

PREFECTURE DES BASSES-PYRENEES

4ème Division

3ème Bureau

CD n° 2901/D3

320 T / j
350
500
AQUITAINECHIMIE

ARRETE d'AUTORISATION

11.10.60
- 1 -
Van II
COFFRE

Le Préfet des Basses-Pyrénées, Officier de la Légion d'Honneur,

Vu la loi du 19 décembre 1917 modifiée par les lois des 20 avril 1932 et 21 novembre 1942, ainsi que les décrets du 17 décembre 1918 et du 27 décembre 1958, sur la réglementation des établissements dangereux, insalubres ou incommodes,

Vu le décret du 20 mai 1953, portant règlement d'administration publique pour l'application des articles 5 et 7 de la loi du 19 décembre 1917,

Vu la loi du 20 avril 1932 et l'arrêté préfectoral du 27 janvier 1949, tendant à la suppression des fumées industrielles,

Vu l'instruction de M. Le Ministre du Commerce en date du 6 juin 1953 relative au rejet des eaux résiduaires par les établissements classés comme dangereux, insalubres ou incommodes en application de la loi du 19 décembre 1917,

Vu la demande en date du 1er août 1959 par laquelle la Société Aquitainechimie, dont le siège social est à PARIS, 24, avenue Hoche, sollicite l'autorisation d'installer à Pardies-Monein une usine de produits chimiques,

Vu les plans et notices joints à la demande,

Vu ensemble l'arrêté préfectoral du 26 septembre 1959 prescrivant l'ouverture d'une enquête de commodo et incommodo, le procès-verbal de l'enquête et les avis du Commissaire-Enquêteur et du Conseil Municipal de Pardies-Monein,

Vu l'arrêté préfectoral du 3 juin 1960 réglementant la prise d'eau et la restitution dans le Gave de Pau des usines du complexe industriel chimique de Lacq,

Vu l'avis émis par le Comité Consultatif des Etablissements classés dans sa séance du 22 juin 1960,

Vu l'avis émis par le Conseil Départemental d'Hygiène dans sa séance du 29 septembre 1960,

.../...

ARRETE :

Article premier : La Société Aquitainechimie est autorisée à exploiter dans l'enceinte du Complexe Chimique de PARDIIS :

- 1°) Un atelier de fabrication d'hydrogène et d'acétylène par synthèse à partir du méthane..... 2° Classe
- 2°) Un atelier d'emploi à chaud des liquides inflammables de la 2ème catégorie (N méthylpyrrolidone) pour la purification de l'acétylène, la quantité de liquides inflammables en circulation dans l'atelier étant de 130.000 litres..... 2° Classe
- 3°) Un dépôt de 300 000 litres de liquides inflammables de la 2ème catégorie (N méthylpyrrolidone) en 4 réservoirs aériens de capacité unitaire inférieure à 160 000 litres..... 2° Classe
- 4°) Un second atelier de fabrication d'Hydrogène par synthèse, à partir du méthane ou de gaz résiduaire..... 2° Classe comportant en annexe un gazomètre sec de 300 m³
- 5°) Un atelier de fabrication d'ammoniac par synthèse directe, sous pression 2° Classe
- 6°) Un dépôt d'ammoniac liquéfié emmagasiné dans une sphère pouvant contenir 1000 tonnes..... 2° Classe
- 7°) Un atelier faisant usage d'appareils de réfrigération par l'ammoniac produisant plus de 3 000 frigories heures..... 3° Classe

En annexe de l'unité de fabrication de l'acétylène, une unité de fabrication de l'Oxygène et de l'Azote par liquéfaction de l'air, comportant deux gazomètres de 6 000 m³ ainsi que deux gazomètres à cuve, l'un de 2 000 m³ contenant de l'acétylène pur, l'autre de 5 000 m³ contenant du gaz de cracking (CH₄ - C₂H₂ - H₂ - CO - CO₂).

Ce matériel n'est pas actuellement classable.

.../...

Article deuxième : Les conditions d'exploitation des ateliers et dépôts visés à l'article premier sont fixées comme suit :

- 1°) Les ateliers seront situés aux emplacements indiqués au plan toute transformation ou toute extension entraînant une modification notable des conditions imposées devra avant sa réalisation faire l'objet d'une demande au Préfet des Basses-Pyrénées, conformément aux dispositions de l'article 25 de la loi du 19 décembre 1917, modifiée et complétée par les lois du 20 avril 1932 et du 21 novembre 1942. Les ateliers d'ammoniac et d'hydrogène seront installés sur la plateforme 7, l'atelier d'acétylène sur la plateforme 12, l'unité d'extraction de l'oxygène et de l'azote de l'air sur la plateforme 6.

