

PRÉFET DE L'ISÈRE

DIRECTION DÉPARTEMENTALE  
DE LA PROTECTION DES POPULATIONS  
Service protection de l'environnement

GRENOBLE, LE

18 JAN. 2011

AFFAIRE SUIVIE PAR : A. JAULIAC  
☎ : 04.56.59.49.55  
☎ : 04.56.59.49.96

## ARRETE PREFECTORAL

### COMPLEMENTAIRE N° 2011018-0028

Le Préfet de l'Isère  
Officier de la Légion d'Honneur  
Officier de l'Ordre National du Mérite

**VU** le Code de l'Environnement, notamment son Livre V, Titre 1<sup>er</sup> (I.C.P.E.) et son article R.512-31 ;

**VU** la nomenclature des installations classées codifiée à l'annexe de l'article R511-9 du code de l'environnement ;

**VU** l'ensemble des décisions ayant réglementé les activités exercées par la société PERSTORP France sur son site implanté sur la plate-forme chimique du Pont-de-Claix, et notamment l'arrêté préfectoral n°97-509 du 23 janvier 1997 ;

**VU** le courrier de la société PERSTORP en date du 14 octobre 2008 adressé à M. le Préfet de l'Isère ;

**VU** le rapport de l'inspection des installations classées de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement Rhône-Alpes (DREAL), en date du 31 mars 2010 ;

**VU** le courrier du service prévention des risques de la DREAL en date du 31 mars 2010 adressé à la société PERSTORP France ;

**VU** le courrier de la société PERSTORP France en date du 9 juillet 2010 ;

**VU** le rapport de l'inspection des installations classées de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement Rhône-Alpes (DREAL), en date du 8 octobre 2010 ;

**VU** le courrier du 3 décembre 2010, invitant l'exploitant à se faire entendre par le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques et lui communiquant les propositions de l'inspecteur des installations classées ;

**VU** le courrier de la société PERSTORP France en date du 7 décembre 2010 adressé à M. le Préfet de l'Isère ;

**VU** l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques du 16 décembre 2010 ;

**VU** la lettre du 6 janvier 2011, communiquant à l'exploitant le projet d'arrêté concernant son établissement ;

**VU** le courriel de l'exploitant en date du 14 janvier 2011 ;

**VU** l'avis de l'inspection des installations classées de la DREAL sur les observations de l'exploitant, en date du 17 janvier 2011 ;

**CONSIDERANT** que l'examen du dossier de demande de régularisation de la capacité de production de l'atelier Tolonate déposé en octobre 2008 par la société PERSTORP France, et des compléments transmis en juillet 2010, démontre que les modifications apportées par l'exploitant depuis 1997 aux installations de l'atelier Tolonate n'ont pas été à l'origine de modifications notables en terme d'impact environnemental ni en terme de risques accidentels ;

**CONSIDERANT** qu'il peut être acté l'augmentation de production annuelle de l'atelier Tolonate à 15 000 tonnes par an ;

**CONSIDERANT** qu'il convient, en application des dispositions de l'article R 512-31 du Livre V, Titre 1<sup>er</sup> (I.C.P.E) du Code de l'environnement susvisé, d'imposer des prescriptions complémentaires à la société PERSTORP France en vue de garantir les intérêts visés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement ;

**SUR** proposition du Secrétaire Général de la Préfecture de l'Isère ;

## **ARRETE**

**ARTICLE 1<sup>er</sup>** - La société PERSTORP France est tenue de respecter strictement les prescriptions complémentaires **ci-annexées** relatives à l'exploitation de son établissement situé sur la plate-forme chimique de la commune du Pont-de-Claix.

**ARTICLE 2** - Conformément aux dispositions de l'article R 512-31 du Livre V, Titre 1<sup>er</sup> (I.C.P.E) du Code de l'environnement susvisé, des prescriptions additionnelles pourront être prescrites par arrêtés complémentaires pris sur proposition de l'inspection des installations classées et après avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

**ARTICLE 3** - L'exploitant devra déclarer dans les meilleurs délais à l'inspecteur des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de cette installation qui seraient de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement.

En cas d'accident, il sera tenu de remettre à l'inspecteur des installations classées un rapport répondant aux exigences de l'article R 512-69 du Livre V, Titre 1<sup>er</sup> (I.C.P.E) du Code de l'environnement susvisé.

**ARTICLE 4** - Conformément aux dispositions de l'article R 512-33 du Livre V, Titre 1<sup>er</sup> (I.C.P.E) du Code de l'environnement susvisé, tout exercice d'une activité nouvelle classée, toute transformation, toute extension de l'exploitation devra, avant sa réalisation, être porté à la connaissance du Préfet avec tous ses éléments d'appréciation.

Tout transfert dans un autre emplacement, d'une installation soumise à autorisation, devra faire l'objet d'une demande préalable au Préfet.

**ARTICLE 5** - En cas d'arrêt définitif de l'installation, l'exploitant est tenu de notifier au Préfet la date de cet arrêt au moins 3 mois avant cette dernière, en joignant un dossier qui indique les mesures prises ou prévues pour assurer la mise en sécurité du site et les propositions sur le type d'usage futur du site, conformément à l'article R.512-39-1 du code de l'environnement.

Les mesures précitées relatives à la mise en sécurité comportent notamment :

- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux et, pour les installations autres que les installations de stockage de déchets, celle des déchets présents sur le site,
- des interdictions ou limitations d'accès au site,
- la suppression des risques d'incendie ou d'explosion,
- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement.

Au moment de la notification, l'exploitant transmettra également au maire ou au président de l'établissement public de coopération intercommunale compétent en matière d'urbanisme et au propriétaire du terrain d'assiette de l'installation, les documents en sa possession sur les activités de l'entreprise dont les propositions d'usage futur, dans les conditions fixées par l'article R.512-39-2 du code de l'environnement.

L'exploitant transmettra enfin au Préfet un mémoire de réhabilitation du site précisant les mesures prises ou prévues pour assurer la protection des intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement compte tenu du ou des types d'usage prévus pour le site, conformément aux dispositions de l'article R.512-39-3 du code de l'environnement. Les travaux et mesures de surveillance nécessaires pourront être prescrites par arrêté préfectoral au vu du mémoire de réhabilitation

**ARTICLE 6** – Un extrait du présent arrêté complémentaire sera tenu à la disposition de tout intéressé. Il sera affiché à la porte de la mairie du Pont-de-Claix et publié sur le site internet de la préfecture de l'Isère, pendant une durée minimum d'un mois.

Le même extrait sera affiché, en permanence, de façon visible, dans l'installation, par les soins de l'exploitant.

Un avis sera inséré, par les soins du Préfet de l'Isère et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux locaux ou régionaux diffusés dans tout le département.

