



PRÉFECTURE DE L'ISERE

Direction régionale de l'environnement, de  
l'aménagement et du logement Auvergne-Rhône-Alpes

Unité départementale de l'Isère  
Cellule Risques Accidentels

Grenoble le 25/02/2016

Affaire suivie par : Gilles DELLA ROSA  
gilles.della-rosa@developpement-durable.gouv.fr  
tél. : 04 76 69 34 02 - Fax : 04 38 49 91 95

Référence : 2015-Is170RA

**DEPARTEMENT DE L'ISERE  
SOCIETE RHODIA OPERATIONS  
Examen final de l'étude des dangers**

**Rapport de l'inspection des installations classées pour présentation au  
Conseil départemental de l'environnement des risques sanitaires et technologiques**

**Objet :** Révision quinquennale de l'étude des dangers de l'atelier "catalyseur nickel de Raney" - examen final du document.

- Réf :**
1. arrêtés préfectoraux n° 99-7431 et 99-7432 du 12 octobre 1999 modifiés par l'arrêté préfectoral n° 2013 203-0021 du 25 juillet 2013 ;
  2. circulaire du 10/05/10 récapitulant les règles méthodologiques applicables aux études de dangers, à l'appréciation de la démarche de réduction du risque à la source et aux plans de prévention des risques technologiques (PPRT) dans les installations classées en application de la loi du 30 juillet 2003;
  3. étude des dangers référencée "EDD Raney 2012.doc" transmise le 21 janvier 2013.
  4. rapport d'examen initial du 23 février 2015.
  5. réponse à l'examen initial de l'étude de danger transmise le 29 juillet 2015.

**Raison sociale :** RHODIA OPERATIONS

**Adresse du siège social :** 40 rue de la Haie Coq - 93300 AUBERVILLIERS

**Adresse de l'établissement :** Rue Gaston Monmousseau - 38150 ROUSSILLON

**Activité principale de l'établissement :** fabrication de produits chimiques pour l'industrie

**Code S3IC de l'établissement :** 61.08774

**Priorité DREAL :** Prioritaire  
[www.developpement-durable.gouv.fr](http://www.developpement-durable.gouv.fr)

**PJ :**  
**Destinataire de l'original :** DDPP  
**Copies à :** PRICAE - dossier-chrono

La société RHODIA OPERATIONS a remis le 21 janvier 2013 la mise à jour quinquennale de son étude des dangers relative à l'atelier "catalyseur nickel de Raney".  
La précédente version date de janvier 2007.

L'étude a fait l'objet d'un examen initial dans les conditions prévues par la procédure DEN-QMO-05-010. Le critère principal de recevabilité pour chaque aspect examiné est que celui-ci soit abordé dans l'étude sans que la pertinence de l'ensemble des dispositions développées soit obligatoirement analysée, celle-ci restant du ressort de l'exploitant. Des observations ont été formulées à l'exploitant qui nous a adressé ses réponses en juillet 2015.

Le présent rapport rend compte de l'examen initial, des observations et des réponses de l'exploitant. Les évolutions du site, en termes d'évolution d'activité et de mesures de prévention des risques sont également examinées dans ce rapport.

## 1. GENERALITES

### 1.1 L'établissement

L'établissement RHODIA OPERATIONS fondé le 21 juillet 2008 par fusion des établissements RHODIA ACETOL et RHODIA INTERMEDIAIRES est situé sur la plate-forme chimique de Roussillon.

RHODIA OPERATIONS est une filiale à 100% du groupe belge SOLVAY.

La société RHODIA OPERATIONS est orientée vers des marchés et services pour l'industrie. A Roussillon, elle produit de l'acide nitrique, du catalyseur nickel de Raney, de l'oxadiazon et de l'acétate de cellulose. L'effectif en décembre 2011 était de 224 personnes.

L'exploitation du site de Roussillon (38) est autorisée par les arrêtés préfectoraux n° 99-7431 et 99-7432 du 12 octobre 1999 modifiés par l'arrêté préfectoral n° 2013 203-0021 du 25 juillet 2013.

La partie du site concernée par l'EDD est classée AS pour les rubriques 1150 (fabrication de substances et mélanges particuliers) et 1151 (stockage, emploi de substances et mélanges particuliers). Pour cet établissement il s'agit des composés du nickel sous forme pulvérulente inhalable.

