Rhône-Poulenc et l'industrie des silicates

Caoutchouc, lessives ménagères et industrielles pour le linge et la vaisselle, peinture, consolidation des sols, cartonnerie... nombreux sont les domaines où les silicates alcalins et leurs dérivés sont devenus indispensables.
Or, l'industrie des silicates est fondée sur deux matières premières en apparence simples et abondantes :
- le sable (qualité très pure) ;
- le carbonate de soude (obtenu à partir de calcaire et de sel).

Mais il ne suffit pas de disposer de ces matières premières pour réussir dans cette branche de la chimie minérale, il faut aussi posséder les technologies extrêmement sophistiquées qui permettent de transformer des minéraux bien connus en produits de haut de gamme :
C'est grâce à ces technologies de pointe, maîtrisées peu à peu par les chercheurs de Rhône-Poulenc, que le Groupe occupe aujourd'hui la première place mondiale pour les métasilicates et la troisième place pour les pigments de silice. Fabriqués dans les usines de Collonges-au-Mont-d'Or (Rhône) et de Nogent-l'Artaud (Aisne), ces deux produits sont exportés à 70 % dans plus de 70 pays différents.
L'industrie des silicates regroupe essentiellement trois grandes familles de produits : les silicates, les métasilicates et les pigments de silice.

Les capacités de Rhône-Poulenc

En France :
Rhône-Poulenc dispose de deux usines spécialisées dans l'industrie des silicates : Collonges - au - Mont - d'Or (Rhône) et Nogent-l'Artaud (Aisne). Ces établissements utilisent du sable très pur et du carbonate de soude fabriqué par Rhône-Poulenc dans son usine de La Madeleine, près de Nancy.

Silicates vitreux	200 000 t/a
Pigments	45 000 t/a
Métasilicates (anhydre et hydratés)	75 000 t/a

A l'étranger :
Rhône-Poulenc a créé des unités de production des silicates et de leurs dérivés dans plusieurs pays :
- En Italie, à Empoli et Caronno :

Silicates vitreux	20 000 t/a

- En Belgique, à Kallo, près d'Anvers :

Silicates liquides	10 000 t/a

- En Corée, en 1976, Rhône-Poulenc a mis en route, à Inchon, près de Séoul, la plus grosse usine de pigments de silice de l'Extrême-Orient dans le cadre de la Société Kofran, filiale paritaire avec O.C.I. (Oriental Chemical Industry) :

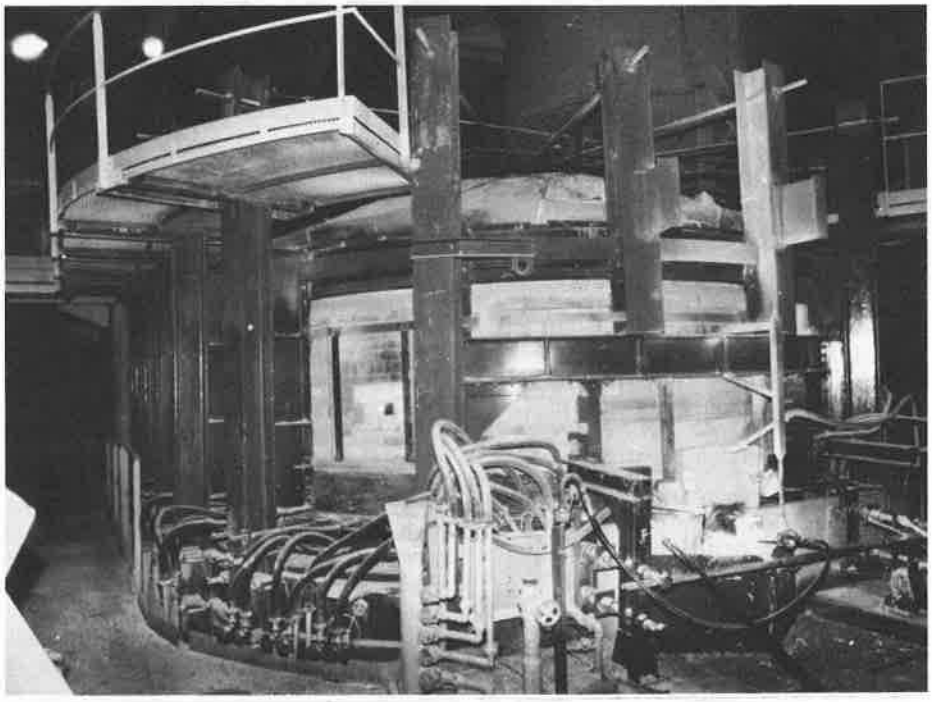
Silicates vitreux	25 000 t/a
Pigments	20 000 t/a

- Au Brésil : en 1978, Rhodia SA, filiale de Rhône-Poulenc au Brésil a mis en route une nouvelle unité de silicates et de pigments de silice, à Paulinia :

Silicates liquides	30 000
Pigments	20 000

Les métasilicates

Les métasilicates sont des silicates de soude dans lesquels les teneurs en silice et en alcalinité sont les mêmes. Cette caractéristi-



Four des métasilicates à l'usine de Nogent-l'Artaud

que définit, pour les métasilicates, des domaines d'application propres.
Les métasilicates anhydres se présentent sous la forme de poudre ou granulés blancs se dissolvant dans l'eau froide. Les métasilicates hydratés (42,50 % d'eau) se présentent sous forme de poudre ou de granulés, blancs et translucides.
Mais, quel que soit leur aspect physique, anhydres ou hydratés, les métasilicates sont utilisées principalement dans une grande application : les formulations lessivielles :
1. Lessives ménagères ou industrielles pour machines à laver la vaisselle :
Utilisées à raison de 30 à 60 % d'une formule comme matière active détergente, elles doivent satisfaire à des spécifications extrêmement rigoureuses. Possédant le meilleur pouvoir nettoyant, leur rôle est de détacher les salissures des surfaces impropres.
2. Lessives industrielles pour le dégraissage des métaux, le lavage du linge, le nettoyage du matériel de l'industrie alimentaire.
Dans ce cas, les métasilicates représentent 10 à 80 % de la formule selon les applications ; ce pourcentage, plus faible quand il s'agit du lavage du linge, devient très important dans le cas du dégraissage des métaux, par exemple. Leur rôle détergent et protecteur de la corrosion est primordial dans l'application industrielle des surfaces salies.

Les silicates de soude

Les silicates de soude sont obtenus, en premier temps, sous forme vitreuse par fusion à 1 300 °C de mélanges de carbonate de soude et de sable pur. Ensuite ces « verres » sont dissous dans l'eau à 150 °C en autoclaves.
Selon leur composition, les solutions de silicate entrent dans les catégories des silicates adhésifs ou détersifs.
Produit industriel banal, les silicates ont couvert d'abord des domaines d'applications très variés répondant ainsi aux demandes traditionnelles de l'industrie de transformation :
- Le collage des cartons : carton ondulé, cartons compacts plats, tubes, mandrins, ...
- Le blanchîment des pâtes à papier : les silicates interviennent comme stabilisant de l'eau oxygénée. Ils sont, en outre, de plus en plus utilisés comme agent d'épuration dans les opérations de désencrage des vieux papiers.
- La fabrication des lessives ménagères ; dans ce domaine, les silicates apportent leurs propriétés détergentes : pouvoir saponifiant, émulsionnant, dispersant, anti-redéposition,
- La fonderie : comme liants des sables agglomérés utilisés dans la confection des moules et noyaux.