**ARTICLE 7** – En application de l'article L 514-6 du Code de l'Environnement, cet arrêté peut être déféré au Tribunal Administratif de Grenoble, d'une part par l'exploitant ou le demandeur dans un délai de deux mois à compter de sa notification, d'autre part par les tiers dans un délai d'un an à compter de sa publication ou de son affichage.

Si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après la publication ou l'affichage de la décision, le délai de recours des tiers continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après la mise en service.

**ARTICLE 8** - Le présent arrêté doit être conservé et présenté à toute réquisition.

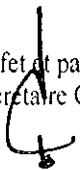
**ARTICLE 9** - Le Secrétaire Général de la Préfecture de l'Isère, le Maire du Pont-de-Claix et le Directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement (DREAL) chargé de l'inspection des installations classées, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à la société PERSTORP France.

Fait à Grenoble, le

**18 JAN. 2011**

Le Préfet,

Pour le Préfet et par délégation  
Le Secrétaire Général

  
François LOBIT

En date du 18 JAN. 2011

Le Préfet,

Pour le Préfet et par délégation  
Le Secrétaire Général

François LOBIT

**Prescriptions techniques applicables  
à la société PERSTORP France  
Plate-forme chimique du PONT-DE-CLAIX  
Atelier Tolonate**

**ARTICLE 1<sup>er</sup>**

1.1. La société PERSTORP France à Le Pont de Claix, dont le siège social est situé 196, allée Alexandre Borodine – 69800 SAINT-PRIEST), est autorisée à exploiter, dans l'enceinte de son établissement situé sur le territoire de la commune de LE PONT DE CLAIX, les installations figurant dans le tableau suivant pour les activités liées à l'atelier Tolonate.

Rubrique	Désignation	Volume des activités	Carreaux d'implantation	Régime
1130	Fabrication industrielle de substances et préparations toxiques en quantité inférieure à 200 t : Tolonates	190 t	G3	A
1131-2	Emploi et stockage de substances et préparations toxiques liquides en quantité supérieure ou égale à 200 t : Isocyanates monomères	220 t	F4/G3	AS
1171-2	Fabrication industrielle de substances dangereuses pour l'environnement – toxiques pour les organismes aquatiques, en quantité inférieure à 500 t : Tolonate	190 t	G3	A
1173	Emploi et stockage de substances dangereuses pour l'environnement - très toxiques pour les organismes aquatiques en quantité supérieure ou égale à 500t : Tolonate	1190 t 1200 t	K2 F3/D3/F4/G3	AS
1431	Fabrication industrielle de liquides inflammables : Tolonate	60 t	G3	A
1432-2	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables, la capacité équivalente totale étant supérieure à 100 m <sup>3</sup> : Tolonate (HDB, HDT, ...) : cat.B	1200 m <sup>3</sup>	F3/D3/G3	A
1433-B	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables, la quantité totale équivalente étant supérieure à 10 t : Tolonate	120 t	G3	A
1434-1	Installations de remplissage ou de distribution de liquides inflammables. Installation de chargement de véhicules citernes, de remplissage de récipients mobiles, le débit maximum équivalent étant supérieur ou égal à 1 m <sup>3</sup> /h mais inférieur à 20 m <sup>3</sup> /h : Remplissage de conteneurs (cat.B)	15 m <sup>3</sup> /h (4 postes de chargement)	F3/G3	DC
1434-2	Installations de remplissage ou de distribution de liquides inflammables. Installation de chargement ou déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation : Installation de chargement /déchargement	1 unité	F3	A
2920-2	Installations de réfrigération ou de compression, la puissance absorbée étant supérieure à 50 kW mais inférieure ou égale à 500 kW : Installation de réfrigération	100 kW	G3	D

AS : autorisation avec servitudes A : autorisation DC : déclaration contrôlée D : déclaration

1.2. La présente autorisation est délivrée pour une capacité maximale de production de 15.000 tonnes par an réparties entre les chaînes de fabrication suivantes :

- chaîne 1 et 2 comportant chacune une section réaction, une section distillation, et une section formulation et conditionnement ;
- chaîne de fabrication de produits sans solvants ou à très faible teneur en solvants ;
- unité pilote.

1.3. Les prescriptions particulières de l'arrêté préfectoral n°97-509 du 23 janvier 1997 autorisant l'exploitation de l'atelier Tolonate sont abrogées et remplacées par les prescriptions du présent arrêté.

1.4. Les installations et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant, et notamment dans le dossier transmis le 14 octobre 2008 (demande de régularisation des activités de l'atelier Tolonate) – septembre 2008) et ses compléments transmis par courrier en date du 9 juillet 2010. En tout état de cause, elles respectent par ailleurs les dispositions du présent arrêté, celles de l'arrêté préfectoral n°2009-02636 du 16 avril 2009 relatif à la prévention de la pollution de l'eau, et celles de l'arrêté codificatif n°85-4431 du 4 septembre 1985 non contraires aux dispositions du présent arrêté, et les réglementations autres en vigueur.

1.5. L'atelier Tolonate est un atelier à caractère polyvalent. Les fabrications mises en œuvre sont principalement du trimère, du biuret mais également des produits analogues obtenus à partir d'isocyanates de la même famille que l'hexaméthylène diisocyanate (HDI) et de réactions similaires à celles de polymérisation et de biurétisation qui conduisent au trimère ou au biuret.

1.6. Les principaux produits utilisés pour les fabrications sont les suivants :

- |   |  |
|---|--|
| • Hexaméthylène diisocyanate (HDI)  | • Catalyseurs                              |
| • Isocyanates de la famille des HDI<br>tel que l'Isophorone diisocyanate (IPDI) | • Bloqueurs                                |
| • Solvants dont :   | • Légers de distillation                   |
| - acétate de méthoxypropyl (AMP),   | • Trimère du HDI (HDT) ou de l'IPDI (IPDT) |
| - acétate de n-Butyle (ANB),  | • Biuret du HDI (HDB)                      |
| - Solvesso 100 (solvant naphta aromatique<br>léger),                            | • Fluide réfrigérant                       |
| - triéthyl phosphate  | • Adjuvants                                |
| - Xylène  |  |

1.7. Les isocyanates utilisés ont une tension de vapeur inférieure ou égale à celle du HDI à 20°C. Les produits ont un point éclair supérieur à 0°C. Les températures de réaction sont inférieures à 180°C. Les réactions s'opèrent sous légère pression d'azote (30 mb environ).

1.8. Les procédés sont mis en œuvre sous réserve que les nuisances ou dangers associés soient du même type, égaux ou inférieurs à ceux déterminés dans le dossier transmis le 14 octobre 2008 par le pétitionnaire.

