

PRÉFECTURE DE LA SEINE-MARITIME

ROUEN, le 26 JUIL. 2006

DIRECTION DE L'ENVIRONNEMENT
ET DU DEVELOPPEMENT DURABLE

SERVICE DES INSTALLATIONS CLASSEES
POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Affaire suivie par M. Patrice BRIERE

☎ 02 32 76 53.94 PB

✉ 02 32 76 54.60

mél : Patrice.BRIERE@seine-maritime.pref.gouv.fr

LE PREFET
De la Région de Haute-Normandie
Préfet de la Seine-Maritime

ARRETE

Objet : SA CHEVRON ORONITE
GONFREVILLE L'ORCHER

Unité de fabrication de sulfonates suralcalinisés

VU :

Le Code de l'Environnement, notamment ses articles L-511-1 et suivants relatifs aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement,

Le décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977 modifié relatif aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement,

Les différents arrêtés préfectoraux et récépissés autorisant et réglementant les activités exercées par la SA CHEVRON ORONITE dans son usine de fabrication d'additifs pour lubrifiants, additifs pour carburant essence et additifs pour carburant diesel à GONFREVILLE L'ORCHER, route du Pont VIII et notamment l'arrêté préfectoral du 3 mai 2004,

La demande en date du 3 février 2005 complétée les 25 mars 2005 et 22 avril 2005, par laquelle la SA CHEVRON ORONITE, dont le siège social est 79 rue Anatole France 92309 LEVALLOIS PERRET a sollicité l'autorisation de porter de 32 000 tonnes par an à 50 000 tonnes par an la capacité de production de son unité de fabrication de sulfonates suralcalinisés (unité HOB) dans son usine située à GONFREVILLE L'ORCHER, route du Pont VIII,

Les plans et autres documents joints à cette demande,

Les dossiers d'installations classées font l'objet, pour leur gestion, d'un traitement informatisé. Le droit d'accès au fichier et de rectification prévu par l'article 27 de la loi n° 78.17 du 6 janvier 1978 s'exerce auprès de la Préfecture.

L'arrêté préfectoral du 20 juillet 2005 annonçant l'ouverture d'une enquête publique d'un mois du 26 septembre 2005 au 26 octobre 2005 inclus, sur le projet susvisé, désignant M André CHEVIN comme commissaire enquêteur et prescrivant l'affichage dudit arrêté aux lieux habituels d'affichage des actes administratifs de la ville de GONFREVILLE L'ORCHER ainsi que dans le voisinage des installations projetées, et dans les communes situées dans le rayon d'affichage fixé par la nomenclature des installations classées,

Les certificats des maires des communes concernées constatant que cette publicité a été effectuée,

Le procès-verbal de l'enquête,

L'avis du commissaire enquêteur,

L'avis du directeur départemental de l'équipement,

L'avis du directeur, chef du service interministériel régional des affaires civiles et économiques de défense et de la protection civile,

L'avis du directeur départemental des affaires sanitaires et sociales,

L'avis du directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle,

L'avis du directeur départemental des services d'incendie et de secours,

L'avis du Chef du service maritime 1^{ère} section,

Les délibérations des conseils municipaux de Gonfreville l'orcher, Harfleur, Le Havre et Rogerville en date des 11 octobre 2005, 14 novembre 2005, 18 octobre 2005 et 1^{er} septembre 2005,

Le rapport de l'inspection des installations classées en date du 2 juin 2006

L'avis du conseil départemental d'hygiène en date du 27 juin 2006,

Les notifications faites au demandeur les 15 juin 2006 et 29 juin 2006,

CONSIDERANT :

Que la SA CHEVRON ORONITE a sollicité l'autorisation de porter de 32 000 tonnes par an à 50 000 tonnes par an la capacité de production de son unité de fabrication de sulfonates suralcalinisés (unité HOB) dans son usine située à GONFREVILLE L'ORCHER, route du Pont VIII,

