

DREAL Franche-Comté		
Signalé <input type="checkbox"/>		
Secrétariat Direction		
Service	Information	Attribu
DREAL		
DREAL Adjoint		
Adjoint DREAL		
MPP		
PAPSI		
SG		
EDAD		
BEP		
TMI		
PR		
LBE		
UT Centre		
UT Jura		
UT NFC		
DREAL	DREAL adjt	



République Française

D.R.E.A.L. Franche-Comté
DIRECTION

04 NOV. 2011

COURRIER ARRIVÉ

Préfecture du Jura

Arrêté préfectoral complémentaire

n° 2011 - 1208

Installations Classées pour la
Protection de l'Environnement

Société SOLVAY ELECTROLYSE
FRANCE
39500 ABERGEMENT-LA-RONCE

LE PREFET,
Chevalier de la Légion d'Honneur,
Chevalier de l'Ordre National du
Mérite

Mise en place d'une plate-forme logistique ferroviaire de containers de PVC relevant du régime de l'enregistrement au titre du Code de l'environnement

- VU le Code de l'Environnement, en particulier ses articles L. 512-7 à L. 512-7-7, R. 512-46-1 à R. 512-46-30 ;
- VU l'arrêté ministériel de prescriptions générales (art L. 512-7) du 15/04/2010 relatif aux prescriptions générales applicables aux stockages de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2662 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- VU la demande présentée en date du 21/03/2011 par la société Solvay Electrolyse France pour l'enregistrement d'une plate-forme logistique ferroviaire de containers de PVC (rubrique n° 2662 de la nomenclature des installations classées) sur le territoire de la commune d'Abergement-la-Ronce et pour l'aménagement de certaines prescriptions générales de l'arrêté ministériel susvisé ;
- VU le dossier technique annexé à la demande, notamment les plans du projet et les justifications de la conformité des installations projetées aux prescriptions générales de l'arrêté ministériel susvisé, dont l'aménagement n'est pas sollicité ;
- VU l'arrêté préfectoral n° 53 du 21 janvier 2011 consolidant les prescriptions techniques applicables à un certain nombre d'installations classées au sein de l'établissement Solvay Electrolyse France ;
- VU l'arrêté préfectoral n° 867 du 8 août 2011 fixant les jours et heures où le dossier d'enregistrement a pu être consulté par le public ;
- VU l'absence d'observations du public entre le 29 août et le 26 septembre inclus ;

- VU** l'absence d'observations du conseil municipal lors de sa réunion en date du 21 septembre 2011 ;
- VU** le rapport de l'inspection des installations classées en date du 11 OCT. 2011 ;
- VU** l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques dans sa séance du 25 octobre 2011 ;

CONSIDÉRANT que les demandes, exprimées par la société Solvay Electrolyse France, d'aménagements des prescriptions générales de l'arrêté ministériel susvisé du 15/04/2010 (article 2.2.2 relatif à l'accessibilité des engins aux abords de l'installation et article 2.2.14 relatif aux moyens de lutte contre l'incendie) ne remettent pas en cause la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement, sous réserve du respect des prescriptions de l'article 3.1 de l'annexe I du présent arrêté,

CONSIDÉRANT qu'aucun des critères de basculement en procédure d'autorisation n'est rempli dans le cas d'espèce ;

CONSIDÉRANT par ailleurs que le projet présente un impact environnemental extrêmement positif puisqu'il remplace un trafic routier important par un trafic ferroviaire beaucoup plus rationnel ;

APRÈS communication au demandeur du projet d'arrêté statuant sur sa demande d'enregistrement ;

SUR proposition du Secrétaire général de la Préfecture du Jura ;

ARRETE

Article 1 - Exploitant, durée, péremption

L'installation dénommée « plate-forme logistique ferroviaire PVC » sur le site de Tavaux / Abergement-la-Ronce (39) de la société Solvay Electrolyse France dont le siège social est situé 25, rue de Clichy, 75009 PARIS, ayant fait l'objet de la demande susvisée du 21 mars 2011, est enregistrée.

Cette installation est localisée sur le territoire de la commune d'Abergement-la-Ronce, parcelle 267, section AL, sur une surface totale au sol de 8100 m².

Le présent arrêté cesse de produire effet lorsque, sauf cas de force majeure, l'installation n'a pas été mise en service dans le délai de trois ans ou lorsque l'exploitation a été interrompue plus de deux années consécutives.

Article 2 - Nature de l'installation

La plate-forme logistique ferroviaire de PVC est visée par la rubrique suivante de la nomenclature des ICPE :

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Volume
2662	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques), le volume stocké étant supérieur ou égal à 1000 m ³ mais inférieur à 40 000 m ³	Installation de stockage de PVC en containers ferroviaires (de volume unitaire égal à 65 m ³ , de capacité unitaire utile égale à 31 tonnes de PVC) d'une surface de 8100 m ² . Le nombre total maximal de containers est égal à 130.	Le volume total de PVC stocké en containers est égal à 8450 m ³ .

ARTICLE 3 - Conformité au dossier d'enregistrement

Les installations et leurs annexes, objets du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans le dossier déposé par l'exploitant, accompagnant sa demande du 21 mars 2011 et les compléments en date du 12 mai 2011.

Elles respectent les dispositions des arrêtés ministériels de prescriptions générales applicables aménagées, ou renforcées par le présent arrêté.