Puis devant la multiplicité des applications éventuelles des silicates, ces produits ont trouvé de nouveaux débouchés dans l'industrie active en développement :
- La fabrication de silices synthétiques utilisées comme déshydratants, pansements gastriques, ...
- La consolidation des sols : par injection simultanée de silicate et d'un réactif gélifiant, il y a formation d'hydrogel de silice volumineux qui comble les fissures des sols et les rend ainsi plus compacts et imperméables.
- Le traitement de résidus industriels : associés à du ciment, ils assurent la « neutralisation » de rejets hautement toxiques.

Enfin, grâce à la « matière grise » des chercheurs, aujourd'hui les silicates sont utilisés comme produits de base d'autres produits nouveaux.

Les pigments de silice

Obtenus par réaction du silicate de soude liquide avec l'acide sulfurique ou les sulfates d'alumine, ces produits sont insolubles et se présentent sous la forme d'une poudre blanche ; leurs caractéristiques physiques jouent un grand rôle dans les diverses applications.
Les pigments de silice, sous forme de silices fines précipitées et de silico-aluminates de soude, obtenus à partir de silicates de soude, ont vu le jour au lendemain de la 2e guerre mondiale. Leurs emplois sont multiples et en développement constant ; en effet la « matière grise » est un élément important pour leur développement.

Quelles sont les applications des pigments de silice ?
- L'industrie du caoutchouc en est la plus grosse consommatrice. Les caoutchoucs naturels ou synthétiques tels quels ne présentent, en particulier, pas de résistance suffisante à l'usure ou à la déchirure. Avant l'apparition des pigments de silice, le noir de carbone était la seule charge permettant de pallier ces défauts. Peu à peu, les silices et les silico-aluminates ont supplanté celui-ci dans les domaines de la chaussure et des articles techniques (tuyaux, joints...) où ils sont plus performants et présentent l'avantage d'être blancs et non tachants.
- L'industrie papetière fait appel aux silico-aluminates de soude comme pigment polyvalent assurant les améliorations suivantes des papiers : blancheur, opacité, « main », imprimabilité.
- L'industrie des peintures

Dans les peintures émulsion, le silico-aluminate intervient comme extendeur de l'oxyde de titane. Il permet d'améliorer la blancheur, l'opacité, la résistance à l'abrasion humide tout en réduisant le coût des formulations.

La grande finesse des pigments de silice et leur aptitude à absorber des quantités notables de liquides, tout en conservant leur aspect de poudre sèche, en font des auxiliaires précieux dans les industries suivantes :
- L'alimentation animale

Les pigments de silicate sont d'excellents fluidifiants des produits laitiers en poudre : laits réengraissés, lactosérum, babeurre. Ils sont couramment utilisés dans les lacto-remplaceurs pour veaux.
Ils servent de support à des principes actifs liquides tels que le chlorure de choline, la vitamine E ou l'ethoxyquine.
- La fabrication des pesticides

Ils interviennent de même comme fluidifiant des poudres mouillables ou pour poudrage. En outre, ils sont utilisés comme support des matières actives liquides : malathion, diazinone, ...

D'autres perspectives s'offrent aux pigments de silice dans des domaines aussi variés que les pâtes dentifrices, les résines synthétiques, les produits d'entretien, les encres ...

E.M.C. : Résultats de l'exercice 1977

Les comptes consolidés de l'Entreprise Minière et Chimique pour 1977 se soldent par une perte d'exploitation de 172,7 millions de francs et une marge brute positive de 90,1 millions de francs.
Le chiffre d'affaires consolidé, qui ne prend plus en compte les résultats de la société APC (Azote et Produits Chimiques transférée en 1977 à CdF-Chimie) est de 4,16 milliards de francs, soit une diminution de 11,79 %. Mais, si l'on neutralise les résultats de APC en 1976, c'est alors une progression de 22 % qu'il faut noter.
Ce chiffre d'affaires a été réalisé pour 51 % en France et 49 % à l'étranger (36,3 % d'exploitation à l'étranger et 12,8 % d'exportations de France). Il se décompose comme suit :
- 29,8 % de chlorure de potassium ;
- 15,2 % d'engrais et produits divers pour l'agriculture ;
- 21,1 % d'alimentation animale ;
- 23,1 % de produits chimiques industriels ;
- 10,8 % d'activités diverses (ingéniérie, transports, ...).

Branche Potasse

Actuellement, la capacité d'extraction annuelle des Mines de Potasse d'Alsace (12 millions de tonnes de sylvinite) permet de produire près de 2 millions de tonnes de potasse pure, soit environ 7 % de la production mondiale, ce qui situe le Groupe parmi les principaux producteurs.
Dans cette branche vitale de l'économie mondiale, c'est 10 % des transactions internationales que la SCPA assure et même 30 % dans le cas particulier du sulfate de potasse.

Branche Chimie

Les activités du Groupe dans ce secteur ont subi le contrecoup d'une accumulation de difficultés auxquelles a dû faire face toute l'industrie chimique européenne : surcapacités, stagnation des demandes intérieures, compétition de plus en plus âpre sur les marchés extérieurs, baisse de prix, etc...
C'est ainsi que les expéditions de sulfate de soude produit par EMC-Belgique ont été limitées par le ralentissement de l'activité de l'industrie papetière et par la concurrence des producteurs des États-Unis.
Par contre, les livraisons de chlorure de vinyle monomère ont augmenté de 20 % malgré la situation précaire du secteur des matières plastiques. Celle-ci a fortement limité les possibilités de vente de polychlorure de vinyle de la SAV (Société Artésienne de Vinyle) sur le marché européen et l'a obligée à rechercher des débouchés peu rentables à la grande exportation.

Branche Alimentation animale

Dans l'ensemble, la part du Groupe dans le marché total français a légèrement progressé

par rapport à celle de la profession mais production, et livraison d'aliments pour animaux n'ont globalement que très peu varié d'une année à l'autre.
Les ventes de phosphates alimentaires en France n'ont pas connu en 1977 le même rythme que l'année 1976 où la demande d'aliments du bétail était exceptionnelle ; elles ont légèrement régressé mais les ventes totales du Groupe se sont à peu près maintenues malgré une sévère concurrence qui a entraîné dans la plupart des pays européens une forte dégradation des prix.

Activités de développement à l'étranger

En 1977, grâce aux moyens scientifiques, techniques et commerciaux dont disposent les diverses sociétés du Groupe, l'EMC a poursuivi l'étude et la réalisation de projets intégrés de développement portant sur la fertilisation et les productions végétales et animales, entre autres :
- la réalisation d'un complexe laitier de 2 500 animaux en Irak.
- la réalisation d'une unité de cristallisation de la potasse en U.R.S.S., à laquelle les MDPA apportent leur concours technique.
- l'assistance technique des MDPA en matière de potasse au Brésil.

D'autres réalisations sont en cours en Tunisie, au Maroc, en Côte d'Ivoire.