Que les modifications apportées aux installations de cette unité n'entraînent pas de changement dans le procédé de fabrication ni d'augmentation des capacités de stockage,

Que les principaux impacts liés à l'unité HOB sont les rejets atmosphériques de COV (méthanol et xylène)

Que l'augmentation des rejets de méthanol et xylène a été examinée dans le cadre de l'étude sanitaire globale du site qui montre que l'impact sanitaire pour les populations et les salariés est acceptable,

Que les risques principaux liés à l'unité HOB et à son parc de stockage L sont les risques incendie, l'UVCE et le risque toxique,

Que l'exploitant a mis en place des mesures de prévention et de protection qui permettent de maîtriser les risques liés à cette unité,

Que les Éléments Importants pour la Sécurité (EIPS) identifiés par l'exploitant sont notamment :

- le système de détection d'un incendie dans le parc de stockage L,
- la pression d'inertage dans les réacteurs et les bacs de stockage,
- les sondes de température dans les bacs de stockage,

Que le présent arrêté vise notamment à renforcer les prescriptions applicables à cette unité HOB comme suit :

- système de détection incendie,
- temps de fuite
- paramètres de sécurité,

Qu'aux termes de l'article L-512.1 du Code de l'Environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients de l'installation peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral,

ARRETE

Article 1 :

La SA CHEVRON ORONITE dont le siège social est 79 rue Anatole France 92309 LEVALLOIS PERRET est autorisée à porter de 32 000 tonnes par an à 50 000 tonnes par an la capacité de production de son unité de fabrication de sulfonates suralcalinisés (unité HOB) dans son usine située à GONFREVILLE L'ORCHER, route du Pont VIII.

Article 2 :

La présente autorisation est accordée sous réserve du respect des prescriptions d'exploitation ci-annexées.

En outre, l'exploitant devra se conformer strictement aux dispositions édictées par le livre II (titre III) - parties législatives et réglementaires - du Code du Travail, et aux textes pris pour son application dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs. Sur sa demande, tous renseignements utiles lui seront fournis par l'inspection du travail pour l'application de ces règlements.

Article 3 :

Une copie du présent arrêté devra être tenue au siège de l'exploitation, à la disposition des autorités chargées d'en contrôler l'exécution. Par ailleurs, ce même arrêté devra être affiché en permanence de façon visible à l'intérieur de l'établissement.

Article 4 :

Le présent arrêté ne préjudicie en rien aux dispositions du code de l'urbanisme. Dans l'hypothèse où un permis de construire est nécessaire, son instruction doit faire l'objet d'une demande distincte.

Article 5 :

L'établissement demeurera d'ailleurs soumis à la surveillance de la police, de l'inspection des installations classées, de l'inspection du travail et des services d'incendie et de secours, ainsi qu'à l'exécution de toutes mesures ultérieures que l'administration jugerait nécessaire d'ordonner dans l'intérêt de la sécurité et de la salubrité publiques.

Article 6 :

En cas de contraventions dûment constatées aux dispositions qui précèdent, le titulaire du présent arrêté pourra faire l'objet des sanctions prévues à l'article L-514.1 du Code de l'Environnement indépendamment des condamnations à prononcer par les tribunaux compétents.

Sauf le cas de force majeure, le présent arrêté cessera de produire effet si l'installation n'a pas été mise en service dans le délai de trois ans ou n'a pas été exploitée pendant deux années consécutives.

Article 7 :

Au cas où la société serait amenée à céder son exploitation, le nouvel exploitant ou son représentant devra en faire la déclaration aux services préfectoraux, dans le mois suivant la prise en charge de l'exploitation.

S'il est mis un terme au fonctionnement de l'activité, l'exploitant est tenu d'en faire la déclaration au moins un mois avant la date de cessation, dans les formes prévues à l'article 34.1 du décret précité du 21 septembre 1977 modifié, et de prendre les mesures qui s'imposent pour remettre le site dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article L-511.1 du Code de l'Environnement.