ARTICLE 4 – Prescriptions techniques applicables

Le titre 3-C-3 de l'AP n° 53 du 21 janvier 2011 susvisé, intitulé « Dispositions particulières, applicables aux installations de polymérisation du secteur PVC (secteurs P57 et P79), ainsi qu'aux stockages de PVC en silos et canalisations utilisées pour son transport » est remplacé par l'annexe I au présent arrêté.

ARTICLE 5 – Classement ICPE de l'établissement

Dans « l'annexe commune I » de l'AP n° 53 du 21 janvier 2011 susvisé, intitulée « Classement ICPE », le tableau relatif au secteur « Fabrication PVC et stockages associés » est modifié conformément à l'annexe II du présent arrêté.

ARTICLE 6 – Plan des installations au sein de l'ensemble de l'établissement

L'annexe commune II de l'AP n° 53 du 21 janvier 2011 susvisé, intitulée « Plan général de l'usine », est modifiée conformément à l'annexe III du présent arrêté.

ARTICLE 7 - droits des tiers

Les droits des tiers sont et demeurent exclusivement réservés.

ARTICLE 8 - Délais et voies de recours

En application de l'article L. 514-6 du code de l'environnement le présent arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction.

Il peut être déféré à la juridiction administrative territorialement compétente :

- Par l'exploitant, dans un délai de deux mois qui commence à courir du jour où l'acte leur a été notifié ;

- Par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou de l'affichage de l'acte, ce délai étant, le cas échéant, prolongé jusqu'à la fin d'une période de six mois suivant la mise en activité de l'installation.

ARTICLE 9 - Notification et publicité

Le présent arrêté sera notifié à la Société SOLVAY ELECTROLYSE FRANCE.

ARTICLE 10 - Information et ampliation

Le Secrétaire Général de la Préfecture de LONS-LE-SAUNIER, M. le Sous-Préfet de DOLE, ainsi que le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement de Franche-Comté sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont une copie conforme sera également adressée :

- aux conseils municipaux d'ABERGEMENT-LA-RONCE, DAMPARIS, TAVAU, SAINT-AUBIN ;
- au sous-Préfet de DOLE ;
- au directeur Départemental des Territoires du Jura ;
- au délégué territorial de l'Agence Régionale de Santé du Jura ;
- au responsable de l'unité territoriale de la Direction Régionale des Entreprises, de la Concurrence et de la Consommation, du Travail et de l'Emploi ;
- au Chef du Service Interministériel de Défense et de Protection Civile du Jura ;
- au directeur Départemental du Service d'Incendie et de Secours du Jura ;
- au directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement de Franche-Comté à Besançon ;

Fait à LONS-LE-SAUNIER, le 28 OCT. 2011

LE PRÉFET

~~Pour le Préfet,
et par délégation
Le Secrétaire Général~~

Jean-Marie WILHELM

Les effluents suivants subissent un traitement **préalablement à leur envoi** vers le « pot P79 » :

- Eaux de lavage des autoclaves *non préalablement assainis* du secteur P79,
- Eaux des pompes à vide « après » des secteurs P57 et P79,
- Eaux du secteur de la récupération du chlorure de vinyle monomère (VCM) (installation dite « RVC »),
- Eaux du secteur « gazomètre »,
- Eaux diverses polluées par l'unité PVC (dont les eaux de lavage d'équipements divers non préalablement assainis).

Le bon fonctionnement de l'installation de traitement des eaux est suivi en continu par l'intermédiaire d'au moins deux paramètres indépendants. Le choix de ces paramètres est argumenté par une démonstration de la corrélation entre leurs valeurs, et l'efficacité du traitement des eaux chargées en VCM ; le suivi de ces paramètres est formalisé.

L'exploitant est de plus tenu de respecter, en sortie du pot P79, les valeurs limites en concentration et flux ainsi que les modalités d'autosurveillance des effluents définis ci-après :

Sortie pot P79 (vers égout chimique)								
Paramètres	Concentration		Flux			Autosurveillance		
	Valeur journalière Maximale (mg / l)	Moyenne Annuelle des valeurs journalières (mg / l)	Valeur Journalière Maximale	Moyenne annuelle des valeurs journalières	Spécifique sur l'année	Type de prélèvement	Fréquence mesure	Transmission
Débit	/	/	Valeur maxi de la moyenne mensuelle du débit journalier : 8100 m ³ /j	7200 m ³ /j		/	C	T à IIC
D.C.O.	560	440	4000 kg / j	3170 kg / j	3,52 kg / tonne de PVC produit	Continu et Proportionnel au débit	J	
Chlorure de vinyle (VCM)	2,5	1	18 kg / j	4,5 kg / j	5 g / tonne de PVC produit		J	

En cas de dérive sur l'un de ces paramètres, l'exploitant mène les investigations nécessaires pour en déterminer l'origine ; le cas échéant, il procède à des prélèvements à fins d'analyses, sur le ou les effluents soupçonnés de générer ces valeurs anormales. Les résultats de ces investigations font l'objet d'une traçabilité.

ARTICLE 2 : PREVENTION DE LA POLLUTION DE L'AIR

Aucun batch de polymérisation n'est lancé si l'OHT DCE et l'OHT POC sont indisponibles ou en dysfonctionnement au même moment. De même, aucun batch de polymérisation n'est lancé si l'installation de récupération du monomère (installation dite « RVC ») est indisponible.