## **ARTICLE 2 - Donner acte de l'étude de dangers**

2.1. Il est donné acte à la société PERSTORP France de la mise à jour de l'étude de dangers spécifique de l'«atelier de production de Tolonates et stockages associés ».

Cette étude est constituée des documents recensés dans le tableau ci-dessous.

Ces documents sont actualisés et adressés à M. le Préfet de l'Isère aux échéances reprises dans le tableau ci-dessous.

Documents constituant l'étude de dangers		
Intitulé	Version / date	Echéance d'actualisation
Etude des dangers de l'« atelier de production de Tolonates et stockages associés »	Révision 2 de septembre 2008	30/06/2015
Eléments complémentaires transmis par courrier du 9 juillet 2010	09/07/10	

**2.2.** L'actualisation de l'étude des dangers prescrite à l'article 2.1 comporte notamment les éléments suivants :

- l'exploitant procédera à l'examen des phénomènes dangereux relatifs à une pressurisation lente des bacs de liquides inflammables et à l'évaluation de leurs conséquences en terme d'effets thermiques, conformément aux dispositions de la circulaire DPPR/SEI2/AL-07-0257 du 23 juillet 2007 relative à l'évaluation des risques et des distances d'effets autour des dépôts de liquides inflammables et des dépôts de gaz inflammables liquéfiés. En cas d'effets hors site, ces phénomènes seront cotés en probabilité et gravité. Le cas échéant, il pourra être démontré que les événements des réservoirs (comprenant les éventuels disques de rupture) sont suffisamment dimensionnés pour éviter ce phénomène de pressurisation lente ;
- l'exploitant procédera à une analyse de risques portant sur la zone de stockage des isoconteneurs située sur le carreau D3 après réaménagement. En particulier, les conséquences (en terme de flux thermiques et d'effets toxiques) seront évaluées, en cas d'incendie généralisé de la zone de stockage des liquides inflammables.
- L'exploitant examinera les effets dominos potentiels du réseau hydrogène bordant les installations de l'atelier Tolonate, et intégrera dans l'étude les conclusions des études des dangers des ateliers TDI et Amont TDI lorsqu'elles auront été révisées suivant la nouvelle méthodologie ;
- L'exploitant évaluera les effets toxiques liés à l'émission de HDI dans l'atelier, puis dans la fosse de rétention en cas de rupture du réacteur K51500 par entrée d'eau.

### **ARTICLE 3 – Prévention des nuisances sonores**

En terme d'émissions sonores, le fonctionnement de l'atelier Tolonate ne doit pas entraîner de dépassements du niveau sonore général de la plate-forme chimique, défini dans le tableau du paragraphe 2.3, de l'article 2 de l'arrêté codificatif n° 85-4431 du 4 septembre 1985.

### **ARTICLE 4 – Prévention de la pollution des eaux**

**4.1.** Les dispositions relatives à la prévention de la pollution des eaux ainsi que les conditions de rejet des effluents liquides de l'atelier Tolonate sont définies dans les prescriptions annexées à l'arrêté préfectoral n°2009-02636 du 16 avril 2009.

**4.2.** Par dérogation aux prescriptions du paragraphe 2.2.2 de l'arrêté préfectoral n°2009-02636 du 16 avril 2009 :

- la collecte des eaux pluviales issues de la rétention du réservoir de Gilotherm et de la rétention des réservoirs de HDI, ainsi que de la zone de stockage des isocontainers après réaménagement (cf §4.5) est modifiée **à compter de fin 2012** de manière à ce que les eaux pluviales non polluées puissent rejoindre l'égout enterré de la plate-forme (eaux pluviales et de refroidissement) après contrôle de leur qualité ;
- les eaux pluviales collectées au niveau du poste d'emportage et de dépotage « Est », du réservoir de catalyseur et du réservoir de stockage des résidus, sont dirigées vers la fosse de rétention de 50 m<sup>3</sup> de l'atelier Tolonate, destinée à recevoir les eaux procédés et dont un compartiment est maintenu vide en permanence.

**4.3.** Une capacité de 40 m<sup>3</sup> tenue vide en permanence permet de récupérer les produits des réacteurs issus des soupapes et disques de rupture en cas de surpression, ou tout événement nécessitant un transfert des produits du réacteur. Les produits récupérés sont éliminés en tant que déchets dans une installation régulièrement autorisée.

4.4. Les 4 postes de chargement et de déchargement de l'atelier Tolonate (poste « Nord », poste « Est », poste « légers de distillation », poste « catalyseur ») sont équipés de capacités de rétention déportées.

4.5. Réaménagement de l'aire de stockage des isoconteneurs du carreau D3.

**Avant fin 2012**, l'aire de stockage des isoconteneurs du carreau D3 est aménagée selon les dispositions suivantes :

- la zone de stockage des isoconteneurs de liquides inflammables est associée à une rétention différente de celle des isoconteneurs de liquides non inflammables ;
- les isoconteneurs de liquides inflammables sont séparés des isoconteneurs de liquides toxiques non inflammables par une distance d'au moins 5 mètres ;
- le volume de la rétention de la zone de stockage des isoconteneurs de produits inflammables est égal au minimum à 30% de la capacité totale de ces isoconteneurs sans être inférieur à 160 m<sup>3</sup> ;
- le volume de la rétention de la zone de stockage des isoconteneurs de produits non inflammables est égal au minimum à 10% de la capacité totale de ces isoconteneurs sans être inférieur à 100 m<sup>3</sup> ;
- la rétention de la zone de stockage des isoconteneurs de produits inflammables est déportée vis-à-vis de la zone de stockage ;
- l'aire de stockage des isoconteneurs est protégée en permanence vis-à-vis du risque de propagation d'un incendie par l'implantation d'au moins 3 canons à l'eau dopée par de l'émulseur, alimentés par le réseau d'eau incendie de la plate-forme.

## **ARTICLE 5 – Prévention de la pollution atmosphérique**

5.1. Les principaux points de rejet canalisés sont les suivants :

- section réaction chaîne 1 : évent colonne DC211.1
- section distillation des chaînes 1 et 2 et section réaction chaîne 2 : cheminée chaîne 1 et 2 (évent HDT)
- assainissement de l'atelier : événements GB150 et GB160
- postes de conditionnement de l'atelier : GB5921 et C46500

### **5.2. Caractéristiques des rejets**

Les valeurs limites à respecter en sortie des principaux points de rejets canalisés de l'atelier Tolonate sont définies dans le tableau de l'annexe 1. Elles concernent les émissions d'hexaméthylène diisocyanate ou équivalent, et de composés organiques volatils.