Article 8 :

Conformément à l'article L-514.6 du Code de l'Environnement, la présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif de ROUEN. Le délai de recours est de deux mois pour l'exploitant à compter du jour où la présente décision lui a été notifiée et de quatre ans pour les tiers à compter du jour de sa publication.

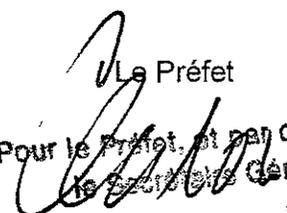
Article 9 :

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

Article 10 :

Le secrétaire général de la préfecture de la Seine-Maritime, le sous-préfet du HAVRE, le maire de GONFREVILLE L'ORCHER, le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement de Haute-Normandie, les inspecteurs des installations classées, le directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle, les inspecteurs du travail, le directeur départemental des services d'incendie et de secours, ainsi que tous agents habilités des services précités et toutes autorités de police et de gendarmerie sont chargés, chacun en ce qui le concerne de l'exécution du présent arrêté, dont copie sera affichée pendant une durée minimum d'un mois à la porte de la mairie de GONFREVILLE L'ORCHER.

Un avis sera inséré aux frais de la société intéressée dans deux journaux d'annonces légales du département.

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

Claude MOREL

**PRESCRIPTIONS COMPLEMENTAIRES ANNEXEES
A L'ARRETE PREFECTORAL EN DATE DU ..2.6.JUIL..2006**

SOCIETE CHEVRON ORONITE S.A.

GONFREVILLE L'ORCHER

A – Mise à jour des rubriques du site

Le tableau ci-dessous remplace le tableau de l'article I.1. du titre I de l'arrêté préfectoral complémentaire du 3 mai 2004.

<i>Rubrique</i>	<i>Désignation des activités</i>	<i>Capacité</i>	<i>Régime</i>
1111.2.a	Emploi et stockage d'acide fluorhydrique	38 t	AS
1131-2.a.	Emploi ou stockage de substances ou préparations toxiques liquides Emploi : unité alkylphénols (phénol) = 25 t, unité alkylbenzène (benzène) = 60 t, unité HOB (méthanol) = 100 t Stockage : cf. tableau en annexe	~ 1700 t (1510 m3)	AS
1171.2.a.	Fabrication industrielle de substances toxiques pour les organismes aquatiques (R51+ R53) Quantité susceptible d'être présente : unités de fabrication d'alkylphénols = 40 t, unité de fabrication d'acide sulfonique = 30 t, fabrication d'alkylats légers = 60 t, unité dithiophosphates de zinc = 400 t, unité phénates = 1420 t unité succinimides boratés = 50 t	~ 2000 t	AS
1172.2.	Stockage et emploi de substances très toxiques pour les organismes aquatiques (R50) dont 150 t de ZnO Stockage : parcs D et E (cf. tableau en annexe)	~ 400 t	AS
1173.1.	Stockage et emploi de substances toxiques pour les organismes aquatiques (R51+ R53) Stockage : cf. tableau en annexe Emploi : unité de fabrication d'alkylphénols = 50 t, unités phénates et sulfonates LOB= 100 t, unité HOB = 50 t, unité alkylphénols = 80 t, atelier mélanges = 550 t.	11050 t	AS
1180.1	Exploitation de matériels contenant des PCB	7,6 t	D
1220.3	Emploi et stockage d'oxygène La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant (< 200 t) :	50 t	D
1412.2.b	Dépôt de gaz combustibles liquéfiés (propane)	10 t	D
1431	Fabrication de liquides inflammables : quels ateliers ?	(9000 t/an)	A