I - Atelier de fabrication de l'Acétylène.-

- 2°) Les appareils de pyrolyse, de concentration de l'acétylène, de régénération de la N méthylpyrrolidone seront installés en plein air, les ossatures et planchers seront construits en matériaux incombustibles.

A chaque niveau on aménagera des dispositifs d'évacuation (escaliers, échelles, etc...) en nombre suffisant pour permettre au personnel de quitter rapidement les lieux en cas de danger ou d'accident.

- 3°) L'unité comportera 6 fours de pyrolyse. Les brûleurs seront construits de façon à éviter tout danger de reflux de la flamme de combustion du gaz dans la chambre de mélange.
- 4°) Le noir de carbone entraîné par l'eau de refroidissement du gaz de cracking sera décanté de manière à ce qu'il ne puisse être entraîné avec les eaux résiduaires. L'eau de refroidissement sera recyclée.
- 5°) Tout stockage important de noir d'acétylène est interdit. Celui-ci sera brûlé au fur et à mesure de sa production dans un local spécial bien isolé des unités de fabrication et de purification, ou évacué à l'extérieur de l'atelier.
- 6°) Le sol de l'atelier de purification de l'acétylène et de récupération de la N Méthylpyrrolidone sera imperméable et disposé en cuvette de manière à retenir les liquides inflammables accidentellement répandus.
- 7°) Les bâtiments annexes de l'unité : salle des compresseurs, ateliers-laboratoires, magasins seront construits en matériaux incombustibles.
- 8°) La salle des compresseurs sera largement ventilée, l'acétylène ne devra en aucun cas subir une surpression supérieure à 1,5 kg

../..

- 9°) Le chauffage des appareils de récupération de la N Méthylpyrrolidone se fera exclusivement à la vapeur.
- 10°) Il est interdit d'apporter dans les ateliers du feu, des matières en ignition et d'y fumer. Cette interdiction sera affichée en caractères très apparents.

Si l'emploi de chalumeau, lampe à souder etc... est rendu nécessaire pour l'exécution de travaux de réparations, une autorisation spéciale devra être délivrée par les personnes habilitées à cet effet.
- 11°) Réserve gazométrique : L'unité comportera deux gazomètres à cuve. L'un de 5.000 m³ destiné au gaz de cracking, le second de 2.000 m³ réservé à l'acétylène pur. Ceux-ci seront installés à l'air libre aux emplacements indiqués au plan.
- 12°) La cuve des gazomètres sera étanche et capable de retenir la totalité de l'eau contenue dans la cloche. Les fondations seront largement calculées de façon à prévenir tout danger d'affaissement et de fissuration.
- 13°) La cloche sera construite en tôles solidement assemblées suivant les règles de l'art. Toutes dispositions seront prises pour protéger les parties métalliques de l'ouvrage contre la corrosion, quelle que soit son origine. L'étanchéité du gazomètre sera périodiquement contrôlée.
- 14°) Un dispositif approprié permettra de contrôler à chaque instant la pression du gaz à l'intérieur de la cloche.
- 15°) Les dispositifs de guidage de la cloche devront assurer la stabilité au cours de ses déplacements verticaux; ils seront entretenus en bon état de fonctionnement.
- 16°) Préalablement à tous travaux de réparations, toutes les précautions seront prises pour éviter la formation d'une atmosphère explosive à l'intérieur de la capacité gazométrique. Pour vérifier que cette condition est bien remplie, des prélèvements et analyses de l'atmosphère de la cloche seront effectués avant le commencement des travaux et au cours de l'exécution de ceux-ci.
- 17°) Les canalisations aboutissant au gazomètre seront isolées de cet appareil d'une manière visible et efficace permettant d'éviter toute entrée accidentelle de gaz inflammable dans la cloche gazométrique au cours de réparations ayant nécessité la vidange et la purge du gazomètre.
- 18°) On prendra toutes dispositions utiles pour éviter la détérioration ou l'immobilisation de la cloche par le gel. Si l'ouvrage est pourvu d'un dispositif de réchauffage, celui-ci sera conçu et installé de manière à présenter toute sécurité.