On entend par COV (composé organique volatil) tout composé organique, à l'exclusion du méthane, ayant une pression de vapeur de 0,01 kPa ou plus à une température de 293,15 ° Kelvin ou ayant une volatilité correspondante dans des conditions d'utilisation particulière.

Les valeurs limites sont exprimées dans les conditions suivantes :

- le débit des effluents est exprimé en mètres cubes par heure rapportés à des conditions normalisées de température (273 ° K) et de pression (101,3 kPa) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs),
- les concentrations sont exprimées en masse par mètre cube rapporté aux mêmes conditions normalisées,
- les valeurs limites de rejets s'imposent à des prélèvements, mesures ou analyses moyens réalisés sur une durée qui est fonction des caractéristiques de l'effluent contrôlé, de l'appareil utilisé et du polluant, et voisine d'une demi-heure,
- dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite.

L'atelier Tolonate ne met pas en œuvre de COV particuliers visés à l'annexe III, ou de COV de mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F ou à phrases de risques R45, R46, R49, R60 ou R61 et substances halogénées de mentions de danger H341 ou H351 ou étiquetées R40 ou R68, telles que définies dans l'arrêté du 20 avril 1994.

### **5.3. Emissions diffuses**

#### 5.3.1. Emissions diffuses de COV

On entend par émission diffuse de COV toute émission de COV dans l'air, le sol et l'eau, qui n'ont pas lieu sous la forme d'émissions canalisées. Cette définition couvre les émissions retardées dues aux



solvants contenus dans les produits finis à l'exception des solvants vendus avec les préparations ou produits dans un récipient fermé hermétiquement.

L'exploitant procède annuellement à une estimation des émissions diffuses de COV.

Les appareils de l'atelier (réservoirs de stockage, réacteurs, formulateurs), sont reliés entre eux pour assurer une compensation des phases gazeuses et réduire ainsi les émissions diffuses de COV.

#### 5.3.2. Emissions diffuses de HDI ou équivalent

Afin de réduire les émissions diffuses de HDI, les lignes d'évent associées au réacteur de la chaîne 2 et aux bacs d'HDI frais font l'objet d'un nettoyage régulier. La fréquence de nettoyage est définie en fonction de la vitesse d'encrassement des lignes.

Par ailleurs, l'exploitant procède au moins 2 fois par an à un contrôle des émissions de HDI issues de ces lignes d'évent afin de vérifier l'efficacité du nettoyage et l'absence d'encrassement.

#### 5.4. Schéma de maîtrise des émissions

Les valeurs limites d'émission relatives aux C.O.V. totaux définies au paragraphe 5.2 ne sont pas applicables si les installations de l'atelier Tolonate font partie d'un schéma de maîtrise des émissions de COV portant sur l'ensemble des installations couvertes par l'établissement, à savoir les installations des ateliers TDI, HDI, Amont TDI, TDA, Tolonate, Orgachlor, compression d'éthylène, et compression chlore. Ce schéma de maîtrise des émissions doit être tel que défini à l'article 27-7-e de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, et dans la circulaire du 23 décembre 2003 relative aux schémas de maîtrise des émissions de composés organiques volatils. Dans ce cas, le schéma de maîtrise des émissions est transmis annuellement à l'inspection des installations classées.

Le schéma de maîtrise des émissions de COV doit garantir que le flux total d'émissions de COV issus de l'ensemble des installations couvertes par l'établissement ne dépasse pas le flux qui serait atteint par une application stricte des valeurs limites d'émissions fixées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié. Le schéma de maîtrise des émissions de COV est réactualisé périodiquement pour tenir compte des évolutions des installations.

Dans le cas de l'application d'un schéma de maîtrise des émissions, les niveaux d'émission de COV au regard du schéma de maîtrise des émissions sont transmis annuellement à l'inspecteur des installations classées. En tout état de cause, les niveaux d'émission en composés organiques volatils totaux (COV) associés à l'atelier Tolonate ne devront pas dépasser les flux journaliers suivants (exprimés en carbone total, et à l'exclusion du méthane) :

Rejet	Flux
Event DC2111 (section réaction)	9 kg/j
Event HDT (section distillation)	14 kg/j
Assainissement GB150 et GB160	3 kg/j
Postes de conditionnement GB5921 et C46500	10 kg/j

#### 5.5. Etude technico-économique

Concernant les rejets canalisés issus des sections réactions et distillation (événement DC2111 et événement HDT), l'exploitant réalise une étude technico-économique relative à la mise en place de mesures complémentaires de réduction des concentrations et flux de COV émis, **dans un délai de 6 mois à compter de la notification du présent arrêté.**

Cette étude comprendra en particulier et a minima les éléments suivants :

- la situation des moyens existants de prévention et de réduction des pollutions par rapport à chacune des meilleures technologies disponibles telles qu'elles sont répertoriées dans le document de référence (BREF « Common Waste Water and Waste Gas Treatment (systèmes de traitement eau – gaz) ») élaboré par la Commission européenne en application de la directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution,

- une évaluation des écarts au regard de la protection de l'environnement (performances environnementales en terme d'émissions), entre les techniques mises en œuvre par l'installation et les meilleures techniques disponibles,
- une analyse technico-économique argumentée (identification des montants d'investissements nécessaires pour la mise en œuvre de chacune des meilleures techniques disponibles (notamment les plus performantes)) et permettant d'apprécier les éventuels progrès possibles à court ou moyen terme pour se rapprocher des niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles. Cette analyse technico-économique doit mettre en évidence les éventuels écarts entre les performances de l'installation et les valeurs d'émissions associées aux meilleures techniques disponibles et en cas d'écart, démontrer que les investissements nécessaires pour la mise à niveau induiraient des coûts excessifs qu'il ne serait pas viable de faire supporter à l'entreprise au regard de ses capacités financières. Cette démonstration s'appuiera sur les rapports coûts (d'investissement et d'exploitation) / bénéfiques (en terme de réduction des émissions) associés aux différentes techniques ;
- Dans son analyse, l'exploitant doit prendre en compte les éventuels effets croisés des mesures de réduction envisagées.

L'exploitant utilisera notamment le document BREF « aspects économiques et effets multi-milieux » ainsi que le « Guide pour l'analyse du volet technico-économique » édité par l'INERIS ou tout autre document de référence équivalent.

**5.6.** Les rejets canalisés sont contrôlés selon la périodicité fixée en annexe 1 du présent arrêté. Au moins une fois par an, l'ensemble des polluants fait l'objet d'un contrôle effectué par un organisme agréé ou choisi en accord avec l'inspection des installations classées. Cet organisme doit être différent de l'organisme chargé d'effectuer les contrôles périodiques.