1432-1-a	Dépôt de liquides inflammables (parc L) de catégorie A (voir rubriques parcs de stockage)	11 831 t	AS
1432.1.c	Dépôt de liquides inflammables de catégorie B (voir rubriques parcs de stockage) La quantité de liquides inflammables stockée étant de :	9440 t	AS
1433.B.a.	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : Pilote ALF : 50 t unité dithiophosphates de zinc : 100 t unité HOB : 150 t unité alkylation : 60 t unités phénates et sulfonates LOB : 100 t unité alkylphénols : 80 t	540 t	A
1434.1.a	Installations de remplissage et de distribution de liquides inflammables Atelier des mélanges La débit maximal de l'installation étant de :	120 m3/h	A
1450.2.a	Stockage et emploi de solides facilement inflammables Stockage et emploi de P2S5 (unité dithiophosphates de zinc)	25 t	A
1523.A	Fabrication de soufre traitement de l'H2S : 20 t unité sulfonation : 0,5 t unités phénates et sulfonates LOB : 100 t	120,5 t	A
1523.C.2. b.	Emploi et stockage de soufre sous forme liquide La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	214 t	D
1610	Fabrication d'oxydes de soufre (produits intermédiaires) et d'acide sulfurique (sous produit) Unité de fabrication d'acide sulfonique	30 000 t/an	A
1611.2	Emploi ou stockage d'acide acétique et d'acide formique Quantité totale susceptible d'être présente : Unité dithiophosphates : 30 t traitement de l'eau douce : 50 t Unités phénates et sulfonates LOB : 90 t	170 t	D
1630.1	Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique. Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium Unité de traitement des odeurs, unité de sulfonation, unité de neutralisation des événements acides, unité CaF2 Quantité susceptible d'être présente :	270 t	A
1720-2-b	Utilisation, dépôt et stockage de substances radioactives sous forme de sources scellées conformes aux normes NF M 61-002 et NF M 61-003 : Contenant des radionucléides du groupe 2 Activité totale, égale ou supérieure à 3 700 MBq (0,1 Ci), mais inférieure à 3 700 GBq (100 Ci)	6,648 GBq	D
1720-3-b	Utilisation, dépôt et stockage de substances radioactives sous forme de sources scellées conformes aux normes NF M 61-002 et NF M 61-003 : Contenant des radionucléides du groupe 3	1,11 GBq	NC

	Activité totale, égale ou supérieure à 3 700 MBq (0,1 Ci), mais inférieure à 3 700 GBq (100 Ci)		
2560.2	Travail mécanique des métaux et alliages La puissance installée de l'ensemble des machines étant de :	61 kW	D
2564.2	Nettoyage, dégraissage de surfaces (métaux, plastiques) par des procédés utilisant des liquides organo-halogénés ou des solvants organiques Atelier de maintenance Le volume des cuves de traitement étant de :	600 L	D
2620	Atelier de fabrication de composés organiques sulfurés unités de fabrication de dithiophosphates de zinc, et de fabrication de phénates de calcium	120 000 t/an	A
2910.A.1	Installations de combustion - oxydateur thermique de H ₂ S (F104) : 2,9 MW - four de l'unité Claus : 1,28 W - unité de cogénération : 13,46 MW - 4 fours de réchauffage de fluide : 22,87 MW - 3 chaudières de fabrication de vapeur : 41,19 MW	81,7 MW	A
2915.1.a	Procédé de chauffage utilisant des fluides constitués de corps organiques combustibles (huile chaude) à une température d'utilisation supérieure ou égale au point éclair des fluides	92 000 l	A
2920.2.a	Installation de réfrigération fonctionnant à des pressions effectives supérieure à 10⁵ Pa, Unité alkylaton : 26,5 kW Unité HOB : 595 kW Unité acide sulfonique : 52 kW	673,5 kW	A
2920.1.a	Installation de réfrigération fonctionnant à des pressions effectives supérieure à 10⁵ Pa, utilisant un fluide inflammable (propane) Unité d'alkylation	11 kW	NC
2921- I.a.	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé »	32 450 kW	A

C – Dispositions particulières applicables à l'unité de fabrication de sulfonates suralcalinisés (HOB)

Le chapitre VII du titre II de l'arrêté préfectoral du 3 mai 2004 est remplacé par le chapitre suivant :

VII - UNITE DE FABRICATION DE DE SULFONATES SURALCALINISES

L'unité et le parc associé sont exploités conformément au dossier de demande d'autorisation de février 2005 : augmentation de la capacité de production de 32000 à 50 000 t/an.

