

DIRECTION DES RELATIONS  
AVEC LES COLLECTIVITES LOCALES  
ET DU CADRE DE VIE

REPUBLIQUE FRANCAISE

BUREAU DES INSTALLATIONS CLASSEES,  
ET DES CARRIERES

MLM/CB

Dossier n° 25.085

**A R R E T E N° 94-7148**

LE PREFET DE L'ISERE,  
Chevalier de la Légion d'Honneur

VU la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, modifiée ;

VU la loi n° 92-3 du 3 janvier 1992, dite "loi sur l'eau" ;

VU le décret n° 53-578 du 20 mai 1953, modifié ;

VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application de la loi précitée et notamment l'article 18, et du titre 1er de la loi n° 64-1245 du 16 décembre 1964 relative au régime et à la répartition des eaux et à la lutte contre leur pollution modifié ;

VU le décret n° 93-742 du 29 mars 1993 relatif aux procédures d'autorisation et de déclaration prévues à l'article 10 de la loi n° 92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau ;

VU le décret n° 93-743 du 29 mars 1993 relatif à la nomenclature des opérations soumises à autorisation ou à déclaration en application de l'article 10 de la loi n° 92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau ;

VU l'arrêté n° 86-983 du 13 mars 1986 dit "arrêté cadre", ayant imposé à la Société RHONE POULENC CHIMIE un ensemble de prescriptions techniques visant à réglementer les nuisances et les risques généraux de son usine située à ROUSSILLON et permettant de regrouper, en un seul document, l'ensemble des diverses activités existantes de l'établissement, régulièrement autorisées ;

VU l'arrêté préfectoral complémentaire n° 91-438, du 5 février 1991, demandant à l'exploitant d'établir, conformément à la directive communautaire "SEVESO" n° 82/501/CEE, une étude de dangers, notamment pour l'atelier Nickel Raney ;

VU l'étude des dangers présentée par l'exploitant le 5 janvier 1992 et ses compléments ;

VU le rapport du Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement, inspecteur des installations classées, en date du 4 janvier 1994 ;

VU la lettre en date **17 JAN. 1994** invitant la Société RHONE POULENC CHIMIE à se faire entendre par le Conseil Départemental d'Hygiène et lui communiquant les propositions de l'Inspecteur des Installations Classées ;

VU l'avis du Conseil départemental d'Hygiène, en date du 3 février 1994 ;

VU la lettre, en date du 10 NOV. 1994 transmettant à ladite société le projet d'arrêté complémentaire relatif à son établissement ;

CONSIDERANT qu'il est nécessaire d'améliorer la prévention des risques et des pollutions liées à l'exploitation de l'usine de ROUSSILLON et de compléter, en conséquence, les prescriptions qui sont applicables à cet établissement,

#### A R R E T E

ARTICLE 1er - La Société RHONE POULENC Chimie est autorisée à poursuivre l'exploitation de son usine sise à ROUSSILLON, sous réserve du strict respect des prescriptions particulières ci-annexées.

ARTICLE 2 - L'exploitant devra, en outre, se conformer strictement aux dispositions édictées par le Livre II du Code du travail et aux décrets réglementaires et arrêtés pris pour son application dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs, notamment au décret du 10 juillet 1913 visant les mesures générales de protection et de salubrité.

ARTICLE 3 - Conformément aux dispositions de l'article 18 du décret du 21 septembre 1977 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 d'Hygiène.

ARTICLE 4 - La présente autorisation ne dispense pas le bénéficiaire de satisfaire, le cas échéant, aux prescriptions de la réglementation en vigueur en matière de voirie et de permis de construire.

ARTICLE 5 - L'exploitant devra déclarer sans délai 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 1er de la loi susvisée.

ARTICLE 6 - Conformément aux dispositions de l'article 20 du décret du 21 Septembre 1977 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. De même, en cas de cessation d'activité, l'exploitant est tenu d'en faire la déclaration, dans un délai de 30 jours, au Préfet de l'Isère, Service des Installations Classées.

**ATELIER NICKEL-RANEY**

VU pour être annexé à mon arrêté

en date de ce jour.



GRENOBLE, le 14 DEC. 1991

Pour le Préfet

Le Chef de Bureau délégué

*[Signature]*  
Michèle DUCROS

**EXPLOITANT :** RHONE-POULENC CHIMIE

**SITE de l'USINE :** Communes de ROUSSILLON, SALAISE-SUR-SANNE et PEAGE de ROUSSILLON

**REFERENCES :** Pour l'établissement :

. arrêté codificatif n° 86-983 du 13 Mars 1986 et ses mises à jour.

Pour l'atelier NICKEL RANEY :

. arrêté préfectoral n° 91-438 du 5 Février 1991 sur l'élaboration d'une étude de dangers.

## **I - GENERALITES ADMINISTRATIVES**

L'unité Nickel Raney soumise à la directive communautaire "SEVESO" n° 82/501/CEE est installée et exploitée conformément aux éléments communiqués dans l'étude de dangers ainsi que ses compléments remis au titre de l'arrêté préfectoral du 5 Février 1991.