Article 2-1 : Emissions canalisées

(PVC-suspension et PVC-émulsion) : émissions gazeuses canalisées

Les rejets atmosphériques des **sécheurs** sont, après passage dans un dépoussiéreur, réalisés par l'intermédiaire de cheminées dont les caractéristiques garantissent une bonne diffusion dans l'atmosphère. En particulier, la hauteur des cheminées est au minimum de 12 mètres pour les sécheurs associés au procédé par suspension et 30 mètres pour les sécheurs associés au procédé par émulsion. La vitesse d'éjection des gaz est au minimum de 5 m / s si leur débit est inférieur à 5 000 Nm³ / heure, et au minimum de 8 m / s si leur débit est supérieur à 5 000 Nm³ / heure.

La totalité des rejets gazeux canalisés des sécheurs doit respecter les normes de rejet définies ci-après :

Paramètres	Rejets	Concentration maximale en sortie sécheur en mg / Nm ³	Flux maximal global en kg / h	Flux spécifique maximal en g / t de PVC produit	Autosurveillance	
					Fréquence mesures	Transmission
Poussières	Ensemble des rejets des sécheurs des procédés émulsion et suspension	40	5	400	A	Mise à dispo IIC
Ammoniac	Ensemble des rejets des sécheurs du procédé émulsion	50 (moyenne mensuelle)	22,8	2500	Bilan Matière : M (sur la base des quantités de NH ₄ OH injectées dans les AC (*)). Rejet moyenné suivant nombre d'heures de fonctionnement des sécheurs	
	Ensemble des rejets des sécheurs du procédé suspension	50 (moyenne mensuelle)	5,1	180		

* : Modalités du bilan matière :

- **PVC-e** : l'intégralité de l'ammoniaque (et plus généralement composés ammoniés) introduit dans les AC, doit être considéré comme se retrouvant en phase gazeuse sous forme d'ammoniac, dans les effluents canalisés des sécheurs.
- **PVC-s** : 45 % au moins de l'ammoniaque (et plus généralement composés ammoniés) introduit dans les AC, doivent être considérés comme se retrouvant en phase gazeuse sous forme d'ammoniac, dans les effluents canalisés des sécheurs. L'exploitant tient à la disposition de l'IIC, toute information permettant de justifier que 55 % au moins de l'ammoniaque introduit se retrouve sous forme d'ion ammonium dans les eaux mères d'essorage.

Les autres émissions gazeuses canalisées, générées par :

- les pompes à vide « après » de chacun des deux procédés,
- le stripping des latex pour le procédé émulsion,
- le stripping continu à la vapeur du slurry pour le procédé suspension,
- le stripping des grumeaux pour le procédé émulsion,
- le stripping des eaux (visées à l'article 1 du présent Titre comme devant faire l'objet d'un stripping à la vapeur),

sont intégralement collectées pour être traitées et recyclées (ou détruites) via le gazomètre et l'installation de récupération du monomère (RVC, réglementée par le titre 3-C-2 du présent arrêté). Les effluents gazeux non recyclés du secteur RVC (notamment les incondensables) sont détruits par l'OHT DCE, réglementé par le titre 3-C-7 du présent arrêté. _____

(PVC-émulsion seul) : émissions gazeuses canalisées

Le procédé par émulsion engendre les émissions canalisées suivantes :

- Emissions **continues** provenant de fluides préalablement épurés par stripping sous vide :
 - ✓ événements des divers réservoirs de latex,
 - ✓ événements des tamis de latex,
 - ✓ sortie des sécheurs ;
- Emissions **discontinues** provenant des autoclaves, **après leur lavage à l'eau** :
 - ✓ événements du réseau d'aspiration mis en communication avec les autoclaves lors de leur ouverture,
 - ✓ événements des pompes à vide « avant ».

La totalité des rejets gazeux pollués canalisés émis à l'atmosphère dus à ce procédé doit respecter les normes de rejet définies ci-après :

Paramètres	Rejets	Moyenne annuelle des flux mensuels (en kg/mois)	Flux maxi mensuel (en kg/mois)	Flux spécifique moyen annuel	Autosurveillance	
					Fréquence de la mesure	Transmission
VCM (Ensemble des émissions canalisées)	Continus	2480 (***)	4410	377 (grammes / tonne de PVC produit) (****)	Bilan Matière sur la base de mesures mensuelles (*)	T à IIC
	Discontinus	302	428	46 (grammes / tonne de PVC produit)		

*** / ** / *** / **** : l'ensemble des éléments marqués d'un astérisque, sont explicités dans l'annexe I au présent titre.**

(PVC-suspension seul) : émissions gazeuses canalisées

Le procédé par suspension engendre les émissions gazeuses canalisées continues suivantes :

Emissions canalisées provenant :

- Des événements des réservoirs de slurry strippé et refroidi,
- Des événements des essoreuses,
- De la sortie des sécheurs ;

Ces émissions sont rejetées **directement** à l'atmosphère, sous forme canalisée, à la condition de respecter les valeurs limites ci-après définies.

	Moyenne annuelle des flux mensuels (en kg/mois)	Flux maxi mensuel (en kg/mois)	Flux spécifique moyen annuel	Autosurveillance	
				Fréquence de la mesure	Transmission
Ensemble des émissions canalisées continues (*) de VCM de	340	1100	16.5 (grammes / tonne)	Flux déterminé par bilan matière sur la base de mesures mensuelles (**)	T à IIC

La détermination du flux mensuel, et du flux spécifique moyen annuel, se fait selon les mêmes modalités que celles décrites pour le secteur PVC-e à l'article 2.1.1.b ci-dessus.