**5.7.** Les contrôles prévus ci-dessus doivent être réalisés durant les périodes de fonctionnement normal des installations contrôlées. Les frais occasionnés par ces contrôles sont à la charge de l'exploitant.

**5.8.** Les résultats des contrôles sont transmis à l'inspection des installations classées :

- dès réception du rapport de mesures pour les contrôles annuels par un organisme agréé,
- trimestriellement et selon les formes qu'il définira pour les contrôles périodiques prévus à l'annexe 1.

Cette transmission des résultats est accompagnée des commentaires sur les dépassements constatés ainsi que sur les actions correctrices prises ou envisagées. Sont également précisées les conditions de fonctionnement de l'installation contrôlée (niveau de production, taux de charge, ...).

**5.9.** Les méthodes de prélèvement, mesure et analyse de référence sont celles fixées à l'annexe 1a de l'arrêté du 2 février 1998 précité.

Pour les COV, les concentrations sont déterminées conformément aux normes NF EN 12619, NF X43 301, NF EN 13526, NF EN 13649.

En l'absence de méthode de référence, la procédure retenue doit permettre une représentation statistique de l'évolution du paramètre.

#### **5.10.** Plan de gestion des composés organiques volatils

Un plan de gestion des COV mentionnant notamment les entrées et les sorties de COV des installations de l'atelier Tolonate est mis en place. Ce plan est transmis avant le 15 avril de chaque année à l'inspection des installations classées, accompagné d'une information concernant les actions envisagées pour réduire la consommation de COV utilisés en tant que solvants, ainsi que les émissions totales de COV.

Les hypothèses prises en compte pour l'élaboration du plan de gestion des COV doivent être explicitées.

## **ARTICLE 6 - Déchets**

### **6.1. Limitation de la production de déchets**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement, et l'exploitation de ses installations pour assurer une bonne gestion des déchets et en limiter la production.

## **6.2. Séparation des déchets**

L'exploitant effectue la séparation des déchets (dangereux ou non) de façon à faciliter leur traitement ou leur élimination dans des filières spécifiques.

Les déchets dangereux sont définis par l'article R 541-8 du code de l'environnement

Les déchets d'emballage visés par les articles R 543-66 à R 543-72 du code de l'environnement sont valorisés par réemploi, recyclage ou toute autre action visant à obtenir des déchets valorisables ou de l'énergie.

Les huiles usagées doivent être éliminées conformément aux articles R 543-3 à R 543-15 et R 543-40 du code de l'environnement portant réglementation de la récupération des huiles usagées et ses textes d'application (arrêté ministériel du 28 janvier 1999). Elles sont stockées dans des réservoirs étanches et dans des conditions de séparation satisfaisantes, évitant notamment les mélanges avec de l'eau ou tout autre déchet non huileux ou contaminé par des PCB.

Les piles et accumulateurs usagés doivent être éliminés conformément aux dispositions de l'article R543-131 du code de l'environnement relatif à la mise sur le marché des piles et accumulateurs et à leur élimination.

Les pneumatiques usagés doivent être éliminés conformément aux dispositions de l'article R 543-137 à R 543-151 du code de l'environnement ; ils sont remis à des opérateurs agréés (collecteurs ou exploitants d'installations d'élimination) ou aux professionnels qui utilisent ces déchets pour des travaux publics, de remblaiement, de génie civil ou pour l'ensilage.

Les déchets d'équipements électriques et électroniques sont enlevés et traités selon les dispositions des articles R 543-196 à R 543-201 du code de l'environnement.

Les huiles usagées doivent être remises à des opérateurs agréés (ramasseurs ou exploitants d'installations d'élimination).

## **6.3. Conception et exploitation des installations d'entreposage internes des déchets**

Les déchets et résidus produits par l'atelier Tolonate, entreposés dans l'établissement, avant leur traitement ou leur élimination, doivent l'être dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par des eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envols et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement.

En particulier, les aires d'entreposage de déchets susceptibles de contenir des produits polluants sont réalisées sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des éventuels liquides épandus et des eaux météoriques souillées.

La quantité de déchets issus des activités de l'atelier Tolonate et entreposés sur le site ne doit pas dépasser la capacité mensuelle produite ou un lot normal d'expédition vers l'installation d'élimination

## **6.4. Déchets traités ou éliminés à l'extérieur de l'établissement**

L'exploitant élimine ou fait éliminer les déchets produits par l'atelier Tolonate dans des conditions propres à garantir les intérêts visés à l'article L 511-1 du code de l'environnement. Il s'assure que les installations utilisées pour cette élimination sont régulièrement autorisées à cet effet.

## **6.5. Déchets traités ou éliminés à l'intérieur de l'établissement**

A l'exception des installations spécifiquement autorisées, toute élimination de déchets dans l'enceinte de l'établissement (incinération à l'air libre, mise en dépôt à titre définitif) est interdite.

## **6.6. Transport**

Chaque lot de déchets dangereux expédié vers l'extérieur doit être accompagné du bordereau de suivi établi en application de l'arrêté ministériel du 29 juillet 2005 relatif au bordereau de suivi des déchets dangereux mentionné à l'article 541-45 du code de l'environnement.

Les opérations de transport de déchets doivent respecter les dispositions des articles R 541-50 à R 541-64 et R 541-79 du code de l'environnement relatif au transport par route au négoce et au courtage de déchets. La liste mise à jour des transporteurs utilisés par l'exploitant, est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

## **6.7. Emballages industriels**

Les déchets d'emballages industriels doivent être éliminés dans les conditions des articles R 543-66 à R 543-72 et R 543-74 du code de l'environnement portant application des articles L 541-1 et suivants du code de l'environnement relatifs à l'élimination des déchets et à la récupération des matériaux et relatif, notamment, aux déchets d'emballage dont les détenteurs ne sont pas des ménages (J.O. du 21 juillet 1994).

## **ARTICLE 7- Prévention des risques technologiques**

### **7.1. Caractérisation des risques**

#### **7.1.1. Inventaire des substances ou préparations dangereuses présentes dans les installations de l'atelier Tolonate**

L'inventaire et l'état des stocks des substances ou préparations dangereuses susceptibles d'être présentes dans les installations de l'atelier Tolonate (nature, état physique, quantité, emplacement) en tenant compte des phrases de risques codifiées par la réglementation en vigueur est constamment tenu à jour. Le résultat de ce recensement est communiqué à Monsieur le Préfet tous les 3 ans.

Cet inventaire est tenu à la disposition permanente des services de secours.

L'exploitant établit la liste de tous les procédés chimiques mis en œuvre dans l'atelier Tolonate.

Chacun d'eux fait l'objet d'un examen systématique sur la base d'un ensemble de critères permettant d'apprécier leurs risques potentiels pour l'environnement et la sécurité.