Dépôt de N methylpyrrolidone.-

- 19°) Le dépôt comportera 2 réservoirs de 100 m³, deux de 50 m³, ils seront situés en plein air et sur une aire imperméable formant cuvette dont la capacité sera égale aux 2/3 de la capacité de stockage.
- 20°) Les réservoirs seront construits en tôle d'épaisseur suffisante pour résister à la pression du liquide contenu. La résistance de ces réservoirs et leur étanchéité seront vérifiées par un essai à l'eau ou au liquide lui-même sous une pression de 0,6 Hpz. Cet essai sera renouvelé après chaque réparation susceptible d'intéresser l'étanchéité du réservoir. Chaque essai fera l'objet d'un procès-verbal signé de l'installateur et du responsable de l'exploitation.
- 21°) Les événements seront situés à une distance suffisante de tout foyer.
- 22°) Les canalisations de remplissage et de vidange seront pourvues de dispositifs à fermeture rapide.
- 23°) Les réservoirs seront mis à la terre par un réseau de conducteurs métalliques dont la résistance ne devra pas dépasser 20 ohms.
- 24°) Toutes dispositions seront prises pour protéger les réservoirs contre la corrosion.
- 25°) Un dispositif convenable devra permettre de contrôler le niveau du liquide dans le réservoir. S'il est fait usage de niveaux de verre ceux-ci seront d'un type de sécurité renforcée et pourvus de robinets d'arrêt.
- 26°) Les pompes seront situées à une distance suffisante des réservoirs de stockage ; elles seront munies de moteurs pressurisés et le matériel électrique de commande sera conforme aux règles fixées par la condition 65.

II - Ateliers de fabrication de l'Hydrogène.-

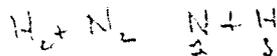
- 27°) Les fours de conversion catalytique du méthane ainsi que les colonnes de lavage seront installés en plein air de façon à garantir une large ventilation des appareils et éviter toute accumulation dangereuse de gaz inflammable.
- 28°) Les canalisations d'adduction des gaz aux fours de craquage et de conversion seront protégées par un dispositif approprié pour éviter tout danger de retour. La vitesse du mélange gazeux à la sortie de la chambre de mélange sera maintenue à une valeur supérieure à celle de la propagation de la flamme de manière à éviter tout danger d'allumage prématuré par retour de flamme.

..//..

La pression, le débit et les vitesses de circulation des gaz seront réglés et contrôlés automatiquement.

- 29°) Des soupapes tarées protégeront l'installation contre toute possibilité de développement d'une pression dangereuse à l'intérieur.
- 30°) Le déclenchement des appareils de sécurité coupant l'adduction des gaz sera signalé par des voyants lumineux qui seront alimentés par un réseau électrique de secours.
- 31°) Les dispositifs de commandes automatiques seront doublés par une commande à main, qui ne pourra être confiée qu'à une personne qualifiée sous la responsabilité du chef de l'exploitation.
- 32°) Les solutions alcalines et cuproammoniacales circuleront en cycle fermé dans les scrubbers.
- 33°) Tous les appareils producteurs d'oxyde de carbone seront en plein air et tous les locaux où des fuites éventuelles pourraient se produire seront largement ventilés.
- 34°) Des masques autonomes à air comprimé ou oxygène seront à la disposition du personnel qui sera périodiquement entraîné à leur emploi. Ces appareils seront régulièrement vérifiés et entretenus en bon état de fonctionnement.

Stockage de l'Hydrogène.-



- 35°) L'Hydrogène sera stocké dans une sphère de 300 m³ de capacité sous une pression d'environ 8 Hpz. Cet appareil sera situé à l'emplacement indiqué au plan à 10 m des unités de fabrication.
- 36°) La sphère sera construite en tôles d'acier d'épaisseur suffisante assemblées selon les règles de l'art, de façon à assurer à l'ouvrage une résistance correspondant à sa pression de service.
- 37°) La sphère sera essayée à la pression avant sa mise en service, conformément aux règlements en vigueur du Service des Mines.
- 38°) Toutes précautions utiles seront prises au moment du remplissage pour évacuer complètement l'air de la capacité gazeuse avant l'introduction d'hydrogène.
- 39°) Toutes dispositions seront prises pour éviter toute surpression anormale du gaz par échauffement sous l'influence des radiations solaires, protection des parois par une peinture réfléchissante.
- 40°) La sphère sera pourvu de l'équipement nécessaire, permettant de contrôler à chaque instant la pression ; elle sera munie d'une soupape de sûreté réglée pour la valeur de la pression de service.

Un dispositif automatique de régulation à l'entrée de l'atelier permettra de ne pas dépasser la pression maximum de service. Toutes dispositions seront également prises pour éviter toute dépression dangereuse au cours de l'extraction du gaz du réservoir.