Le montant total des investissements a atteint 229 millions de francs.
Pour l'avenir, le Groupe a décidé d'intensifier l'action entreprise non seulement en France mais aussi, de plus en plus, vers l'étranger.

CdF Chimie en 1977

L'exercice 1977 a été caractérisé pour l'industrie chimique par la manifestation d'une surcapacité de production des installations pétrochimiques en Europe, notamment dans le domaine des grands thermoplastiques.

Le chiffre d'affaire de CdF Chimie s'est élevé à 3 135 millions de francs en augmentation de 4,2 % sur celui de 1976. Celui du groupe CdF Chimie a atteint 4 819 millions de francs, en progression de 5,1 % ; avec 1 843 millions de francs, la part réalisée à l'étranger représente 38 % du chiffre d'affaires total.
Après cinq exercices bénéficiaires, les comptes de pertes et profits se soldent par un déficit de 46 millions de francs pour la société et de 71 millions de francs pour le groupe, après des bénéfices nets respectifs de 10 et 23 millions de francs en 1976. C'est un résultat préoccupant selon le terme utilisé par M. Petitmengin, Président du Directoire.

Deux difficultés majeures ont été affrontées par CdF Chimie en 1977. L'une se situe à l'échelle de l'Europe, l'autre a été spécifique aux sociétés chimiques françaises.
La première, c'est la surcapacité de production, notamment dans le domaine des matières plastiques, avec sa conséquence : la dégradation des prix.
La seconde a été la politique de blocage des prix en France.
Dans le même temps, la marge brute d'autofinancement a chuté brutalement de 231 millions de francs à 62, ne représentant ainsi que 1,3 % du chiffre d'affaires consolidé.
La variation des chiffres d'affaires des différents secteurs, par rapport à l'exercice 1976, a été la suivante :
- Groupe Thermoplastique : – 9,5 %. 1976 avait été une année de forte progression.
- Groupe Engrais : + 5,3 %.
- Groupe Grands Intermédiaires : + 24,7 %.

A l'inverse de 1976, c'est la production d'ammoniac, liée à l'amélioration de l'activité des engrais en France, qui a été le point fort de l'exercice.
- Branche Chimie organique : + 7,8 %.

Les investissements du groupe se sont élevés à 686 millions de francs contre 414 millions en 1976. Ils se sont répartis entre CdF Chimie : 156 millions et les filiales : 530 millions dont 453 millions pour Copenor (la part de CdF Chimie dans cette filiale est de 60 %).
Dans les thermoplastiques, les investissements ont concerné Dunkerque, Lillebonne et Dieuze. A Dunkerque (Copenor), les travaux de construction d'une ligne de 150 000 t/an ont été conduits conformément au planning qui prévoit la mise en service à la fin de 1978 ; à Lillebonne, quatre lignes de production de polyéthylène basse densité qui avaient été détériorées par un incendie ont été remises en état et améliorées enfin, à Dieuze (Société Chimique de Dieuze), une nouvelle ligne de polymérisation de styrène de 8 000 t/an, selon un procédé masse, a été mise en service en septembre.
Dans le secteur des grands intermédiaires, les investissements ont été réalisés à Dunkerque et à Carling. A Dunkerque (Copenor), les travaux d'installation de la première tranche (225 000 t/an) du vapocraqueur de 450 000 t/an ont été poursuivis pour une mise en production prévue à l'automne 1978. Tous les autres investissements importants ont eu lieu à Carling. L'unité de styrène IV de 150 000 t/an a été achevée en mai et les équipements de neutralisation par voie sèche des alkylats selon un procédé original de CdF Chimie ont été achevés à la fin du premier semestre 1978 ; les travaux de doublement à 20 000 t/an de l'atelier de résines de pétrole Norsolène ont été engagés ; des modifications permettant la production d'ammoniac à partir du gaz naturel ont été achevées en mai ; enfin une nouvelle chaufferie de 150 t/heure de vapeur a été mise en service au début de 1977.
Pour la Branche Chimie organique, les investissements ont concerné plusieurs secteurs : Norsolor, à Carling avec le début de la construction du nouvel atelier d'acide acrylique et d'acrylates ; Benzylchimie, à Tessenderlo (Belgique) avec les unités de chlorure de benzyle et de phénylchloroforme qui ont été mises en service en novembre ; HGD, à Loison avec les travaux d'extension des ateliers d'alcool benzlique et de chlorure de benzoyle ; enfin, à Drocourt, le doublement de la capacité de production des résines époxydes a été réalisé en février.

Sur le plan international, l'engagement des projets pétro-chimiques à Umm-Saïd, au Qatar, dans le cadre de QAPCO, et à Sines, au Portugal, dans le cadre d'EPSI, s'est concrétisé par la passation des commandes et l'ouverture des chantiers ; cependant qu'à Maracaïbo, au Venezuela, la filiale Polimeros del Lago accomplissait avec de très bons résultats techniques et financiers son premier plein exercice et que deux nouveaux succès confirmaient la valeur de nos procédés : la mise en service à Bratislava, en Tchécoslovaquie, de l'unité de polyéthylène basse densité de Slovnaft, et celle de l'unité de styrène de Petroquisa, près de Rio de Janeiro au Brésil. CdF Chimie conserve ainsi tout son potentiel de nouveaux développements.

En 1978, CdF Chimie concentre ses efforts sur :
- l'achèvement par la filiale Copenor de la première tranche du vapocraqueur de Dunkerque et le lancement de la seconde ;
- l'extension des acrylates et des résines de pétrole ;
- la consolidation des activités Engrais d'A.P.C..

La société va présenter aux Pouvoirs publics un plan de développement décennal pour ces activités ; il comporte, en priorité, la modernisation des ateliers les plus anciens, urée à Toulouse, ammonitrates à Mazingarbe, Carling et Toulouse.

Évolution des affaires de la BASF

Au cours du premier semestre le chiffre d'affaires du groupe BASF a tout juste atteint celui de l'an passé à la même période (10 628 millions de marks contre 10 741 en 1977 pour la même période). Une légère relance des activités au second trimestre, tant en R.F.A. que dans les pays non-européens, a permis de compenser presque entièrement la baisse du chiffre d'affaires du premier trimestre. Néanmoins les résultats demeurent inférieurs à ceux enregistrés au premier semestre 1977 ; cette tendance s'est toutefois atténuée. Les ventes, quantitativement plus importantes sur le marché allemand, ont permis une amélioration relative des résultats, malgré un fléchissement des prix. A l'étranger, les résultats de certaines sociétés ont diminué. Les investissements ont continué leur progression.

Pour la BASF Aktiengesellschaft, le chiffre d'affaires du second trimestre s'est avéré supérieur à celui enregistré l'an passé à la même époque, permettant ainsi de résorber partiellement le retard du premier semestre. On constate une baisse des résultats moins importante grâce à l'amélioration réalisée au second trimestre. Cette évolution est due essentiellement à des résultats d'exploitation apériodiques, ainsi qu'à une amélioration passagère de la situation monétaire. Les produits des ventes, en régression jusqu'alors, semblent se stabiliser dans certains secteurs. Le taux d'utilisation des capacités de production reste légèrement inférieur à celui de la période de référence. Les investissements se poursuivent selon les prévisions.