L'exploitant dresse ensuite sous sa responsabilité la liste des procédés potentiellement dangereux pour lesquels il constitue un dossier de sécurité. Chaque dossier sécurité comprendra au moins les éléments suivants :

- caractéristiques physiques, chimiques et toxicologiques des produits mis en œuvre : matières premières, produits intermédiaires isolables et produits fabriqués, y compris les impuretés connues, quantités maximales mises en œuvre ;
- caractéristiques des réactions chimiques principales avec estimation du potentiel du risque s'y rapportant ;
- incompatibilités entre les produits et matériaux utilisés dans l'installation ;
- délimitation des conditions opératoires sûres du procédé, et recherche des causes éventuelles des dérives des différents paramètres de fonctionnement, complétées par l'examen de leurs conséquences et des mesures correctrices à prendre ;
- schéma de circulation des fluides et bilans matières ;
- modes opératoires ;
- consignes de sécurité propres à l'installation. Celles-ci devront en particulier prévoir explicitement les mesures à prendre en cas de dérive du procédé par rapport aux conditions opératoires sûres ;
- consignes spécifiques relatives aux changements de campagnes de fabrication, intégrant notamment les risques d'incompatibilité entre produits, et entre produits et matériaux.

Le dossier sécurité est complété, si besoin révisé au fur et à mesure de l'apparition de connaissances nouvelles concernant l'un des éléments qui le composent ou à l'occasion de toute modification du procédé ou aménagement des installations.

L'ensemble des pièces constituant le dossier sécurité doivent être aisément accessibles.

#### **7.1.2. Zonages internes aux installations de l'atelier Tolonate**

L'exploitant identifie les zones de l'établissement susceptibles d'être à l'origine d'incendie, d'émanations toxiques ou d'explosion de par la présence de substances ou préparations dangereuses stockées ou utilisées ou d'atmosphères nocives ou explosibles pouvant survenir soit de façon permanente ou semi-permanente.

Ces zones sont matérialisées par des moyens appropriés et reportées sur un plan systématiquement tenu à jour.

La nature exacte du risque et les consignes à observer sont indiquées à l'entrée de ces zones et en tant que de besoin rappelées à l'intérieur de celles-ci. Ces consignes sont incluses dans les plans de secours.

## **7.2. Infrastructures et installations**

### **7.2.1. Bâtiments et locaux**

La salle de contrôle et les locaux dans lesquels sont présents des personnels devant jouer un rôle dans la prévention des accidents en cas de dysfonctionnement de l'installation, sont implantés et protégés vis à vis des risques toxiques, d'incendie et d'explosion.

A l'intérieur des ateliers, les allées de circulation sont aménagées et maintenues constamment dégagées pour faciliter la circulation du personnel ainsi que l'intervention des secours en cas de sinistre.

Le bâtiment de fabrication de l'atelier Tolonate comprenant les sections réactions, distillation et formulation des chaînes 1 et 2, la chaîne de fabrication des produits sans solvants et l'unité PILOTE, est séparé en 3 zones par des parois et portes coupe-feu de qualité respectives REI 120 et EI 120 sur les trois niveaux. Les percements ou ouvertures effectués dans les murs ou parois séparatifs, par exemple pour le passage de gaines ou de galeries techniques sont rebouchés afin d'assurer un degré coupe-feu équivalent à celui exigé pour ces murs ou parois séparatifs. Les conduits de ventilation sont munis de clapets coupe-feu à la paroi de séparation, restituant le degré coupe-feu de la paroi traversée.

Les portes coupe-feu sont munies d'un dispositif de fermeture automatique sur détection incendie. La fermeture automatique des portes coupe-feu n'est pas gênée par des obstacles. La fermeture peut également être déclenchée manuellement depuis la salle de contrôle.

Le réseau de collecte des effluents liquides situé au niveau de la dalle du bâtiment de fabrication est équipé de siphons coupe-feu permettant d'éviter la propagation d'un incendie d'une zone à une autre.

### **7.2.2. Installations électriques – mise à la terre**

Les installations électriques et les mises à la terre sont conçues, réalisées et entretenues conformément aux normes en vigueur.

Une vérification de l'ensemble de l'installation électrique est effectuée au minimum une fois par an par un organisme compétent qui mentionne très explicitement les défauts relevés dans son rapport. L'exploitant conserve une trace écrite des éventuelles mesures correctives prises.

### **7.2.3. Zones susceptibles d'être à l'origine d'une explosion**

Les dispositions de l'article 2 de l'arrêté ministériel du 31 mars 1980, portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion, sont applicables à l'ensemble des zones de risque d'atmosphère explosive de l'établissement. Le plan des zones à risques d'explosion est porté à la connaissance de l'organisme chargé de la vérification des installations électriques.

Les masses métalliques contenant et/ou véhiculant des produits inflammables et explosibles susceptibles d'engendrer des charges électrostatiques sont mises à la terre et reliées par des liaisons équipotentielles.

### **7.2.4. Protection contre la foudre**

Les installations sur lesquelles une agression par la foudre peut être à l'origine d'évènements susceptibles de porter gravement atteinte, directement ou indirectement à la sécurité des installations, à la sécurité des personnes ou à la qualité de l'environnement, sont protégées contre la foudre en application de l'arrêté ministériel en vigueur.

## **7.3. Gestion des opérations portant sur des substances pouvant présenter des dangers**

### **7.3.1. Consignes d'exploitation destinées à prévenir les accidents**

Les opérations comportant des manipulations susceptibles de créer des risques, en raison de leur nature ou de leur proximité avec des installations dangereuses, et la conduite des installations, dont le dysfonctionnement aurait par leur développement des conséquences dommageables pour le voisinage et l'environnement (phases de démarrage et d'arrêt, fonctionnement normal, entretien...) font l'objet de procédures et instructions d'exploitation écrites et contrôlées.

Ces consignes doivent notamment indiquer :

- l'interdiction de fumer ;
- l'interdiction de tout brûlage à l'air libre ;
- l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque à proximité du dépôt ;
- l'obligation du « permis d'intervention » ou « permis de feu » ;
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, ventilation, climatisation, chauffage, fermeture des portes coupe-feu, obturation des écoulements d'égouts notamment) ;
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ;
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours.

Les consignes ou modes opératoires sont intégrés au système de gestion de la sécurité. Sont notamment définis : la fréquence de vérification des dispositifs de sécurité, le détail et les modalités des vérifications à effectuer en marche normale, dans les périodes transitoires, lors d'opérations exceptionnelles, à la suite d'un arrêt, après des travaux de modifications ou d'entretien de façon à vérifier que l'installation reste conforme aux dispositions du présent arrêté et que le procédé est maintenu dans les limites de sûreté définies par l'exploitant ou dans les modes opératoires.