- 41°) Le réservoir sera examiné périodiquement et toutes précautions seront prises pour garantir l'enveloppe de l'ouvrage contre la corrosion, quelle qu'en soit l'origine.
 - 42°) Les réservoirs seront mis à la terre par un réseau de conducteurs métalliques dont la résistance ne devra pas dépasser 20 ohms.
 - 43°) La circulation des camions et autres véhicules aux abords immédiats de la sphère est interdite, et toutes précautions seront prises pour éviter qu'un choc accidentel puisse ébranler les fondations.
 - 44°) Avant toutes opérations de réparation de la sphère on prendra toutes dispositions utiles pour éviter la formation d'un mélange explosif.
 - 45°) Toutes dispositions seront prises pour écarter du voisinage de la sphère toute accumulation de déchets ou de produits inflammables ou combustibles susceptibles de constituer un foyer éventuel d'incendie.
 - 46°) L'éclairage électrique au voisinage de la sphère sera réalisé avec des appareils étanches.
- III - Fabrication d'ammoniac. - *Cofog*
- 47°) Les fours de cracking et de post combustion au nombre de 3 ainsi que les appareils d'épuration et de synthèse seront installés en plein air. Les fours de conversion seront installés conformément aux conditions 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34.
 - 48°) Les compresseurs seront installés dans un local largement ventilé.
 - 49°) Chaque étage de compression sera muni d'une soupape de sécurité réglée sur la pression maximum de l'étage correspondant.
 - 50°) Le refroidissement des compresseurs sera assuré d'une manière efficace ; à cet effet, les jacquettes de refroidissement seront soigneusement entretenues et périodiquement nettoyées. Elles seront pourvues d'un thermomètre.

- Stockage de l'ammoniac. -

- 51°) L'ammoniac liquifié sera stocké dans une sphère calorifugée de 1 500 m³ capable de contenir environ 1000 tonnes d'ammoniac liquide.
- 52°) Cette sphère sera située à l'air libre à l'emplacement indiqué au plan.
- 53°) Le réservoir sera construit en tôles d'acier de caractéristiques appropriées solidement assemblées selon les règles de l'art, de façon à en garantir la résistance et l'étanchéité à la pression de service.
- 54°) Il sera essayé à la pression avant sa mise en service conformément aux règlements en vigueur du Service des Mines.
- 55°) Le réservoir sera soigneusement calorifugé de manière à ralentir les réchauffements accidentels provenant des radiations solaires.
- 56°) Il sera pourvu de l'équipement nécessaire pour contrôler à chaque instant la pression intérieure ainsi que le volume du liquide contenu. Le réservoir sera pourvu d'une soupape de sécurité tarée en fonction de la pression maximum de service qui est de 3,9 Kpz. Les tuyaux de remplissage et de vidange seront pourvus de vannes pouvant être télécommandées à distance. Celles-ci seront maintenues en bon état de fonctionnement.
- 57°) La sphère sera supportée par des piliers construits en matériaux résistant au feu et de hauteur suffisante pour laisser entre le pôle inférieur et le sol une distance d'au moins 1 m pour permettre le contrôle.
- 58°) Le réservoir du type surélevé pour lequel il n'est pas prévu de cuvette de retenue conformément à la circulaire TR8 - 52 du Ministère du Travail et de la Sécurité Sociale en date du 11 avril 1952 sera calculé avec un coefficient de sécurité de 4 au lieu de 3. Le taux de travail du béton et du sol sera inférieur de moitié au taux de travail normal. Une cuvette de retenue étanche de 50 m³ permettra de recueillir les petites fuites qui pourraient se produire.
- 59°) Des masques autonomes à air comprimé ou oxygène seront à la disposition du personnel qui sera périodiquement entraîné à leur emploi. Ces appareils seront régulièrement vérifiés et entretenus en bon état de fonctionnement.
- 60°) Les transvasements s'effectueront en circuit fermé, de manière à éviter toute dispersion de vapeurs alcalines dans l'atmosphère.

*Atelier de froid
pour la conservation
des produits de l'industrie*

- Atelier de réfrigération par l'ammoniac.-

- 61°) Les appareils de réfrigération seront situés et installés dans un bâtiment à un seul plancher.
- 62°) Ces locaux seront disposés de façon qu'en cas de fuite accidentelle les gaz soient évacués au dehors à une hauteur suffisante pour qu'il n'en résulte pas d'inconfort pour le voisinage.