Les prescriptions imposées par le présent arrêté complètent les dispositions de l'article III "prescriptions particulières" de l'arrêté codificatif du 13 Mars 1986.

## **II - PRINCIPES GENERAUX**

2.1. les conditions de fabrication et de stockage et les consignes d'exploitation sont établies de manière à éviter les réactions chimiques liées aux situations suivantes :

### **\* Pour les stockages**

- contact eau avec alliage Raney comme matière première.
- contact air avec Nickel Raney sec fabriqué.

### **\* Dans la fabrication**

- introduction dans la fabrication de substances autres que la soude aqueuse réagissant sur alliage raney

2.2. le nickel raney est stocké en fûts dans un milieu aqueux, même désactivé par du nitrate de sodium s'il n'est plus utilisable.

2.3. Chaque fût est clairement identifié. Des consignes précisent pour chaque phase de travail les dispositions à prendre afin de maintenir le stockage en fûts dans de bonnes conditions de sécurité.

2.4. Les transports de nickel raney s'exécutent en fûts fermés et homologués pour ce produit.

2.5. Les installations et en particulier le matériel électrique sont conçus et réalisés en fonction des risques de corrosion ou d'explosion que l'exploitant aura préalablement définis.

## **III - STOCKAGES**

3.1. Les différents stockages visés par le présent chapitre ont une capacité maximum de :

- Atelier magasin : 10 t en alliage Raney  
52 t en catalyseurs Raney (exprimé en sec)
- Magasin expédition : 10 t en catalyseurs Raney (exprimé en sec)

10<sup>6</sup> T

- Aire de l'atelier OAP 10 t de catalyseurs Raney désactivés (exprimé en sec)
- Magasin déchets : 20 t de catalyseurs Raney désactivés (exprimé en sec).

- 3.2. Les bâtiments de stockage sont équipés de dispositifs de sécurité de premières interventions, et éventuellement de moyens d'alarme compatibles avec les risques des produits qu'ils renferment.
- 3.3. Les consignes de sécurité propres à chaque dépôt sont affichées.
- 3.4. Tout dépôt de matières combustibles est interdit dans les bâtiments de stockage de catalyseurs actifs.
- 3.5. Les stockages de Nickel Raney disposent des moyens de nettoyage et de récupération du produit éventuellement répandu au sol.

#### **IV - ATELIER DE FABRICATION ET DE REGENERATION**

4.1. l'atelier a une capacité maximum de :

- 0,5 t/j pour la fabrication du Nickel Raney (en sec)
- 0,5 t/j pour la régénération du Nickel Raney.

4.2. L'atelier dispose en permanence des fluides et des utilités nécessaires à la conduite en toute sécurité des réactions et à la mise en sécurité des unités.

4.3. L'attaque chimique du nickel s'exécute sous ventilation forcée d'air d'un débit suffisant pour éviter toutes apparitions de zones explosives dans les appareils et le circuit d'assainissement.

#### **4.5. Dispositif d'arrêt d'urgence**

Les installations doivent pouvoir être arrêtées en urgence en cas de situation accidentelle prévisible, d'incident et d'accident.

Ce dispositif d'arrêt d'urgence doit pouvoir être activé par au moins :

- l'action de toute personne sur des commandes du type "coup de poing" placées à proximité des postes de travail ou de surveillance, ces commandes sont judicieusement placées de façon notamment à être facilement identifiées et rapidement accessibles.
- le dépassement d'un niveau de risque jugé inacceptable.
- l'arrêt de la ventilation des réacteurs.

L'exploitant établit la liste des équipements et des paramètres de conduite de l'installation importants pour la sécurité. Cette liste est tenue à la disposition de l'Inspecteur des Installations Classées.

#### **4.6. Rejets atmosphériques**

L'air extrait subit une épuration dans une colonne à plateau dont l'efficacité permettra de capter l'ensemble des particules métalliques entraînées.

Une consigne détermine les conditions d'entretien et la fréquence des contrôles qui garantissent l'efficacité de l'épuration.

#### **4.7. Rejet d'eaux résiduaire**

Les eaux de process sont collectées et subissent une épuration qui piègera efficacement les particules de nickel entraînées.

Une consigne détermine les conditions d'entretien et la fréquence des contrôles qui garantissent l'efficacité de l'épuration.

#### **4.8. Bilan annuel**

L'exploitant établira la nature et une fréquence des contrôles des rejets permettant à dater du 28 Mars 1995 de respecter l'article 61 de l'arrêté ministériel du 1er Mars 1993 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau, ainsi qu'aux rejets de toute nature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement soumises à autorisation. Cet arrêté impose pour le nickel et composés un bilan annuel des rejets chroniques ou accidentels et des déchets éliminés à l'extérieur du site.

## **V - RECEPTION DES PRODUITS A REGENERER**

### **5.1. Procédure d'homologation**

Chaque type de produit à régénérer fait l'objet d'une fiche d'identification préalable comprenant :

- le nom du produit
- l'origine et la nature des substances qu'il est susceptible de contenir (justification par une analyse).

### **5.2. Procédure de suivi**

Cette fiche visée par les Services compétents de l'usine est remise à jour à chaque modification qui toucherait notamment le process de fabrication ou la composition chimique.