* : Le secteur P79 n'est pas à l'origine d'émissions canalisées discontinues.

** : les modalités du bilan matière, sont explicitées dans l'annexe II au présent titre.

Article 2-2 : Emissions non canalisées (PVC-suspension ET PVC-émulsion)

Mesures techniques

Un seul gazomètre est utilisé au secteur PVC en tant que stockage tampon, l'autre gazomètre étant vide de VCM et placé sous atmosphère inerte. Le gazomètre en fonctionnement est conçu de façon à limiter les émissions diffuses de VCM par l'intermédiaire d'un film d'huile sur le joint hydraulique.

Les opérations d'ouvertures des autoclaves du P79 (secteur PVC) et autres capacités contenant du VCM doivent être limitées au minimum possible et précédées dans tous les cas, d'une phase d'**assainissement** (extraction par le vide de la phase gaz polluée, et entraînement de la phase liquide résiduelle) ou d'un **lavage** (lavage à l'eau de l'intérieur de la capacité). Ces opérations d'assainissement ou de lavage doivent être dimensionnées pour permettre une concentration résiduelle en VCM dans l'atmosphère de l'appareil avant ouverture, aussi faible que techniquement possible.

Paramètre	Fréquence	Transmission
Nombre d'opérations d'ouverture des AC et autres capacités du secteur P79 (avec flux diffus associés)	Comptabilisation de toutes ces ouvertures	Mise à dispo IIC

Surveillance de l'atmosphère et recherche des fuites

L'exploitant met en place les moyens adaptés (chromatographe, spectromètre de masse...) et nécessaires pour la surveillance en continu de l'atmosphère des installations des unités de fabrication du DCE et du PVC, afin de détecter très rapidement toute émission fugitive des installations

Toute détection de VCM, quel que soit le contexte dans lequel elle s'inscrit, conduit systématiquement à la recherche de l'origine de la fuite et à sa réparation. Ces opérations font l'objet d'une traçabilité ; le cas échéant, l'exploitant utilise des détecteurs portatifs.

Le contrôle de la teneur en VCM dans les ateliers fermés, doit être assuré en continu, ou par séquences rapprochées, par un ensemble de sondes fixes raccordées à un analyseur approprié. Les mesures réalisées par ces sondes sont enregistrées et déclenchent une alarme en cas de dépassement de la **concentration prescrite par les textes en vigueur relatifs à l'hygiène et à la protection des travailleurs.**

En plus des détecteurs fixes, le personnel dispose de détecteurs portatifs maintenus en parfait état de fonctionnement et accessibles en toute circonstance.

Les parties d'ateliers de polymérisation et de récupération de VCM **situées dans des bâtiments** doivent être largement ventilées et maintenues en dépression.

Flux maxi autorisés pour les émissions non canalisées, et autosurveillance

Paramètre	Valeur limite (en g VCM par tonne de PVC produit fini)	Modalités et fréquence	Transmission
Emissions diffuses de VCM pour les deux procédés émulsion et suspension, notamment par les émissions des joints du gazomètre, par les opérations de maintenance, ou par la désorption du VCM des eaux des égouts (moyenne annuelle)	14 pour le procédé émulsion (P57)	E	Bilan A transmis à IIC
	20 pour le procédé suspension (P79)		
Emissions fugitives pour les deux procédés	/	E 5A (*) à compter du bilan relatif à l'année 2010	

* : La méthodologie et les hypothèses de calcul prises sont explicitées précisément dans le rapport ; le calcul des émissions est réalisé par procédé (E ou S) dans toute la mesure du possible.

(PVC-suspension ET PVC-émulsion) : flux spécifiques

La somme de toutes les émissions diffuses, fugitives, canalisées et y compris celles correspondant aux marches dégradées, ne doit pas dépasser la valeur de :

- 500 g de VCM / tonne de PVC-émulsion (sec) produit (en moyenne annuelle).
- 45 g de VCM / tonne de PVC-suspension (sec) produit (en moyenne annuelle).

ARTICLE 3 : PRÉVENTION DES RISQUES

Article 3.1 : Conception des installations

Dispositions communes aux secteurs P57 et P79

Les ateliers dans lesquels sont stockés ou fabriqués des produits dangereux, doivent présenter les caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes :

- L'ossature métallique doit être stable au feu pendant 1/2 heure.
- Les murs et poteaux métalliques composant les ateliers doivent être résistants au feu.
- La toiture et le sol doivent être incombustibles.

L'exploitation d'appareils de types pompes et compresseurs mettant en mouvement des fluides toxiques et / ou inflammables doit être menée pour minimiser les émissions toxiques ou inflammables vis-à-vis de l'extérieur.

La cinétique de montée en pression et / ou la nature physique des produits à évacuer (monophasique, biphasique voire triphasique) doivent être pris en compte pour définir les caractéristiques des dispositifs de sécurité à mettre en place. L'organe de sûreté, s'il permet l'écoulement des gaz, doit être muni d'une gaine étanche assurant l'évacuation éventuelle du gaz jusqu'en un point où il cesse d'être dangereux.

Chaque autoclave de polymérisation est équipé *a minima* d'un disque de rupture et d'une soupape de sécurité.