L'établissement est découpé en plusieurs secteurs correspondants aux différentes fabrications mentionnées ci-dessus.

L'objet de l'étude des dangers examinée dans le cadre de ce rapport concerne les deux ateliers de production du catalyseur nickel de Raney.

La plate-forme chimique de Roussillon fait l'objet d'un plan de prévention des risques technologiques (PPRT) approuvé par l'arrêté préfectoral n°2014190-0014 du 9 juillet 2014.

Aucun des phénomènes dangereux retenus pour l'élaboration de la carte des aléas du PPRT n'avait pour origine les ateliers de production du catalyseur nickel de Raney.

### 1.2 L'activité du site

Le site de la société RHODIA OPERATIONS est implanté sur la plateforme chimique de Roussillon. L'établissement (production) fonctionne en horaire continu (3\*8).

RHODIA OPERATIONS fabrique dans les deux ateliers concernés par cette EDD un catalyseur appelé "catalyseur nickel de Raney". Ces deux ateliers sont composés des installations suivantes :

- atelier "alliage Raney" :
  - un stockage de matières premières;
  - une fonderie;
  - une section de concassage criblage.

- atelier "attaque Raney":
  - un magasin de stockage;
  - la section de fabrication du catalyseur nickel de Raney;
  - une salle de contrôle et des bureaux.

Les procédés sont les suivants :

- atelier "alliage Raney" : l'aluminium mis dans un creuset est introduit dans un four à induction. Une fois celui-ci fondu, on y introduit du nickel et du ferrochrome. L'alliage ainsi formé est coulé dans une lingotière avant d'être refroidi puis concassé et mis en poche de 300kg. Les poches sont ensuite transférées par monorail et déversées dans un broyeur. La poudre est alors mise en fût de 100kg sous aspiration pour éviter les poussières.

- atelier "attaque Raney" : la fabrication du nickel de Raney consiste en une réaction d'activation ; c'est-à-dire en une attaque par de la soude de l'alliage Raney dans un réacteur à 90°C pendant environ 2h. Cette réaction dégage de l'hydrogène. Après activation, le mélange est maintenu à 100°C pendant 3h puis l'agitation est arrêtée et le mélange décante pendant 1h. La soude en excès et l'aluminate de sodium formés sont alors soutirés puis stockés tandis que la bouillie de Raney récupérée dans l'activateur est lavée à l'eau pendant 15h. Le nickel récupéré est alors conditionné sous eau.

### 1.3 Situation administrative de l'établissement

La société RHODIA OPERATION est réglementée par les arrêtés suivants :

- l'arrêté préfectoral n°99-7431 du 12 octobre 1999 ;
- l'arrêté préfectoral n°99-7432 du 12 octobre 1999;
- l'arrêté préfectoral complémentaire n°2013-203-0021 du 25 juillet 2013.

Les principales rubriques associées aux activités classées relevant du régime de l'autorisation exercées par la société RHODIA OPERATIONS sont les suivantes, en gras, celles qui concernent l'atelier « catalyseur nickel de Raney » :

- 1131 : stockage de substances et préparations toxiques ;
- 1132 : fabrication industrielle de toxiques ;
- 1136 : emploi ou stockage d'ammoniac ;
- 1150 : fabrication industrielle de substances et mélanges particuliers ;
- 1151 : stockage, emploi et fabrication de substances et mélanges particuliers ;
- 1172 : stockage de substances et préparations très toxiques pour les organismes aquatiques ;
- 1175 : emploi ou stockage de liquides organohalogénés ;
- 1200 : emploi ou stockage de substances comburantes;
- 1410 : fabrication de gaz inflammables ;
- 1432 : stockage de liquides inflammables ;
- 1433 : installation de simple mélange de liquides inflammables ;
- 1434 : installation de remplissage et de distribution de liquides inflammables ;
- 1610 : fabrication industrielle d'acide nitrique ;
- 1611 : emploi ou stockage de produits corrosifs ;

## 2. EXAMEN DE L'ETUDE DES DANGERS

### 2.1 Document examiné

L'examen porte sur la révision de l'étude des dangers "atelier catalyseur nickel de Raney" du site RHODIA OPERATIONS de Roussillon. Cette étude transmise le 21 janvier 2013 est référencée "EDD Raney 2012.doc".