Les carnets de commande ne permettent pas encore de déceler une véritable reprise des affaires.

R.P. crée un Comité pour gérer ses échanges avec la Chine

Un comité « Chine » vient d'être créé à Rhône-Poulenc, dans le but de gérer et de coordonner les échanges du Groupe avec ce pays.
Présidé par M. Jean Gandois, vice-président directeur général de Rhône-Poulenc, ce comité dispose d'une antenne à Hong-Kong, dans le cadre de la filiale Rhodia Asia.
Les relations de Rhône-Poulenc avec la Chine remontent à près d'un demi-siècle. Dans les années 20, Rhône-Poulenc vendait à la Chine différents produits chimiques pharmaceutiques et aromatiques et lui achetait des essences naturelles pour parfums.
Actuellement, les ventes de Rhône-Poulenc à la Chine, se situent entre 10 et 13 millions de dollars par an et portent sur les domaines de la chimie organique et des fibres textiles synthétiques. En échange, Rhône-Poulenc achète à la Chine différents produits chimiques, matières de base et produits finis qui lui sont nécessaires. En 1977, les ventes ont montré une progression de 15 %.
Rappelons qu'en 1972, 1973 et 1974 d'importants contrats ont été signés entre Rhône-Poulenc et la Chine, pour la cession de licences de fabrication respectivement de nylon 66 et de fibre polyester, d'acétate de vinyle monomère, et d'acide nitrique. Il s'agit des plus importants contrats qu'une entreprise chimique au monde ait à ce jour signés avec la Chine.
En 1977, les ventes de Rhône-Poulenc en Chine ont progressé de 15 % par rapport à celle de 1976 et leur développement devrait se poursuivre dans les années à venir.
Rhône-Poulenc a en effet proposé aux autorités chinoises une cinquantaine de colloques dans les domaines des produits phytosanitaires, de l'élevage et des industries connexes. Plusieurs d'entre eux ont déjà eu lieu sur le thème des vaccins vétérinaires. D'autres sont prévus pour le courant du deuxième semestre 1978.

Développement de la coopération entre Rhône-Poulenc et la Pologne

A l'occasion de la première visite officielle en France de Monsieur Konopacki, Ministre polonais de la chimie, MM. Renaud Gillet, Président de Rhône-Poulenc, et Stefanski, Directeur général de la Centrale d'Importation et d'Exportation de produits chimiques (CIECH), ont signé, le 19 juin 1978 dernier, un protocole d'accord visant à développer la coopération entre Rhône-Poulenc et la Chimie polonaise.
Cet accord, qui fait suite à l'accord cadre signé en 1976, prévoit en particulier de préparer les mesures qu'il convient de prendre, pour dépasser la compensation considérée comme périmée, pour augmenter les courants commerciaux.
Les échanges commerciaux entre Rhône-Poulenc et la Pologne connaissent en effet, depuis quelques années, un développement croissant. Ils se sont développés principalement avec la CIECH grâce aux possibilités de fourniture de soufre.
Chaque année, le groupe Rhône-Poulenc achète à la Pologne plusieurs milliers de tonnes de soufre et vend à ce pays différents produits organiques de base, des spécialités phytosanitaires, des textiles synthétiques, des spécialités pharmaceutiques.
Depuis 1970, le groupe dispose à Varsovie d'un bureau permanent composé exclusivement de spécialistes polonais. Cette année, ce bureau s'est étoffé de plusieurs membres afin de développer encore les échanges entre les deux partenaires et leur coopération technique commerciale et scientifique.

Monsanto renforce sa présence en Espagne

Monsanto annonce qu'elle a pris une participation majoritaire dans son ancienne filiale Aiscondel S.A. (Barcelone), l'un des dix premiers producteurs espagnols de produits chimiques et matières plastiques.
La part du capital de Aiscondel détenue par Monsanto est passée de 50 à 67 %, le solde étant en grande partie réparti entre trois sociétés espagnoles, Banco Industrial de Cataluna, Banco Espanol de Credito et Caja de Ahorros de Zaragoza.
Cette augmentation de participation fait suite aux récents investissements effectués par Aiscondel dans ses usines de Vilaseca, Tarragone (chlorure de vinyle monomère) et Monzon (plastiques ABS) ; la société avait procédé récemment à une augmentation sensible de son capital.
Les vinyles (chlorure de vinyle monomère, chlorure de polyvinyle, et articles finis en PVC), le polystyrène, les plastiques ABS et les produits chimiques pour le caoutchouc représentent les principaux produits fabriqués par Aiscondel. La société emploie 2 500 personnes dans ses usines de Barcelone (Sardanyola), Monzon, Tarragone et Calatayud.

Uranium à partir des phosphates

L'usine de East Tampa (Floride)

La Société Gardinier Inc., filiale américaine du groupe Gardinier et la Société Uranium PUK, filiale du groupe Pechiney Ugine Kuhlmann, ont conclu un accord pour développer, en commun, leurs connaissances dans le domaine de l'extraction de l'uranium contenu dans les phosphates.
Aux termes de cet accord :
- les techniques des deux sociétés seront mises en œuvre pour la construction d'un atelier sur le site de l'usine de production d'acide phosphorique de Gardinier Inc. à East Tampa (Floride) ; le démarrage en est prévu avant la fin de 1979 à un niveau supérieur à 400 000 livres/an d'oxyde d'uranium.
- la licence et l'ingéniérie du procédé seront mis à la disposition de producteurs d'acide phosphorique dont plusieurs ont déjà fait connaître leur intérêt.

Bénéficiant ainsi à la fois de l'expérience acquise depuis de longues années sur le site de East Tampa dans le domaine de l'extraction de l'uranium et de l'acide phosphorique et de celle d'Uranium PUK dans ses laboratoires de recherches et dans ses usines de traitements du minerai d'uranium, l'unité en construction constituera une réalisation technologique de premier plan.

L'usine de Mulberry (Floride)

Le Conseil d'administration d'International Minerals and Chemical Corporation (IMC) a approuvé un plan de construction d'une usine d'extraction d'uranium à partir de l'acide phosphorique. Les travaux de construction sont actuellement en cours à Mulberry (Floride).
Cette nouvelle usine, qui sera la plus grande de ce type dans le monde, sera construite à proximité du complexe industriel qu'IMC possède à New Wales dans le centre de la Floride et où sont fabriqués des produits chimiques à base de phosphates. D'un montant d'environ 50 millions de dollars, elle sera achevée à la fin de 1979.
Cette unité de production est conçue pour extraire 340 tonnes d'uranium par an à partir des 756 000 tonnes d'acide phosphorique produites chaque année à New Wales. Une fois débarrassé de son uranium, l'acide phosphorique continuera d'être utilisé dans la fabrication des engrais phosphatés, qui constituent la principale production de l'usine.
Selon les ingénieurs d'IMC, l'oxyde d'uranium IMC, le « yellow-cake », pourrait, une fois transformé en combustible nucléaire, fournir la matière première nécessaire à trois centrales nucléaires de 800 MW chacune pouvant approvisionner en électricité une ville de 1,5 million d'habitants. Ainsi utilisé, l'uranium produit par IMC permettrait d'économiser environ chaque année 23 millions de barils de pétrole qui deviendraient ainsi disponibles à d'autres fins énergétiques.
La décision du Conseil d'administration fait suite à d'importants travaux de recherche entrepris l'an passé en laboratoire et en usine au niveau expérimental.