Toutes dispositions doivent être prises pour pallier tout encrassement éventuel des circuits d'évacuation des gaz, notamment en cas de surpression.

Sans préjudice des dispositions applicables de plein droit aux capacités sous pression en application de la réglementation afférente aux ESP, l'exploitation d'appareils de types pompes et compresseurs mettant en mouvement des fluides toxiques et / ou inflammables doit être menée pour minimiser les émissions toxiques ou inflammables vis-à-vis de l'extérieur.

Prescriptions supplémentaires applicables aux ateliers de polymérisation du secteur P79

Pour les 3 lignes de polymérisation du secteur P79, les valeurs limites des paramètres critiques pour la sécurité, déterminés conformément aux dispositions du système de gestion de la sécurité, doivent déclencher la mise en sécurité des installations selon une **chaîne à sécurité positive**.

En outre l'AC de 140 m³ correspondant à la ligne de polymérisation n° 2 du secteur P79, doit être muni au minimum de **deux** ensembles « disque de rupture + soupape » indépendants ; chacun de ces deux ensembles doit être capable d'évacuer à lui seul 100 % du débit en cas d'incident sur l'AC.

Prescriptions applicables aux tuyauteries de transport de PVC

Les trémies, vannes, distributeurs, tuyauteries, doivent être étanches aux poussières ; leur conception doit permettre d'éviter au maximum les dépôts de poussières et de rendre leur nettoyage aisé.

Les conditions opératoires mises en œuvre doivent contribuer à éviter les envols de poussières renfermant du polychlorure de vinyle. La conception et l'exploitation des installations doivent être telles que lors des opérations de manutention, toute dissémination intempestive de poussières soit la plus limitée possible. En aucun cas, la teneur en poussières des gaz rejetés à l'atmosphère ne peut dépasser 40 mg / Nm³.

Les **installations de manutention** de PVC doivent être situées dans des emplacements accessibles en toutes circonstances, suffisamment éclairés et ventilés.

L'exploitant doit assurer un entretien régulier des installations notamment l'enlèvement des poussières et vérifier périodiquement le fonctionnement des installations de dépoussiérage ; les résultats de ces contrôles et des incidents observés doivent être consignés sur un registre tenu à la disposition de l'Inspecteur des installations classées.

Prescriptions applicables aux stockages de PVC en silos et en emballages souples de type « big bags »

Les dispositions de l'arrêté ministériel de prescriptions générales en date du 15 avril 2010 relatif aux prescriptions générales applicables aux stockages de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2662 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, s'appliquent aux stockages de PVC en silos et emballages souples.

Prescriptions applicables à la plate-forme logistique ferroviaire de PVC

Les dispositions de l'arrêté ministériel de prescriptions générales en date du 15 avril 2010 relatif aux prescriptions générales applicables aux stockages de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2662 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, s'appliquent à l'exception des prescriptions des articles :

- 2.2.2 de l'annexe I, relatif aux caractéristiques des voies « engins » (demande d'aménagements de la part de l'exploitant) ;
- 2.2.3 et 2.2.4, ainsi que 2.2.6 à 2.2.13 de l'annexe I inclus, relatifs aux stockages en bâtiments couverts (prescriptions non applicables en raison du mode de stockage en extérieur) ;
- 2.2.14 de l'annexe I, relatif aux moyens de lutte contre l'incendie (demande d'aménagements de la part de l'exploitant).

En référence à la demande de l'exploitant, les prescriptions des articles :

- 2.2.2 de l'annexe I de l'arrêté ministériel de prescriptions générales du 15/04/2010 ci-avant sont remplacées par les prescriptions suivantes :

Une voie « engins » au moins, dans l'enceinte de l'établissement, est maintenue dégagée pour la circulation et le croisement sur le périmètre de l'installation et est positionnée de façon à ne pas être obstruée par l'effondrement de cette installation et par les eaux d'extinction.

Cette voie « engins » respecte les caractéristiques suivantes :

- *la largeur utile est au minimum de 4.5 mètres pour les voies à sens unique et de 6 mètres pour les voies à double sens, la hauteur libre au minimum de 4,5 mètres et la pente inférieure à 15 % ;*
 - *dans les virages de rayon intérieur inférieur à 50 mètres, un rayon intérieur R minimal de 6 mètres est maintenu ;*
 - *la voie résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 320 kN avec un maximum de 130 kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au minimum ;*
 - *chaque point du périmètre de l'installation est à une distance maximale de 60 mètres de cette voie ;*
 - *aucun obstacle n'est disposé entre les accès à l'installation ou aux voies échelles définies aux 2.2.4 et 2.2.5 et la voie « engins ».*
- 2.2.14 de l'annexe I de l'arrêté ministériel de prescriptions générales du 15/04/2010 ci-avant sont remplacées par les prescriptions suivantes :

L'installation est dotée de moyens de lutte contre l'incendie appropriés aux risques, notamment :

- Une lance monitor au moins, située à l'ouest de l'aire d'entreposage des containers, approximativement en face du milieu (selon l'axe nord / sud) de ladite aire ;
- Des extincteurs répartis à l'intérieur de la plate-forme, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d'extinction sont appropriés aux risques à combattre et compatibles avec le PVC.

Les moyens mobiles du secteur Intervention peuvent de plus être raccordés à trois bornes incendie existantes (à la mise en place de la plate-forme logistique du PVC) de DN100 (n°70, 76 et 78) situées à moins de 150 mètres du pourtour de la plate-forme logistique.

