procédé le 4 mai 2018 à une visite d'inspection de votre établissement à la suite d'un incident concernant une fuite d'azote sur une cuve de votre établissement.

En application de l'article R.512-69 du code de l'environnement, vous voudrez bien me transmettre le rapport d'incident relatif à la fuite d'azote. Ce rapport devra contenir conformément aux dispositions de ce même article :

- les circonstances et les causes de l'incident ;
- les effets sur les personnes et l'environnement ;
- les mesures prises ou envisagées pour éviter un incident similaire et, pour pallier les effets à moyen ou à long terme.

Par ailleurs, l'inspection a constaté de la rouille sur la cuve d'azote au niveau de l'emplacement de la vanne. Je vous demande de transmettre des justificatifs permettant d'attester que l'intégrité de la cuve ne serait pas remise en cause. Le cas échéant, vous préciserez les actions à mettre en place en vue de conserver son intégrité.

En dernier lieu, vous m'aviez signifié que la pression de stockage est de 10 bars. Cependant, elle est actuellement à 15 bars. Selon vous, cette augmentation de pression résulte du dysfonctionnement décrit dans le rapport joint au présent courrier. Vous ne pouvez pas continuer à exploiter la cuve d'azote sous la pression de 15 bars. En conséquence, je vous demande de mettre en œuvre des actions correctives afin de ramener cette pression à 10 bars, et de me transmettre les justificatifs de l'effectivité des actions demandées.

Je vous demande de me communiquer au plus tard le 6 juin 2018 le rapport d'incident et les justificatifs mentionnés précédemment.

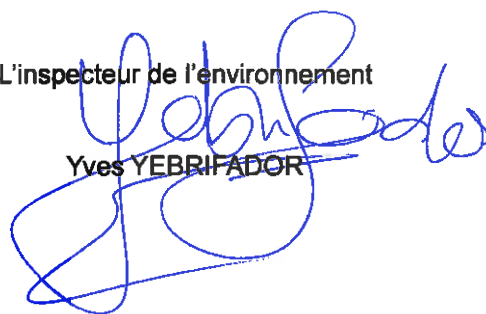
Les constats de cette inspection sont listés de manière exhaustive dans le rapport d'inspection annexé à ce courrier. Conformément aux dispositions des articles L514-5 et L. 171-6 du code de l'environnement, vous pouvez faire part à Monsieur le Préfet de vos observations sur ce rapport. Dans ce cas, je vous remercie de me mettre en copie de votre courrier.

**Société POCLAIN HYDRAULICS  
Route de Compiègne  
60 410 VERBERIE**

Je reste à votre disposition pour toute information complémentaire et vous prie d'agréer, Monsieur le Directeur, l'expression de ma considération distinguée.

L'inspecteur de l'environnement

Yves YEBRIFADOR

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Yves YEBRIFADOR', is written over the typed name. The signature is stylized and somewhat illegible due to its cursive nature.