## 2.2 Description et caractérisation de l'environnement

L'étude couvre l'ensemble de l'établissement qui comporte plusieurs ateliers. La description de l'environnement des installations figure dans l'actualisation de l'étude des dangers.

Les éléments relatifs à l'environnement naturel abordés dans l'étude concernent les domaines suivants : climatologie et qualité de l'air, précipitations, températures, neige, foudre, régime des vents, hydrographie, géologie, hydrogéologie, sismologie et zones naturelles.

L'environnement humain du site est décrit. L'exploitant a recensé les populations présentes dans les communes avoisinantes, établi la liste des ERP et indiqué la distance à laquelle chacun se situe par rapport aux ateliers.

L'étude précise également les activités commerciales et industrielles voisines ainsi que les voies de communication et leur trafic.

*Observation 1 : les références utilisées pour établir le comptage des populations et intérêts à protéger à prendre en compte (habitations, salariés, trafic...) ne sont pas précisées.*

*L'exploitant a précisé que pour le comptage des populations, il a utilisé les données du site internet de l'INSEE. Pour le trafic, les informations lui ont été fournies par la DDT, les services des Autoroutes du Sud et la CNR pour le Rhône.*

*Cette observation est levée.*

## 2.3 Description des installations et de leur fonctionnement

### 2.3.1 Atelier "alliage Raney"

L'activité de l'atelier "alliage Raney" consiste en la fabrication d'alliages Raney, constitués de nickel, d'aluminium et de ferrochrome.

Il est visé par les rubriques de la nomenclature ICPE n°2552-2 « fonderie de métaux et alliages non ferreux » avec une capacité de production d'une tonne par jour, sous le régime de l'autorisation, et 2515-2 « broyage de produits minéraux artificiels » à une puissance de 70 kW.

Les matières premières sont stockées à l'abri de l'humidité au nord du site et sont constituées de lingots d'aluminium, de briquettes de nickel et de poudre de ferrochrome. Les quantités maximales de produits susceptibles d'être présents dans l'unité sont de 75 kg pour l'aluminium, 75 kg pour le nickel et de 2 à 2,8 kg pour le ferrochrome. Les FDS de ces produits sont fournies dans l'étude.

Ces matières premières sont utilisées comme précisé au point 1.2 ci-dessus. Les alliages fabriqués sont stockés dans le bâtiment F18 (attaque Raney).

### 2.3.2 Atelier "attaque Raney"

Les alliages produits par l'atelier "alliage Raney" sont mis en œuvre avec de la soude dans deux réacteurs d'activation (actifeur de 1,6 m<sup>3</sup>) comme précisé au point 1.2 ci-dessus.

La réaction dégage de l'hydrogène qui est évacué à l'atmosphère par un ventilateur d'extraction après passage dans une colonne d'abattage à l'eau.

La bouillie obtenue passe dans deux laveurs. Après lavage le catalyseur obtenu est récupéré et conditionné en fûts.

Les fûts sont stockés dans le magasin de l'atelier.

## 2.4 Identification et caractérisation des potentiels de danger

Les potentiels de dangers identifiés des substances mises en œuvre et fabriquées sont rappelés. Les quantités des en-cours et des produits finis ainsi que leur localisation sont précisées.

Des matrices d'incompatibilité produit/produit et produits/matériaux sont fournies afin de déterminer les réactions sources de potentiel de danger.

Les risques issus des réactions et des procédés de fabrication sont identifiés.

L'étude précise que le risque toxique se limite à l'exposition des opérateurs au niveau des ateliers et les moyens mis en œuvre pour limiter cette exposition (équipements de protection individuelle et aspirations locales).

Il en résulte que les principaux potentiels de dangers sont :

- Incendie/explosion par mise en contact de l'aluminium en fusion ou de l'alliage Raney avec de l'eau.
- Incendie/explosion par dégagement d'hydrogène (la réaction d'attaque de l'alliage dégage de l'H<sub>2</sub>).

- Risque d'incendie par contact du catalyseur Raney sec avec l'air.

## 2.5 Politique de prévention des accidents majeurs (PPAM) et système de gestion de la sécurité (SGS)

L'organisation générale de la sécurité sur le site est rappelée dans le dossier. Le système de gestion de la sécurité mis en place sur le site est un système global de management intégrant la sécurité mais aussi l'hygiène, l'environnement et la formation.