La ventilation sera assurée, si c'est reconnu nécessaire, par un dispositif mécanique de sorte qu'en aucun cas une fuite accidentelle ne puisse donner naissance à une atmosphère toxique.

- 63°) Les locaux seront munis de portes s'ouvrant vers l'extérieur en nombre suffisant pour permettre, en cas d'accident, une évacuation rapide du personnel.
- 64°) L'atelier sera muni de masques de secours efficaces en nombre suffisant, maintenus toujours en bon état et dans un endroit d'accès facile. Le personnel sera entraîné et familiarisé avec l'emploi et le port de ces masques.

- Conditions générales.-

- 65°) Dans tous les ateliers où seront fabriqués, utilisés, stockés des gaz ou des liquides inflammables, les commutateurs, coupe-circuits, fusibles, moteurs, rhéostats seront placés à l'extérieur des locaux où l'on peut craindre des risques d'accumulation de gaz ou de vapeurs inflammables, à moins qu'ils ne soient d'un type non susceptible de donner lieu à des étincelles.

Les moteurs seront du type blindé étanche, ventilés ou pressurisés suivant les cas.

Les prises d'air destinées à la ventilation des moteurs seront placées dans des zones où toute accumulation accidentelle de gaz combustible est impossible.

L'éclairage artificiel se fera par lampes placées sous enveloppe protectrice étanche. L'enceinte comprise entre l'enveloppe protectrice et la lampe sera maintenue sous pression de gaz inerte dans les zones dangereuses.

Le contrôle du fonctionnement et de l'isolement des installations électriques sera effectué périodiquement.

- 66°) Il est interdit d'émettre dans l'atmosphère des fumées, des buées, des suies, des poussières, des gaz odorants, toxiques ou corrosifs susceptibles d'inconforter le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique, à la production agricole ou à la bonne conservation des bâtiments privés ou publics.

- 67°) Les effluents gazeux, combustibles évacués de façon accidentelle ou permanente seront, lorsqu'ils sont susceptibles de présenter un danger (acétylène, acétyléniques supérieurs etc..), brûlés dans des torches déversant à au moins 15 m. au-dessus du sol, isolées des ateliers, pourvues d'un dispositif automatique d'allumage commandable à distance. Toutes dispositions seront prises pour éviter les condensations d'eau susceptibles de les obstruer et d'en compromettre le fonctionnement.
- 68°) Des appareils enregistreurs permettant d'effectuer en continu le dosage de l'acétylène contenu dans l'atmosphère seront répartis aux emplacements les plus judicieusement choisis.
- Toute anomalie dans la teneur en acétylène de l'atmosphère sera immédiatement signalée au poste central de contrôle qui avisera l'atelier d'extraction d'oxygène.
- 69°) Tous moteurs, transformateurs, appareils mécaniques, ventilateurs, appareils de réfrigération des eaux par ruissellement, dispositifs d'échappement de l'atelier d'oxygène et d'azote seront installés et aménagés de telle sorte que leur fonctionnement ne puisse être de nature à compromettre la santé, la sécurité et la tranquillité du voisinage par le bruit ou par les trépidations.
- 70°) Les eaux résiduaires seront dégazées, épurées et neutralisées avant leur rejet dans le Gave. Cette évacuation s'effectuera conformément aux prescriptions de l'Instruction du Ministère du Commerce, en date du 6 Juin 1953, sur l'évacuation des eaux résiduaires des établissements classés.
- 71°) Les gazomètres et réservoirs de liquides inflammables et bâtiments seront protégés contre la foudre.
- Mesures de sécurité et moyens de lutte contre l'incendie.-
- 72°) Pour l'ensemble du Complexe, il sera créé un service de sapeurs-pompiers qui sera composé de 3 équipes.
- Ce service disposera de moyens de lutte, dits de 3ème intervention, comprenant notamment :
- une autopompe de premier secours, équipée d'un groupe moto-pompe de 60 m³/h, d'une tonne à eau de 600 litres et d'un réservoir à mousse physique de 120 litres.
 - un groupe moto-pompe remorquable de 60 m³/h
 - deux dévidoirs sur châssis remorquables.
 - plusieurs dévidoirs simples placés à demeure près de certains ateliers.