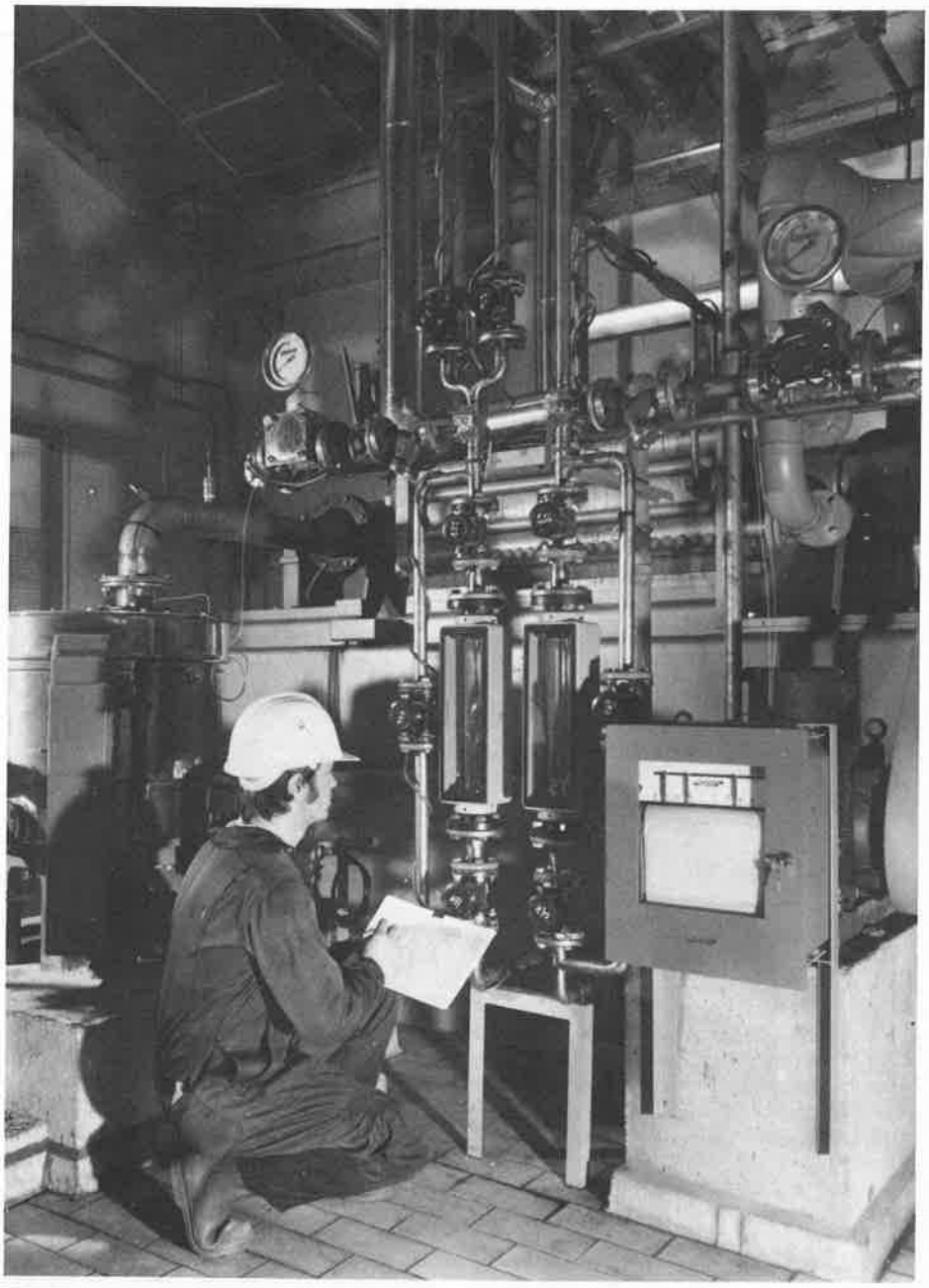
I.M.C. fournisseur d'oxyde d'uranium

IMC, dont le siège est à Libertyville dans l'Illinois, est le plus grand producteur mondial privé de produits de base pour engrais et un important fournisseur de produits destinés à l'industrie, la chimie, la santé et l'alimentation animale dans le monde entier.
L'entrée de la société dans le domaine de l'extraction de l'uranium constitue le pas le plus récent accompli par la société dans sa stratégie de développement de ses activités liées au secteur énergétique.

La construction de la nouvelle usine d'extraction de l'uranium de Mulberry (Floride) a permis à IMC de signer avec Floride Power and Light Company, un contrat de longue durée au terme duquel IMC fournira environ 1/3 de l'uranium nécessaire au fonctionnement des centrales nucléaires de Florida Power and Light Company (FPL) d'ici 1992. L'accord, qui prévoit que les livraisons seront d'au moins 180 tonnes d'oxyde d'uranium par an, porte sur un montant total supérieur à 200 millions de dollars.

Démarrage d'une unité de sulfonation à Saint-Mihiel

L'unité de sulfonation en continu d'Albright & Wilson a démarré à Saint-Mihiel, en Lorraine. Cet investissement de plus de 20 millions de francs fait de sa filiale Marchon-France l'un des principaux fournisseurs de tensio-actifs en France.
La nouvelle unité a triplé la capacité de production de dérivés sulfatés et sulfonés utilisables comme produits intermédiaires et produits finis dans la détergence, les shampooings, et autres applications industrielles des tensio-actifs. Cette capacité est désormais de 10 000 tonnes par an.
Le Président du secteur Détergents d'Albright & Wilson a indiqué que l'extension de l'usine de Saint-Mihiel a considérablement renforcé la présence de la société sur le marché intérieur français et apporte une plate-forme idéale pour le développement d'Albright & Wilson dans les autres marchés européens. L'usine de Saint-Mihiel prend désormais rang parmi les principaux fournisseurs de tensio-actifs dans notre pays.
Marchon France, qui emploie 145 personnes, fait partie du secteur Détergents d'Albright & Wilson, dont le siège est a Whitehaven dans le Cumbria (Angleterre). Le secteur Détergents inclue les installations italiennes et espagnoles.