### **7.3.2. Interdiction de feux**

Il est interdit d'apporter du feu ou une source d'ignition sous une forme quelconque dans les zones de dangers présentant des risques d'incendie ou d'explosion sauf pour les interventions ayant fait l'objet d'un permis d'intervention spécifique.

### **7.3.3. Formation du personnel**

Outre l'aptitude au poste occupé, les différents opérateurs et intervenants sur le site, y compris le personnel intérimaire, reçoivent une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou accident et, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention.

Des mesures sont prises pour vérifier le niveau de connaissance et assurer son maintien.

Cette formation comporte notamment :

- toutes les informations utiles sur les produits manipulés, les réactions chimiques et opérations de fabrication mises en œuvre,
- les explications nécessaires pour la bonne compréhension des consignes,
- des exercices périodiques de simulation d'application des consignes de sécurité prévues par le présent arrêté, ainsi qu'un entraînement régulier au maniement des moyens d'intervention affectés à leur unité,
- un entraînement périodique à la conduite des unités en situation dégradée vis à vis de la sécurité et à l'intervention sur celles-ci,
- une sensibilisation sur le comportement humain et les facteurs susceptibles d'altérer les capacités de réaction face au danger.

### **7.3.4. Travaux d'entretien et de maintenance**

Tous les travaux d'extension, modification ou maintenance dans les installations ou à proximité des zones à risque inflammable, explosible et toxique sont réalisés sur la base d'un dossier préétabli définissant notamment leur nature, les risques présentés, les conditions de leur intégration au sein des installations ou unités en exploitation et les dispositions de conduite et de surveillance à adopter. Les travaux font l'objet d'un permis délivré par une personne dûment habilitée et nommément désignée.

### **7.3.5. Permis d'intervention » ou « permis de feu »**

Les travaux conduisant à une augmentation des risques (emploi d'une flamme ou d'une source chaude par exemple) ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un « permis d'intervention » et éventuellement d'un « permis de feu » et en respectant une consigne particulière

Le « permis d'intervention » et éventuellement le « permis de feu » et la consigne particulière doivent être établis et visés par l'exploitant ou une personne qu'il aura nommément désignée. Lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, le « permis d'intervention » et éventuellement le « permis de feu » et la consigne particulière doivent être signés par l'exploitant et l'entreprise extérieure ou les personnes qu'ils auront nommément désignées.

Après la fin des travaux et avant la reprise de l'activité, une vérification des installations doit être effectuée par l'exploitant ou son représentant ou le représentant de l'éventuelle entreprise extérieure.

## 7.4. Maîtrise des risques

### 7.4.1. Dispositifs de sécurité

7.4.1.1. Les réacteurs sont inertés à l'azote. Avant chaque mise en service, une procédure de balayage à l'azote, procédure qui fait l'objet d'une consigne écrite, est appliquée permettant de garantir une teneur en oxygène inférieure à la teneur maximale engendrant une atmosphère explosive.

Les stockages fixes de liquides inflammables sont inertés à l'azote exempte d'humidité.

L'inertage des appareils, bacs ou stockages pouvant contenir des liquides inflammables est réalisé systématiquement lors des phases transitoires de démarrage, d'arrêt.

La pression de l'azote est mesurée en continu. La fourniture de l'azote est assurée en toute circonstance.

7.4.1.2. Les moyens de dosage des différents composants entrant dans les réactions sont fiables, d'une bonne précision. Ils sont régulièrement vérifiés.

7.4.1.3. Lors de la mise sous vide du réacteur, la possibilité d'entrée d'air est strictement surveillée, notamment par le contrôle de la pression et du temps de mise sous vide.

7.4.1.4. Les réacteurs sont équipés d'un disque de rupture calculé en fonction de sa résistance propre. Son évacuation se fait au travers d'une capacité retenant le produit chassé, tout en n'influant pas sur la pression de tarage et sans que l'évacuation finale des gaz rejetés ne présente un danger pour les opérateurs.

Les stockages fixes sont également équipés d'un dispositif de protection vis-à-vis d'une surpression éventuelle.

7.4.1.5. Précautions contre l'entrée d'eau dans les réacteurs :

L'eau nécessaire à la réaction de biuréisation ou similaire est introduite à partir d'un doseur intermédiaire et d'un dispositif permettant de maîtriser le débit d'eau d'injection.

En cas de montée en pression ou de dérive de la température du réacteur de biuréisation, l'injection d'eau dans le réacteur est interrompue automatiquement.

Dans les appareils utilisant l'eau comme fluide de chauffage ou de refroidissement, sous une pression supérieure à la pression procédé, une entrée d'eau doit être rapidement détectée et l'alimentation de l'appareil en produits stoppée immédiatement. La pression est mesurée en continu.

7.4.1.6. Pour éviter la surchauffe de produits, la température des fluide chauffants est physiquement limitée à une valeur n'entraînant pas une décomposition thermique de ces produits.

7.4.1.7. Le réacteur produisant le trimère du HDI (HDT) est mis en sécurité par activation du refroidissement maximum en cas de dérive de la température du réacteur ou arrêt de l'injection de l'agent bloqueur.

7.4.1.8. En cas de perte d'utilité sur les dispositifs de sécurité, ceux-ci se mettent automatiquement dans la position assurant la meilleure sécurité.

7.4.1.9. Toute perte de dépression dans l'appareillage de séparation des produits finis entraîne l'arrêt automatique de l'alimentation des réactifs dans cet appareillage.

### 7.4.2. Domaine de fonctionnement sûr des procédés

L'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sûreté de fonctionnement des installations. L'installation est équipée de dispositifs d'alarme lorsque les paramètres sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement sûr.

Les appareils fonctionnent au plus à la pression atmosphérique, additionnée de 30 mb d'azote, et la température est toujours inférieure à la température d'ébullition des mélanges de produits mis en œuvre à pression atmosphérique.

La température dans les procédés est maintenue inférieure ou égale à 180°C.

#### 7.4.3. Surveillance et détection des zones pouvant être à l'origine de risques

Un réseau de détecteurs en nombre suffisant avec un report d'alarme en salle de contrôle est mis en place, dans les zones à risque d'explosion et dans les zones à risque d'incendie.

L'exploitant dresse la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

La surveillance d'une zone pouvant être à l'origine des risques ne repose pas sur un seul point de détection.

La remise en service d'une installation arrêtée à la suite d'une détection, ne peut être décidée que par une personne déléguée à cet effet, après examen détaillé des installations, et analyse de la défaillance ayant provoqué l'alarme.