L'exploitant organise un exercice de défense contre l'incendie avant le 31/01/2012, puis au moins une fois tous les trois ans. Les exercices font l'objet de comptes rendus conservés au moins quatre ans dans le dossier prévu au point 1.2 de la présente annexe.

Les prescriptions générales qui s'appliquent à la plate-forme logistique ferroviaire de PVC sont en outre, complétées et renforcées par les prescriptions suivantes :

- Les containers sont stockés en îlots ;
- Les containers vides sont stockés préférentiellement dans les parties Nord et / ou Sud de la plate-forme logistique ;
- Les containers **vides** sont gerbés au maximum sur 3 niveaux, avec au maximum 36 containers par îlot ;
- Les containers **pleins de PVC** sont gerbés au maximum sur 2 niveaux, avec au maximum 24 containers par îlot ;
- Une fosse de rétention des eaux d'extinction d'incendie, déportée, d'un volume au moins égal à 420 m³, est mise en place pour recueillir les eaux potentiellement polluées lors d'un incendie survenant sur la plate-forme logistique.

Prescriptions applicables aux tuyauteries véhiculant des matières dangereuses

Les circuits de transport et de distribution primaires renfermant des fluides inflammables ou toxiques doivent être dotés d'organes de sectionnement (aval et / ou amont).

Les liaisons situées en phase liquide, de la liaison stockage monomère à la fabrication, doivent être munies de vannes de sécurité feu, commandables à distance et à sécurité positive.

Ces organes de sectionnement et vannes doivent permettre un sectionnement rapide du tronçon de canalisation correspondant, notamment en cas de fuite ou d'incendie.

Les arrivées de fluides doivent être munies de dispositifs appropriés (gardes hydrauliques, clapets anti-retour, ...) empêchant d'éventuels retours risquant de compromettre la sécurité des installations.

Article 3.2 : Risques d'emballement de la réaction de polymérisation

Dispositions communes aux secteurs P57 et P79

L'injection de l'inhibiteur doit être conçue de façon à assurer une inhibition efficace et rapide du milieu réactionnel par interruption brutale de la réaction de polymérisation.

La conduite des cycles de polymérisation doit être contrôlée en continu. Des séquences appropriées doivent permettre soit de rendre possible le contrôle manuel des cycles de polymérisation et l'arrêt des processus, soit l'inhibition des réactions de polymérisation et, d'une manière générale, la mise des installations dans une configuration garantissant la sécurité des installations.

La production de fluide de réfrigération ou sa réserve doit être dimensionnée pour minimiser la fréquence des inhibitions.

Les dispositifs assurant l'inhibition de la réaction doivent être munis d'une commande volontaire. En outre, l'injection doit pouvoir être assurée sans force motrice extérieure. Les réservoirs renfermant l'inhibiteur doivent être, en permanence, prêts à l'emploi. Les équipements permettant l'inhibition de la réaction doivent facilement être accessibles et être maintenus en état de fonctionnement ; en particulier, le remplissage et l'état de fonctionnement des réservoirs d'inhibiteur font l'objet d'une vérification avant chaque opération de polymérisation.

Gestion de l'inhibition : dispositions communes aux secteurs P57 et P79

Pour chaque paramètre faisant l'objet, au titre du système de gestion de la sécurité, d'une valeur seuil au-delà de laquelle l'inhibition de l'AC est **obligatoire**, la gestion de l'injection de l'inhibiteur doit être réalisée par un automate à sécurité positive et non pas seulement par les opérateurs. A partir du moment où une valeur seuil au moins est dépassée, les opérateurs ne doivent pas pouvoir entraver l'inhibition.

En revanche, **avant** le dépassement des valeurs « seuils » définies ci avant, l'injection de l'inhibiteur doit pouvoir être déclenchée manuellement par les opérateurs (*par exemple, dans le cas où serait détectée une dérive des paramètres de la polymérisation qui ne pourrait être rattrapée et conduirait inévitablement au dépassement desdites valeurs seuils*).

Article 3.3 : règles applicables aux stockages et à l'emploi de liquides toxiques et inflammables

Les réservoirs de stockage de liquides toxiques et inflammables alimentant l'installation doivent être inertés et les événements reliés en permanence à une installation de destruction en service.

L'exploitant doit disposer en permanence, à proximité immédiate du lieu d'utilisation, d'une quantité suffisante de produit permettant la destruction et le traitement de ces liquides. La mise en œuvre de cette disposition doit être possible sans utilisation d'énergie extérieure, ou par une source d'énergie secourue.

Article 3.4 : règles applicables aux peroxydes

Peroxyde généré *in situ* (X17)

Le peroxyde organique nécessaire à l'initiation de la réaction générés *in situ* dans les AC doit être entièrement consommé à l'issue de la phase de polymérisation.

Les opérations de préparation puis de mise en œuvre doivent être effectuées selon un mode opératoire et dans des conditions telles qu'il ne puisse générer sa décomposition brutale.

Stockage et préparation des peroxydes organiques

Sans préjudice des dispositions générales fixées par l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007 (ou des textes ultérieurs l'abrogeant ou le modifiant) relatif aux dépôts et ateliers utilisant des peroxydes organiques, les dispositions suivantes doivent être satisfaites.