Le réacteur de sulfonation de l'usine de Saint-Mihiel

Modernisation d'une usine de production du néoprène de Du Pont

Du Pont (UK) Limited vient d'annoncer qu'elle va commencer immédiatement les travaux destinés à moderniser et à agrandir son unité de production de caoutchouc synthétique néoprène de l'usine de Maydown, à Londonderry, en Irlande du Nord. L'investissement requis pour financer ce projet qui implique principalement le remplacement de la matière première utilisée actuellement, l'acétylène, par le butadiène, s'élèvera au total à près de 50 millions de dollars. Les installations actuelles continueront de fonctionner pendant la durée des travaux.
Ce projet de modernisation permettra de disposer d'une capacité de production du néoprène de 40 pour cent supérieure et également de renforcer la position concurrentielle du produit sur les marchés du monde entier.
Les études techniques de ce projet ont été approuvées au cours de l'automne dernier, mais ce n'est que récemment qu'a été prise la décision de mettre en route la construction proprement dite.
Le caoutchouc synthétique néoprène a été introduit par Du Pont de Nemours en 1931. Il est largement employé dans les produits destinés à la construction automobile, à l'électricité, au bâtiment et aux articles de sport.
L'usine de production du néoprène de Maydown est la deuxième unité de fabrication que Du Pont de Nemours ait construite en Europe et elle a été inaugurée officiellement en 1960. Depuis lors, d'autres installations ont été édifiées sur le même site pour la fabrication des isocyanates organiques « Hylene », de la fibre acrylique « Orlon » et de la fibre élasthanne « Lycra ». L'effectif total de l'usine de Maydown est d'environ 1 800 personnes.

I.C.I. va doubler sa capacité de production de biocides « Proxel »

I.C.I. va doubler sa capacité de biocides de la gamme « Proxel » en investissant 5 millions et demi de livres sterling dans son usine d'Huddersfield propriété d'Organics Division.
Prévue pour être achevée en 1980, l'usine, qui sera contrôlée par ordinateur, utilisera un nouveau procédé en continu pour la fabrication du produit chimique actif.
Les biocides « Proxel » sont efficaces contre un grand nombre de micro-organismes. Ils sont utilisés pour préserver la durée de vie au stockage des émulsions, liants, peintures, latex, adhésifs, etc..., pour protéger les huiles

de coupe dans l'industrie mécanique et les émulsions d'ensimage lors de la fabrication des fibres synthétiques ; pour maîtriser la formation de boues dans les procédés aqueux industriels. Dans l'industrie papetière ils sont aussi utilisés pour préserver les produits de couchage du papier. Les biocides « Proxel » ont rapidement remplacé certains produits traditionnels à cause de leur non persistance dans l'environnement, leur faible toxicité et leur totale efficacité.
Environ 85 % de la production est exportée. Les marchés les plus importants sont l'Europe de l'Ouest, le Japon et les États-Unis.

Unités de dessalement pour l'Algérie et l'U.R.S.S.

Du Pont annonce que, cette année, commencera en Algérie la construction d'une grande installation industrielle destinée au dessalement de l'eau par osmose inverse, selon une technique qui a été mise au point par cette société.
Cette usine, d'un coût de plusieurs millions de dollars, sise à Mostaganem, sera capable de purifier quotidiennement 46 000 mètres cubes d'eau superficielle saumâtre destinée à l'emploi dans une papeterie exploitée par une entreprise algérienne, la Société Nationale des Industries de la Cellulose (SONIC). L'achèvement de cette installation est prévue fin 1979.
La SONIC a commandé l'usine de dessalement à la société française Degrémont S.A.

Par ailleurs, un important complexe de dessalement d'eau de mer par osmose inverse commencera, l'an prochain, à fournir plus de 12 000 m^3 d'eau douce par jour à une installation de récupération secondaire de pétrole (d'une valeur de 28 millions de dollars) implantée en Union-Soviétique sur les rives de la mer Caspienne.

Nouvelle usine d'Akzo à Ghlin-Baudour en Belgique

Akzo Chimie a terminé la construction de sa nouvelle usine destinée à la fabrication de dérivés d'acides gras naturels, dans le parc industriel de Ghlin-Baudour, près de Mons. Pour la réalisation de cette usine, la société d'ingéniérie Coppée-Rust a apporté son concours sur le plan des études, en étroite collaboration avec les ingénieurs d'Akzo Engineering.
L'usine représente un investissement de l'ordre de 1,7 milliard de FB. Elle produit au premier stade des nitriles permettant la préparation d'amines, à partir desquelles sont obtenues ensuite des sels d'ammonium quaternaires.
Les amines sont utilisées pour l'égalisation des teintures dans l'industrie textile, comme antiagglomérants dans les engrais, comme additifs dans les lubrifiants et comme agent permettant l'épandage à froid du bitume sur les routes. Les sels d'ammonium quaternaires servent d'adoucissants ménagers et industriels. Ils entrent dans la composition des produits pour soins capillaires, des cosmétiques et des peintures, et interviennent également pour prolonger la durée d'utilisation de l'eau des piscines.

L'unité d'éthylène-diamine de la BASF

L'unité d'éthylène-diamine, dont la BASF avait annoncé la construction il y a deux ans, a été achevée dans les délais prévus et mise en service à Anvers au cours du second trimestre 1978. Elle a une capacité de 30 000 tonnes/an d'éthylène-amines.
L'installation d'éthylène-diamine de Ludwigshafen sera transformée pour assurer la fabrication de 12 000 tonnes/an environ de morpholine et d'aminodiglycol. Ces travaux, qui représentent un investissement relativement faible, seront achevés en 1979.

Nouvelle unité de PE bd

La nouvelle usine de polyéthylène basse densité (PEbd) que construit à Köln-Worringen (R.F.A.), Erdölchemie GmbH une filiale commune de la Deutsche BP AG et de Bayer AG, entrera en service au cours du 2e trimestre 1979. Cette installation est prévue pour une capacité de 165 000 t/an, ce qui portera ainsi la capacité globale de EG en PEbd à 300 000 t/an.
La technologie de la nouvelle installation découle d'un perfectionnement apporté par Erdölchemie au procédé éprouvé et fiable en autoclave, de Du Pont de Nemours. Grâce à sa grande souplesse, le nouveau procédé convient tant pour la fabrication d'homopolymères que celle de copolymères.
La gamme de production comporte différents types, destinés à la fabrication de films et feuilles, pour enduction, gainage de câbles, moulage par injection et extrusion-soufflage. Ces produits sont commercialisés par Bayer sous la marque (R) Baylon. Avec cette nouvelle installation seront réunies les conditions nécessaires pour couvrir à long terme les besoins en Baylon, produit de haute qualité bien introduit sur le marché.

Nouvelles de Badger

Création de Badger Énergie

The Badger Company, Inc. annonce la création d'une filiale à part entière, Badger Énergie. Cette filiale, dont le siège social est situé à Cambridge, dans le Massachusetts, fournit des prestations de conception, d'ingéniérie et de construction pour des projets concernant l'énergie. La fondation de cette nouvelle société illustre la participation croissante de Badger dans le développement des sources d'énergie de remplacement. Plusieurs projets se rapportant à l'énergie ont été récemment attribués à Badger Plants, Inc., autre filiale de Badger. En particulier :
- Réalisation de l'unité pilote de conversion du charbon la plus importante des États-Unis. Actuellement en cours de construction à Catlettsburg, Kentucky, dans le cadre d'un contrat avec le U.S. Department of Energy (DOE), cette installation mettra en œuvre le procédé « H-Coal® » de liquéfaction du charbon par hydrogénation.
- Pour DOE, l'étude de conception d'une unité de méthanol à partir de charbon à échelle industrielle, avec possibilité de production d'essence à partir du méthanol, mettant en œuvre le procédé Mobil M-Gasoline.
- Une étude de conception pour la Tennessee Valley Authority (TVA), de la production d'ammoniac à partir de charbon, basée sur le procédé Texaco de gazéification du charbon.
- Conception d'un circuit à sels fondus dans le cadre d'un contrat avec Martin Marietta pour l'utilisation de l'énergie solaire.