VII.1 - CAPACITE DE L'INSTALLATION

La capacité de production de l'unité est de 50 000 t/an en équivalent produit référent (OLOA 249S).

<i>Rubrique</i>	<i>Libellé de la rubrique</i>	<i>Critère</i>	<i>Capacités de l'unité HOB</i>
1131-2	Emploi ou stockage de substances ou préparations toxiques liquides	Quantité de méthanol totale susceptible d'être présente dans l'installation	190 t (emploi : 100 t, stockage : 90 t)
1173	Stockage et emploi de substance toxique pour l'environnement	Quantité d'acide sulfonique totale susceptible d'être présente dans l'installation	200 t (emploi : 50 t, stockage : 100 t)
1432-2.a	Dépôt de liquides inflammables (parc L)	Capacité équivalente stockée	1540 m ³
1433-B.a	Installations de mélange ou emploi de liquides inflammables	Quantité d'alcool de catégorie B (xylène)	150 t
2920.2.a	Installation de réfrigération fonctionnant à des pressions effectives supérieure à 10 ⁵ Pa,	Puissance absorbée	595 kW
2921-1.a	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé »	Puissance thermique évacuée maximale	13 956 kW

VII.2 - DETECTION DE FUITE DE LIQUIDE INFLAMMABLE SUR LE PARC L

Les niveaux bas, hauts et très hauts de l'ensemble des bacs du parc de stockage L doivent être visibles en salle de contrôle. En cas de dépassement de l'un de ces seuils, une alarme doit être générée en salle de contrôle. Le dépassement du seuil très haut (risque de débordement du bac) doit entraîner immédiatement et automatiquement l'arrêt de l'alimentation du bac concerné.

Une surveillance visuelle de l'unité doit être assurée de manière très fréquente afin de vérifier l'absence de fuite.

VII.3 - TRANSMISSION

Les personnels travaillant dans l'unité doivent disposer d'un moyen de liaison avec la salle de contrôle, permettant de transmettre l'alarme.

VII.4 - MISE EN SECURITE

En cas d'alarme, l'exploitant doit pouvoir mettre en œuvre depuis la salle de contrôle :

- la mise en sécurité de l'unité,
- l'intervention de l'équipe de sécurité.

VII.5 - RETENTION

L'unité doit être conçue avec un dispositif de rétention des liquides au sol. Ces dispositifs doivent permettre de recueillir dans des rétentions différentes les volumes des réacteurs de l'unité, sur des surfaces les plus petites possibles.

VII.6 - REACTION DE NEUTRALISATION DE L'ACIDE SULFONIQUE

L'introduction d'acide sulfonique ne doit pas pouvoir se faire en dehors de la phase de neutralisation. La température à l'intérieur des réacteurs doit être contrôlée de manière permanente et redondante. Le dépassement de valeurs de consignes ou la défaillance du circuit de refroidissement doit entraîner automatiquement l'arrêt d'introduction d'acide sulfonique.

Les réacteurs doivent être dimensionnés pour pouvoir résister à une explosion interne.

VII.7 - INERTAGE

Tout défaut d'inertage à l'azote des différentes capacités de l'unité doit entraîner le déclenchement d'une alarme et la mise en sécurité de l'unité.

VII.8 - CONDENSATION DES EVENTS

A un seuil de pression inférieur aux seuils des soupapes, le flux d'événements des capacités doit être dirigé automatiquement vers un condenseur afin de récupérer les vapeurs éventuelles de xylène ou méthanol.

VII.9 - PROTECTION INCENDIE DES STOCKAGES (PARC L)

L'implantation et la mise en œuvre des stockages doivent respecter l'arrêté ministériel du 9 Novembre 1972 et l'instruction technique du 9 Novembre 1989, relative aux dépôts de liquides inflammables sauf dispositions contraires du présent arrêté.