- un canion destiné à transporter le personnel, le matériel de renfort, les appareils respiratoires autonomes, et à remorquer la moto-pompe.
- des puits, disséminés dans le Complexe, permettant de suppléer éventuellement au manque d'eau dans le réseau général de distribution d'eau.
- un groupe Diesel de 300 m³/h, destiné à alimenter le réseau général sur lequel pourront être branchés les groupes moto-pompes mobiles.
- des générateurs de mousse physique.
- les bâtiments et les cheminées seront efficacement protégés contre les effets de la foudre par des moyens inspirés de la circulaire du 21 Octobre 1951.
- un important réseau maillé de câbles en cuivre ou autre métal, noyés dans le sol, de faible résistance, sera relié électriquement aux paratonnerres, ainsi qu'aux masses métalliques importantes et en particulier aux réservoirs de produits inflammables.
- une cinquantaine de "poteaux incendie" normalisés, sur lesquels pourront être branchés les groupes moto-pompes, seront répartis sur l'ensemble du Complexe.
- des réserves de tuyaux, de lances, etc ... placées dans des coffres disposés à l'extérieur des ateliers.
- une ambulance, type secours aux asphyxiés, équipés de masques autonomes, réanimateur, etc ...
- Ces moyens généraux s'ajouteront aux moyens dits de première intervention installés dans chaque atelier, pouvant être mis en service immédiatement par le personnel au travail, tels que : vannes de barrage, facilement accessibles, permettant de fermer les conduites dans lesquelles circulent des produits inflammables ou toxiques, seaux-pompes, extincteurs portatifs et sur roues, à neige carbonique, à poudre, à fréon, etc ... masques filtrants, appareils respiratoires autonomes à air comprimé, etc ...

D'autres moyens de lutte contre l'incendie, dits de deuxième intervention, pourront également, en cas de besoin, être mis en oeuvre dans chaque usine par le personnel travaillant sur place, suivant des consignes établies à l'avance :

- robinets d'incendie de 40 mm. de diamètre, reliés au réseau général de distribution d'eau, équipés de 20 m. de tuyaux et d'une lance à robinet.

- dans certains ateliers, (Méthanolacq, Acétalacq, Melle, Vinylacq, etc...) un réseau d'eau sous pression de 8,5 Hpz alimenté par un groupe surpresseur, équipé d'un moteur électrique et d'un moteur thermique de secours.
- des rampes fixes équipées de pulvérisateurs, permettant de former des rideaux d'eau destinés à isoler les installations ou à refroidir les réservoirs de stockage.

Article troisième : En ce qui concerne le rejet des eaux résiduaires par les ateliers et dépôts visés à l'article premier, Monsieur le Directeur Général de la Société Aquitainechimie sera tenu d'observer les prescriptions de l'instruction de M. Le Ministre du Commerce du 6 juin 1953, les dispositions de l'article 4 de l'arrêté préfectoral du 3 juin 1960 ainsi que les dispositions particulières qui pourront lui être imposées dans ce domaine par des arrêtés préfectoraux ultérieurs.

Article quatrième : Monsieur le Directeur Général de la Société Aquitainechimie sera tenu de se conformer, sous peine de déchéance aux instructions en vigueur et à celles qui interviendraient par la suite.

Article cinquième : La présente autorisation est délivrée au seul titre de la loi sur les établissements classés et ne saurait préjuger celles qui pourraient être exigées par ailleurs.

Article sixième : L'exploitant devra se conformer strictement aux dispositions édictées par le livre II du Code du Travail et aux décrets réglementaires et arrêtés pris pour son exécution, dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs.

Article septième : Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

Article huitième : Conformément à l'article 13 de la loi du 19 décembre 1917, un extrait du présent arrêté sera affiché à la porte de la mairie de Pardies-Monein et inséré dans un journal d'annonces légales par les soins du maire et aux frais du requérant.

Article neuvième : M. Le Secrétaire Général des Basses-Pyrénées,
M. Le Sous-Préfet d'Oloron,
MM. HEYBERGER et de SAINT-RAT, Inspecteurs généraux des Etablissements Classés, chargés de l'inspection des établissements classés du complexe chimique industriel de Lacq,
M. Le Directeur Départemental de la Protection Civile,
M. L'Inspecteur départemental des Services d'Incendie et de Secours,
M. Le Maire de Pardies-Monein,

.../...

sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont une ampliation sera adressée à :

- M. le Ministre de l'Industrie et du Commerce,
Direction de l'Expansion Industrielle,
- M. l'Ingénieur en Chef des Ponts et Chaussées à
Pau,
- M. le Conservateur des Eaux et Forêts à Pau,
- M. le Directeur Départemental de la Construction
à Pau.

PAU, le 11 octobre 1960

Le Préfet,