Badger, membre du groupe Raytheon, est une société internationale d'ingéniérie se chargeant de la conception, de l'engineering et de la réalisation d'usines pour les industries chimiques, pétrochimiques, de production d'engrais et de l'énergie.

Création de Badger-Asie

Badger annonce la création d'une nouvelle filiale à part entière, située également à Cambridge.
Badger-Asie dirigera les activités du groupe dans les régions du Pacifique Asiatique. Actuellement, Badger a des bureaux à Tokyo, Taipei et Djakarta.
Badger, membre du groupe Raytheon, est une société internationale d'ingéniérie se chargeant de la conception, de l'engineering et de la réalisation d'usines pour les industries chimiques, pétrochimiques, de production d'engrais et de l'énergie.

Réalisations de Badger

- Badger B.V., société du groupe Raytheon, annonce que l'unité d'acrylonitrile dont « Indian Petrochemicals Corporation Ltd. » (IPCL) leur a confié la construction près de Baroda, dans l'état de Gujarat, est près d'être achevée. Cette installation sera la première unité de production d'acrylonitrile construite en Inde.

Badger assume la responsabilité des études de base de même que des services conseils en Inde pendant les études d'exécution et la construction de l'installation par les entreprises indiennes. Badger fournit également les services d'approvisionnement en matériels et services achetés hors de l'Inde.
L'unité dont la capacité nominale de production est de 24 000 tonnes/an d'acrylonitrile fabriquera également de l'acétonitrile purifié et de l'acide cyanhydrique. Ces deux produits seront fabriqués pour la première fois à l'échelle industrielle en Inde.
La nouvelle installation utilise le procédé Sohio et fournira la matière première nécessaire à la première usine de fabrication de fibre acrylique en Inde. L'acide cyanhydrique alimentera la première unité indienne de production de cyanures et de méthacrylate de méthyle.
Indian Petrochemicals Corporation Ltd. est une société à part entière du Gouvernement indien.

• L'American Hoechst Corporation a attribué à Badger America Inc. le contrat de réalisation d'une usine d'éthylbenzène/styrène située à Pasadena, Texas, sur un site neuf. Badger sera responsable des études de conception, de l'ingéniérie et des approvisionnements de l'unité de production et des installations générales. L'achèvement de l'usine est prévu en 1980.
D'une capacité de production de 400 000 tonnes par an, cette usine mettra en œuvre le procédé d'éthylbenzène Mobil/Badger et le procédé de styrène Union Carbide/Cosden/Badger. Cette technologie de production du styrène a maintenant été adoptée dans plus de vingt usines dans le monde entier.

• Un contrat concernant les services d'ingéniérie et d'achats pour la réalisation d'une unité de 115 000 t/a de polychlorure de vinyle a été signé entre Badger Limited et la Division Plastiques d'ICI. Cette unité sera implantée dans le complexe chimique d'ICI à Wilhelmshaven (R.F.A.). Badger avait été chargé auparavant d'une étude de conception de l'installation, qui mettra en œuvre la technologie d'ICI.

Un procédé australien de stockage des déchets radioactifs

Une équipe de chercheurs du laboratoire de géologie expérimentale de l'Université Nationale d'Australie dirigée par le Professeur Ted Ringwood vient de mettre au point un procédé de stockage des déchets radioactifs. Ce procédé comporte la fabrication d'une roche synthétique (appelée « synroc ») à partir de minerais synthétiques : petrovskite, hollandite de potassium, feldspath de baryum et zircone – où l'on incorpore les éléments contenus dans les déchets radioactifs.
C'est durant la fusion des minerais synthétiques que, à une température d'environ 1 300 degrés centigrades, les calcines de déchets radioactifs sont intégrés au mélange. Le synroc est ensuite refroidi à quelques 1 100 degrés, température à laquelle le mélange se cristallise généralement complètement.
Les blocs de synroc sont alors encapsulés dans un conteneur en alliage de fer et de nickel avant d'être enterrés dans des puits de mines à une profondeur de 3 000 mètres, dans des terrains géologiquement stables, comme le granite.
Le Pr. Ringwood estime que de tels déchets ne seront affectés ni par des températures ambiantes courantes ni par le ruissellement des eaux. Il estime également qu'ils ne se répandront ni dans la terre ni dans l'air au cours de la période requise pour leur destruction, soit 20 à 200 millions d'années. Il ajoute enfin que les garanties de stabilité de ce procédé sont supérieures à celles données par les techniques actuellement utilisées, y compris celle consistant à déposer les déchets dans les couches salines après vitrification.

Stauffer : nouveau centre pour la protection de l'environnement

La société Stauffer Chemical a annoncé qu'elle investit plusieurs millions de dollars dans la construction d'un nouveau centre pour la protection de l'environnement. Ce centre sera voisin du centre pour la santé de l'Université du Connecticut, aux États-Unis. Il s'étendra sur plus de 5 000 m^2 et emploiera 75 personnes, y compris 25 scientifiques confirmés.
Ce centre aidera à réaliser le programme d'études toxicologiques consacrées aux produits de la Société Stauffer, dans ses propres laboratoires chimiques ainsi que dans de nombreux laboratoires indépendants du monde entier. L'objectif est de poursuivre et d'intensifier les efforts développés par Stauffer pour protéger le public, l'environnement et le personnel de Stauffer, partout où ses produits sont utilisés.
Une gamme complète d'études écologiques et biomédicales seront entreprises.
Le travail comprendra des tests sur les effets à court et à moyen terme, chroniques et susceptibles de se répéter, aussi bien que des études biochimiques, microbiennes et métaboliques.
L'activité de ce nouveau Centre profitera ainsi à tous les clients de la Division européenne de la société Stauffer.

L'E.C.E.T.O.C

P. L. Turner a été nommé Secrétaire général du Centre d'Écologie et de Toxicologie de l'Industrie Chimique Européenne (E.C.E.T.O.C). Il a pris ses fonctions le 1er août 1978.
E.C.E.T.O.C a été créé en mars 1978 par une quarantaine de centres de recherche de sociétés de produits chimiques de l'Europe de l'Ouest afin d'étudier et d'améliorer la connaissance des effets toxicologiques et écologiques des produits chimiques.
E.C.E.T.O.C., 250, Avenue Louise, Boîte 71, B 1050 Bruxelles (Belgique).