Cf article II.3.3 du titre II. de l'APC du 3 mai 2004.

La qualité des émulseurs doit être compatible avec les produits stockés.

Les vannes de pied de bac, équipant les bacs dont les produits ont un point éclair inférieur à 100°C, doivent être de type sécurité feu commandable à distance et à sécurité positive.

Un système de détection incendie doit déclencher à une température inférieure à 80°C. Une détection de ce dispositif doit engendrer la mise en œuvre par déluge, des couronnes situées sur chaque bac, de solution moussante dans un délai inférieur à 45 secondes.

Le passage dans les couronnes, de l'eau à la solution moussante et inversement doit se faire par commande à distance dans une zone protégée des risques incendies.

VII.10 - REFROIDISSEMENT DES INFRASTRUCTURES

Les infrastructures pouvant être soumises à un flux thermique, autour du parc de stockage et de l'unité, doivent être refroidies par l'un des deux moyens ci-après :

- des moyens fixes, dimensionnés pour projeter au moins 10 l/min par mètre linéaire d'infrastructure à protéger,
- des moyens mobiles, mis en œuvre en moins de 10 mn, et projetant 1 000 l/mn pour 50 mètres linéaires d'infrastructure à protéger.

VII.11 - MOYENS DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE

L'unité et le parc de stockage doivent être dotés des moyens de lutte contre l'incendie minimaux suivants :

- extincteurs portatifs à poudre de 9 kg,
- extincteurs à poudre sur roues de 50 kg,
- lances à mousse et à eau, tuyaux, pièces de jonction permettant de raccorder rapidement sur une prise d'eau voisine et émulseur.

VII.12 - EQUIPEMENTS D'INTERVENTION INDIVIDUELS ET DETECTEURS MOBILES

Des équipements individuels d'intervention (ARI) ainsi que des détecteurs adaptés aux produits susceptibles d'être émis doivent être disponibles en nombre suffisant et maintenus en différents emplacements signalés de manière à permettre l'intervention au niveau des installations concernées. Chaque équipement de sécurité doit faire l'objet de contrôles périodiques consignés sur un registre prévu à cet effet.

VII.13 - PARAMETRES DE SECURITE

L'exploitant doit prendre toutes dispositions pour assurer la fiabilité des dispositifs de prévention et de protection contre des fuites de produits toxiques ou inflammables.

Les paramètres importants de sécurité doivent être déterminés afin d'assurer une redondance totale et d'éviter le mode commun de défaillance.

Ces paramètres doivent notamment concerner la prévention d'émissions de méthanol et de xylène et la prévention et la détection d'un incendie sur le parc de stockage L.

Le dépassement de points de consigne doit déclencher des alarmes en salle de contrôle et le cas échéant, des actions de mise en sécurité appropriées aux risques encourus.

Des consignes précisant les procédures à suivre en fonctionnement normal et en cas de dysfonctionnements ou d'accident doivent être établies.

Les organes de mesure (sondes, capteurs de pression, de niveaux...) doivent faire l'objet d'un étalonnage régulier dont la fréquence est définie sous la responsabilité de l'exploitant.

VII.14 - DISPOSITIONS EN CAS DE FUITES

L'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires et applicables pour que, en cas de fuite de produit toxique ou inflammable, les délais de détection, d'intervention et de mise en sécurité de l'unité et des stockages soient le plus courts possibles.

En cas de fuite en tête des colonnes à distiller, le délai d'intervention devra être inférieur à 10 min. Notamment des dispositifs de détections de fuite doivent entraîner :

- automatiquement l'arrêt de la chauffe et de l'alimentation de la colonne,
- une intervention du personnel pour arrêter le soutirage de la colonne.

Vu pour être annexé à mon arrêté
en date du : ... 26 JUL 2006 ...
ROUEN, le : 26 JUL 2006

LE PRÉFET,

Pour le Préfet et par délégation
le Secrétaire Général,

Claude MOREL