### 7.5. Prévention des pollutions accidentelles

#### 7.5.1. Organisation

Une consigne écrite doit préciser les vérifications à effectuer, en particulier pour s'assurer périodiquement de l'étanchéité des dispositifs de rétention, préalablement à toute remise en service après arrêt d'exploitation, et plus généralement aussi souvent que le justifieront les conditions d'exploitation.

Les vérifications, les opérations d'entretien et de vidange des rétentions doivent être notées sur un registre spécial tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

#### 7.5.2. Etiquetage des substances et préparations dangereuses

Les fûts, réservoirs et autres emballages, les récipients fixes de stockage de produits dangereux d'un volume supérieur à 800 l portent de manière très lisible la dénomination exacte de leur contenu, le numéro et le symbole de danger défini dans la réglementation relative à l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses.

A proximité des aires permanentes de stockage de produits dangereux en récipients mobiles, les symboles de danger ou les codes correspondant aux produits doivent être indiqués de façon très lisible.

#### 7.5.3. Réservoirs

L'étanchéité des réservoirs doit pouvoir être contrôlée à tout moment.

Les matériaux utilisés doivent être adaptés aux produits utilisés de manière, en particulier, à éviter toute réaction parasite dangereuse.

Les canalisations doivent être installées à l'abri des chocs et donner toute garantie de résistance aux actions mécaniques, physiques, chimiques ou électrolytiques.

#### 7.5.4. Stockage sur les lieux d'emploi

Les matières premières, produits intermédiaires et produits finis conditionnés et considérés comme des substances ou des préparations dangereuses, sont limités en quantité stockée et utilisée dans le bâtiment de production de l'atelier Tolonate au strict nécessaire de l'atelier en fonctionnement normal.

Leur lieu de stockage est judicieusement choisi et matérialisé.

#### 7.5.5. Transports - chargements - déchargements

Le transport des produits à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages (arrimage ou cerclage des fûts,...).

En particulier, les transferts de produits dangereux à l'aide de réservoirs mobiles s'effectuent suivant des parcours bien déterminés et font l'objet de consignes particulières.

Le stockage et la manipulation de produits dangereux ou polluants, solides ou liquides sont effectués sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des fuites éventuelles.

#### 7.5.6. Elimination des substances ou préparations dangereuses

L'élimination des substances ou préparations dangereuses récupérées en cas d'accident suit prioritairement la filière déchets la plus appropriée.



## 7.6. Moyens d'intervention en cas d'accident et organisation des secours

### 7.6.1. Définition générale des moyens

L'exploitant met en œuvre des moyens d'intervention conformes à l'étude de dangers.

### 7.6.2. Entretien des moyens d'intervention

Ces équipements sont maintenus en bon état, repérés et facilement accessibles.

L'exploitant doit fixer les conditions de maintenance et les conditions d'essais périodiques de ces matériels.

Les dates, les modalités de ces contrôles et les observations constatées doivent être inscrites sur un registre tenu à la disposition des services de la protection civile, d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

### 7.6.3. Protections individuelles du personnel d'intervention

Des masques ou appareils respiratoires d'un type correspondant au gaz ou émanations toxiques sont mis à disposition de toute personne susceptible d'intervenir en cas de sinistre.

Une réserve d'appareils respiratoires d'intervention (dont des masques autonomes isolants) est disposée dans au moins deux secteurs protégés de l'établissement et en sens opposé selon la direction des vents.

### 7.6.4. Ressources en eau et mousse

Outre les moyens d'intervention communs à l'ensemble de la plate-forme chimique, l'atelier Tolonate dispose :

- d'un système fixe d'extinction d'incendie à l'eau dopée par de l'émulseur couvrant l'ensemble des différentes zones du bâtiment de fabrication, dont le déclenchement s'opère automatiquement à partir du système de détection incendie ou manuellement à partir de la salle de contrôle ;
- d'un système fixe d'extinction d'incendie par couronnes et rideaux d'eau à déclenchement manuel au niveau des stockages fixes de liquides inflammables ;
- d'une réserve en émulseur adapté aux produits présents dans l'atelier ;
- d'un poteau incendie à proximité immédiate de l'atelier,
- des extincteurs en nombre et en qualité adaptés aux risques,
- de robinets d'incendie armés (RIA),
- de 6 canons à eau orientables à 360°C, dont 4 répartis dans le bâtiment de fabrication, et 2 au niveau des stockages fixes de liquides inflammables,
- d'un rideau d'eau en façade Ouest du bâtiment,
- d'au moins 3 canons à eau orientables à 360°C, répartis sur l'aire de stockage des isocontainers, **à compter de fin 2012.**

### 7.6.5. Consignes de sécurité

Sans préjudice des dispositions du code du travail, les modalités d'application des dispositions du présent arrêté sont établies, intégrées dans des procédures générales spécifiques et/ou dans les procédures et instructions de travail, tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel.

Ces consignes indiquent notamment :

- l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque dans les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité publique ou le maintien en sécurité de l'installation,
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, réseaux de fluides),
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une canalisation contenant des substances dangereuses et notamment les conditions d'évacuation des déchets et eaux souillées en cas d'épandage accidentel,
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie,

- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours,
- la procédure permettant, en cas de lutte contre un incendie, d'isoler le site afin de prévenir tout transfert de pollution vers le milieu récepteur.

#### 7.6.6. Consignes générales d'intervention

L'atelier Tolonate est relié au réseau d'alerte interne de l'établissement, et intégré au Plan d'Opération Interne (P.O.I.) de la plate-forme chimique du Pont de Claix.

### VALEURS LIMITES ET SURVEILLANCE DES REJETS ATMOSPHERIQUES

Les valeurs limites fixées ci-dessous sont exprimées dans les conditions édictées au point 5.2. du présent arrêté.

Rejet	Paramètres	Valeurs limites		Fréquence de surveillance
		concentration	Flux	
Event DC2111 (section réaction chaîne 1)	Composés organiques volatils (COV) totaux à l'exclusion du méthane	110 mg/Nm <sup>3</sup> (en carbone total)	0,15 kg/j	1 fois/mois
	HDI	/	0,025 kg/j	
Event HDT (section distillation chaînes 1 et 2)	Composés organiques volatils (COV) totaux à l'exclusion du méthane	110 mg/Nm <sup>3</sup> (en carbone total)	0,25 kg/j	1 fois/mois
	HDI	/	0,015 kg/j	
Assainissement GB150 et GB160	Composés organiques volatils (COV) totaux à l'exclusion du méthane	110 mg/Nm <sup>3</sup> (en carbone total)	3 kg/j	1 fois/mois
	HDI	/	0,02 kg/j	
Postes de conditionnement GB5921 et C46500	Composés organiques volatils (COV) totaux à l'exclusion du méthane	110 mg/Nm <sup>3</sup> (en carbone total)	10 kg/j	1 fois/mois