Peroxydes non fabriqués dans l'unité

Les produits sont stockés dans des caissons ou locaux réfrigérés. La température de ces lieux (consigne) doit être a minima inférieure de 10° C de la température de stabilité thermique du produit ayant la classe de stabilité la plus faible.

L'alimentation électrique de l'appareillage assurant la réfrigération de ces lieux doit être secourue.

En cas d'élévation de la température au delà d'une valeur maximale, les produits stockés doivent être transférés. Cette température maximale doit être a minima inférieure de 2° C à la température de stabilité du produit ayant la classe de stabilité la plus faible.

L'exploitant doit disposer à tout moment de la place nécessaire permettant d'accueillir des peroxydes provenant d'un local dont la réfrigération ne peut être assurée dans les conditions précisées ci-dessus ou des moyens pour assurer leur destruction en toute sécurité.

Le stockage temporaire des charges de peroxydes préparées en attente d'utilisation est réalisé dans un caisson ou local réfrigéré (1 local dans le secteur P57). Les quantités de charges de peroxydes sont limitées à la consommation normale de fonctionnement des ateliers de fabrication du PVC. Elle ne peut être supérieure à 500 kg dans le local situé à l'atelier P57.

Peroxydes en solution fabriqués dans l'unité

Le peroxyde en solution en attente d'utilisation est stocké dans un réservoir réfrigéré. La température de ce réservoir (consigne) doit être a minima inférieure de 10° C au produit ayant la classe de stabilité la plus faible.

En cas d'élévation de la température au delà d'une valeur maximale, les produits contenus dans ces réservoirs doivent être automatiquement détruits. Cette température maximale doit être a minima inférieure de 5° C à la température de stabilité du produit ayant la classe de stabilité la plus faible.

Le produit doit être maintenu en navettage permanent afin d'éviter sa décantation. En cas d'arrêt des unités de polymérisation mettant en œuvre ces peroxydes, pour une durée prolongée définie par l'exploitant, ce dernier doit programmer la destruction des peroxydes en solution.

La quantité de peroxyde en préparation et en attente d'utilisation est limitée à la consommation normale de fonctionnement de l'atelier de fabrication. Elle ne peut être supérieure à 250 kg.

Article 3.5 : Salle de contrôle

Les salles de contrôle du service **PVC**, situées à proximité immédiate des ateliers de polymérisation, doivent être maintenues en surpression en permanence, et ventilées indépendamment des ateliers et chantiers de fabrication. Les prises d'air sont éloignées des points de rejets potentiels de VCM et possèdent un dispositif permettant soit d'arrêter les ventilateurs, soit de fermer les ouvertures d'aspiration d'air extérieur.

*[Communs (TAR, bassins de décantation, sources radioactives, décharge interne, pollution historique)
Electrolyse et produits chimiques (électrolyse mercure / membranes, SCS, MCG, OHT POC, stockage Pe, CAL-
EPI / Epicerol[®], pyrolyse C3)
Matières plastiques chlorées (DCE / VCM, RVC, PVC, VDC, PVDC, réfrigération NH₃, OHT / UTEG DCE)
Fluorés hors PVDF (VF2 / HFA, 365mfc, OHT POF)
PVDFj*

TITRE 3 – C « MATIERES PLASTIQUES CHLOREES »

TITRE 3-C-3

DISPOSITIONS PARTICULIERES, APPLICABLES AUX INSTALLATIONS DE POLYMERISATION DU
SECTEUR PVC (SECTEURS P57 ET P79), AINSI QU'AUX STOCKAGES DE PVC EN SILOS ET
CANALISATIONS UTILISEES POUR SON TRANSPORT

ANNEXE I

Référence : article 2.1, « **(PVC-émulsion seul)** : émissions gazeuses canalisées »

Le bilan matière est réalisé de la manière suivante. Soient :

- C_{latex} la teneur en VCM résiduel dans le latex en sortie d'autoclave (au moment de la vidange) (mesurée en mg de VCM / kg de latex sec)
- C_{fini} la teneur en VCM résiduel du PVC produit fini en bout de chaîne de production (en mg de VCM / kg de PVC sec)

Alors $C_{\text{canalisé}} = C_{\text{latex}} - C_{\text{fini}}$ est le flux de VCM émis sous forme canalisée continue, par kg de PVC-e sec produit.

En tout état de cause :

- C_{fini} doit être inférieure à 1 mg / kg de PVC-e sec.

Les mesures de C_{latex} et C_{fini} sont réalisées à fréquence mensuelle, pour chaque qualité de résine produite dans le mois considéré. Les résultats sont conservés à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Les analyses requises pour C_{fini} peuvent être celles réalisées au titre des contrôles qualité réalisés pour les clients.

Les valeurs $C_{\text{canalisé}}$ déterminées pour chaque qualité de résine, sont celles à utiliser dans le calcul des flux mensuel et moyen mensuel définis ci-après.

** : Soit a la concentration en VCM résiduel avant l'aspiration de l'AC (laquelle survient après la fin du batch de fabrication). Alors $[a * (\text{volume interne de l'AC}) * (\text{nombre de batches pendant la période considérée})]$ = flux de VCM « aspiration AC » (= flux des émissions canalisées discontinues).

*** : Le flux mensuel est la somme des flux par qualité de résine produite, compte tenu de la production de chaque résine au cours du mois considéré.

Le flux moyen mensuel est la moyenne annuelle sans pondération, de ces flux mensuels.