Nouvelles des Communautés européennes

Groupes d'études sur le comportement du tritium dans l'environnement et sa radiotoxicité

Des questions liées à la présence du tritium produit par des réacteurs nucléaires ont été abordées par la Commission des Communautés européennes lors de deux réunions de groupes d'étude :
Le comportement du tritium dans l'environnement et son transfert dans la biosphère a été discuté à Harwell (R.U.), les 29 et 30 novembre 1977, et
les études biophysiques et biochimiques de la toxicité du tritium, à Bruxelles, le 15 décembre 1977.
52 experts et contractants du programme Radioprotection de la Commission ont décelé une série de problèmes demandant des études approfondies dans un proche avenir : par exemple :
• l'incorporation organique du tritium rejeté dans les effluents nucléaires avant la dilution dans les eaux naturelles ;
• le devenir des composés tritiés après leur fabrication et leur utilisation dans les laboratoires de recherche et les installations hospitalières ;
• les risques liés aux grandes quantités de tritium qui pourraient être mises en œuvre lors du fonctionnement des futures centrales thermonucléaires à fusion ;
• le métabolisme et les réactions non métaboliques du tritium dans les organismes divers ;
• les effets à long terme du tritium incorporé à des endroits spécifiques de la molécule de l'ADN ;
• le caractère mutagène du tritium. Toutes les données tant expérimentales que théoriques permettent de conclure que, même en cas d'accident grave dans une installation nucléaire actuelle, l'irridiation des populations du fait de la libération de tritium dans l'environnement ne dépasserait pas les limites fixées par la Commission, dans les normes de base relatives à la protection sanitaire. En ce qui concerne les futurs réacteurs à fusion, la Commission des Communautés européennes évaluera les problèmes soulevés pour orienter les recherches futures.

Un Comité communautaire des pesticides

La Commission européenne vient de décider de créer un comité scientifique des pesticides au niveau de la Communauté. Les 15 hommes de science, spécialistes de la toxicologie, de la chimie, de la biologie appliquée et de l'agronomie qui le composeront, conseilleront la Commission dans l'élaboration de règles communes sur la commercialisation et l'utilisation des pesticides et leurs résidus dans les denrées alimentaires et la nourriture des animaux. Ces questions posent, en effet, des problèmes scientifiques et techniques de protection des végétaux, de la santé des hommes et des animaux, que ces experts contribueront à résoudre sur demande de la Commission.

Le caramel : danger ?

Certaines informations font état de modifications du sang que peut entraîner le colorant caramel, que l'on utilise principalement dans les boissons alcoolisées, les boissons rafraîchissantes sans alcool, la confiserie, les sauces et les produits alimentaires courants. La Commission indique que les inquiétudes ne concernent que certaines préparations de caramel. Le comité scientifique communautaire de l'alimentation humaine réexamine actuellement, à la demande de la Commission, tous les types de préparation de caramel, de façon à pouvoir donner son avis avant la révision des colorants qui aura lieu

au niveau communautaire à la fin de 1978. Bien entendu, la Commision prendra toutes les mesures nécessaires si l'avis du comité scientifique de l'alimentation humaine met en lumière le moindre danger pour la santé des consommateurs.

Lutte contre la pollution en sidérurgie

La Commission européenne a octroyé une aide de 1 946 100 UCE (1 UCE = environ 1,2 dollar) à onze projets de recherche sur la lutte contre la pollution en sidérurgie. Ces projets concernent l'épuration et le contrôle des eaux résiduaires, l'utilisation et le stockage des déchets, la réduction, le captage et la précipitation de polluants atmosphériques et la mesure du bruit.
Les plus grosses aides vont à deux projets : le premier concerne la réduction de polluants provenant des fours à coke (579 000 UCE), le second vise un procédé de traitement de sous-produits de l'industrie sidérurgique (360 000 UCE).

Recherche sur l'environnement

La Commission européenne vient de proposer aux ministres des Neuf un programme révisé de recherche sur la protection de l'homme et de l'environnement contre la pollution et certains agents nocifs. Elle demande que la Communauté consacre 20,8 millions d'unités de compte européenne (1 UCE = environ 1,2 dollar) à ce nouveau programme qui portera sur cinq ans, soit 4,8 millions d'UCE de plus que ce qui était prévu dans le programme adopté en 1976.
Les recherches se répartiront en quatre grands volets :
- effets de la pollution et autres agents nocifs (métaux lourds, produits chimiques, organiques, pétrole, chauffage, bruit) sur la santé et sur l'environnement ;
- gestion de l'information sur l'environnement et notamment sur les effets des produits chimiques ;
- réduction de la pollution ;
- protection et amélioration de l'environnement naturel.

Seront notamment étudiés : les effets écologiques de la pollution par les hydrocarbures ; les techniques de nettoyage à la suite d'accidents provoqués par des superpétroliers (exemple du récent naufrage de l'Amoco-Cadiz) ; les effets sur la santé et l'environnement des produits chimiques mis sur le marché ; les dangers de l'exposition du corps humain à l'amiante ; les effets des halocarbures utilisés pour les vaporisateurs à aérosols sur la couche d'ozone, etc.

La communauté contre le cancer

La lutte contre le cancer n'est pas uniquement affaire de traitements médicaux. C'est dans un environnement de vie et de travail pollué qu'il faut rechercher bien des facteurs cancérigènes. Pour prévenir et combattre les cancers dus à l'influence du milieu, la Communauté européenne a déjà pris certaines mesures :
- dans les directives sur la protection de l'environnement, figurent des dispositions qui limitent ou interdisent la présence de certains facteurs cancérigènes (arsenic, cadmium, hydrocarbures, etc.) ;
- le programme d'action de la Communauté en matière de santé et de sécurité sur les lieux de travail, qui a été soumis au Conseil des Neuf, devrait, soit fixer des niveaux les plus bas possibles, soit, si nécessaire, interdire un certain nombre d'agents cancérigènes polluant les lieux de travail et, du même coup, l'environnement. D'autre part, le Conseil des Neuf discute des projets de directives relatives aux pesticides ou encore à la protection sanitaire des travailleurs exposés au chlorure de vinyle monomère ;
- la Commission européenne entend soumettre prochainement au Conseil des Neuf un programme d'action sur l'asbeste (ou amiante). La mise en application de ce programme, comme du programme de santé sur les lieux de travail, dépendra de la diligence que mettra le Conseil de ministres des Neuf à statuer à leur sujet.

Trop de plomb dans le vin ?

« Selon des enquêtes effectuées, entre autres, en France, au Danemark et en Norvège, l'utilisation de capsules de plomb pour coiffer les bouteilles de vin risque grandement de conférer au vin une teneur en plomb supérieure à la dose admissible pour la santé humaine. Le danger apparaît lorsque, traversant le bouchon, et entrant en contact avec la capsule de plomb, l'acide du fruit engendre de l'acétate de plomb, substance toxique ».
En décrivant ce risque que courent les amateurs de vin, M. Andersen, membre du Parlement européen, demande à la Commission européenne si elle a l'intention de prendre des mesures pour prévenir ce danger.
L'utilisation de capsules de plomb pour coiffer des bouteilles de vin, répond la Commission, peut conduire, dans certains cas, et après une période de plusieurs années, à une augmentation de la teneur en plomb des vins. Toutefois, en l'état actuel des connaissances, la Commission ne saurait affirmer si cette augmentation est susceptible ou non de constituer un risque pour la santé.
La Commission et les Neuf effectuent actuellement, dans le cadre de la directive sur la surveillance du risque saturnin (c'est-à-dire des dangers du plomb), une surveillance particulière des populations qui consomment des quantités significatives de vin.
D'autre part, la Commission européenne s'emploie à harmoniser les législations concernant les matériaux entrant en contact avec les denrées alimentaires. Les directives découlant de cette harmonisation visent à protéger la santé du consommateur.