**** : Le flux spécifique moyen annuel est la moyenne de toutes les valeurs de $C_{\text{canalisé}}$ sur l'année, pondérée par le tonnage de production auquel correspond chaque valeur de $C_{\text{canalisé}}$.

[Communs (TAP, bassins de décantation, sources radioactives, décharge interne, pollution historique)
Electrolyse et produits chimiques (electrolyse mercure / membranes, SCS, MCG, OHT POC, stockage Pe. CAL-
EPI / Epicorol[®], pyrolyse C3)
Matières plastiques chlorées (DCE / VCM, RVC, PVC, VDC, PVDC, réfrigération NH₃, OHT / UTEG DCE)
Fluorés hors PVDF (VF2 / HFA, 365mfc, OHT POF)
PVDF]

TITRE 3 – C « MATIERES PLASTIQUES CHLOREES »

TITRE 3-C-3

DISPOSITIONS PARTICULIERES, APPLICABLES AUX INSTALLATIONS DE POLYMERISATION DU
SECTEUR PVC (SECTEURS P57 ET P79), AINSI QU' AUX STOCKAGES DE PVC EN SILOS ET
CANALISATIONS UTILISEES POUR SON TRANSPORT

ANNEXE II

Référence : Article 2.1 « (PVC-suspension seul) : émissions gazeuses canalisées »

La détermination du flux mensuel, et du flux spécifique moyen annuel, se fait selon les mêmes modalités que celles décrites pour le secteur PVC-e à l'annexe I au ci-avant.

** : Le **bilan matière** est réalisé de la manière suivante. Soient :

- C_{slurry} la teneur en VCM résiduel dans le slurry après son stripping à la vapeur, au moment de la vidange de la colonne de stripping (mesurée en mg de VCM / kg de slurry sec)
- C_{fini} la teneur en VCM résiduel du PVC produit fini en bout de chaîne de production (en mg de VCM / kg de PVC sec)
- $C_{essorage}$ la teneur en VCM résiduel soustraite par les eaux d'essorage lors de l'opération d'essorage (par défaut, cette valeur peut être prise égale à 0.1 mg / kg de PVC sec).

Alors $C_{canalisé} = C_{slurry} - C_{fini} - C_{essorage}$ est le flux de VCM émis sous forme canalisée continue, par kg de PVC-s sec produit.

En tout état de cause :

- C_{slurry} doit être inférieure à **40 mg / kg de slurry sec.**
- C_{fini} doit être inférieure à **2 mg / kg de PVC-s sec.**

Les mesures de C_{slurry} et C_{fini} sont réalisées à fréquence au moins mensuelle, **et pour chaque qualité de résine produite dans le mois considéré.** Les résultats sont conservés à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Les analyses requises pour C_{fini} peuvent être celles réalisées au titre des contrôles qualité réalisés pour les clients.

Les valeurs $C_{canalisé}$ déterminées pour chaque qualité de résine, sont celles à utiliser dans le calcul des flux mensuel et moyen mensuel définis ci-après.

Les définitions des :

- flux moyen mensuel
- flux mensuel
- flux spécifique moyen annuel

sont identiques à celles de l'annexe I ci-avant.

Annexe I à l'arrêté préfectoral n° 2011-1208

du 28 OCT. 2011

TITRE 3 – C
« MATIERES PLASTIQUES CHLOREES »

TITRE 3-C-3

DISPOSITIONS PARTICULIERES, APPLICABLES AUX INSTALLATIONS DE POLYMERISATION DU SECTEUR PVC (SECTEURS P57 ET P79), AINSI QU'AUX STOCKAGES DE PVC EN SILOS ET CANALISATIONS UTILISEES POUR SON TRANSPORT ET A LA PLATE-FORME LOGISTIQUE FERROVIAIRE DU PVC

Les dispositions techniques du présent titre sont applicables sans préjudice des prescriptions techniques des titres précédents du présent arrêté.

ARTICLE 1 : PREVENTION DE LA POLLUTION DE L'EAU ET CONSOMMATION D'EAU

(Rappel du titre 3-C-2) : Les effluents industriels de l'installation de récupération du monomère (RVC) sont le résultat des opérations de lavage des gaz issus des 2 lignes de récupération du chlorure de vinyle. Ces effluents chargés en particulier en VCM et en DCO sont envoyés vers l'unité de traitement par stripping du secteur P79 pour un débit maximum de 4 m³ / h. (Cf. également l'article 1-4 du chapitre 1 du titre II pour la consommation d'eau).

Les effluents aqueux engendrés par les unités de fabrication de PVC, et par l'unité de stockage de PVC, rejoignent le pot P79 du réseau chimique directement, ou subissent au préalable un pré-traitement avant leur envoi vers le pot P79, selon les cas de figure :

Les effluents suivants sont **directement** acheminés vers le « pot P79 » :

- eaux de lavage des autoclaves préalablement assainis, du secteur P57,
- eaux de lavage des réservoirs de latex et slurry strippés,
- eaux mères d'essorage du secteur P79,
- eaux de récupération des grumeaux après stripping du secteur P57,
- eaux de lavage des sécheurs,
- eaux de la concentration des boues,
- eaux de lavage d'équipements divers (préalablement assainis ou ayant contenu des fluides préalablement épurés),
- eaux industrielles non chargées en matières organiques provenant de l'unité de fabrication de l'X 17,
- eaux des pompes à vide « avant » des secteurs P57 et P79.