La correspondance entre les obligations issues de l'annexe III de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 et le manuel de référence RHODIA OPERATIONS est décrite.

L'organisation des moyens de secours et les moyens d'extinction disponibles sur le site sont précisés. Ils sont pour l'essentiel pris en charge par le GIE OSIRIS pour l'ensemble de la plate-forme.

## 2.6 Réduction des potentiels de dangers

L'exploitant précise que les procédés de fabrication sont fiables, connus et maîtrisés depuis de nombreuses années. Les quantités de substances utilisées sont réduites aux strictes exigences de la production. La quantité d'alliage stockée dans l'atelier correspond à la capacité de production qui est de 600kg par jour au maximum. La soude n'est pas stockée dans l'atelier. Elle est contenue dans un pot doseur de 1000l.

Enfin, il n'y a pas à ce jour, de substitution possible de substances ou de technologies pour ces ateliers.

## 2.7 Enseignements tirés du retour d'expérience

L'étude présente l'accidentologie répertoriée sur le site ainsi que celle répertoriée par le BARPI dans d'autres usines impliquant la fusion de l'aluminium et du nickel, l'alliage Raney, la soude ou encore le catalyseur nickel Raney.

De 2000 à 2012, 6 incidents ont été relevés pour les deux ateliers. Ils ont été sans conséquence à l'extérieur du site. Pour la plupart ils sont dus à la présence accidentelle d'eau mise en contact avec la poudre d'alliage provoquant un début d'incendie.

Les mesures de prévention et de protection mises en œuvre après analyse de ces accidents recensés sont décrites cette analyse.

## 2.8 Évaluation préliminaire des risques

### 2.8.1 Méthodologie

Conformément aux exigences de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005, l'exploitant a présenté sa méthodologie d'analyse de risques.

Cette méthodologie est issue des règles du groupe RHODIA :

- procédure DRC10 pour la détermination de la matrice d'évaluation des risques
- procédure DRC11 pour la détermination de la méthode d'analyse des risques. Dans le cas présent une analyse des risques procédés (DRC11/05) a été réalisée.

Il est rappelé que cette analyse a intégré les remarques de l'inspection des installations classées formulées à l'issue de l'examen de l'EDD de 2007 (courrier du 31 janvier 2008)

### 2.8.2 Déroulement de la méthode

La méthode DRC11/05 consiste à :

- sélectionner l'opération, l'étape ou l'équipement ;
- imaginer et décrire un scénario de la cause initiatrice à l'événement redouté central ;
- évaluer la fréquence d'occurrence des causes ;
- évaluer la gravité potentielle ;
- évaluer le niveau du risque potentiel ;
- identifier les barrières préventives ;
- évaluer les niveaux de probabilité et de risque résiduels.

Si le risque résiduel est 1 ou 2 (sur une échelle dégressive de 1 à 3) ou si la gravité potentielle est de niveau C (sur une échelle progressive comportant 4 niveaux : Légère / Moyenne / Haute / Catastrophique), une fiche de d'évaluation du risque est ouverte. Cette analyse permet de mettre en place des actions de fiabilisation des procédés.

*Observation 2 : la matrice 4x4 utilisée par l'exploitant fusionne les classes de probabilité C et D et certaines classes de gravité de la matrice figurant dans la circulaire du 10 mai 2010 (référence 2), ce qui peut rendre la lecture (acceptabilité ou non) des scénarios difficile. Par exemple certains risques de*

niveau 2 pourraient être en niveau 1.

**Observation 3 :** les gravités retenues par l'exploitant concernent autant les effets à l'extérieur que les effets sur les salariés sans en faire la distinction.

**Observation 4 :** le même événement redouté central peut être décrit dans plusieurs cas en fonction des événements initiateurs mentionnés. Cette approche peut minorer, de fait, la probabilité du scénario concerné. De plus, certains initiateurs semblent ne pas être retenus (choc, défaut métallurgique) sans aucune démonstration de leur exclusion.

**Observation 2 :** L'exploitant nous précise dans sa réponse que seuls les scénarios sortant du site sont analysés dans la matrice figurant dans la circulaire du 10 mai 2010. Comme ces ateliers ne génèrent pas de phénomènes dangereux ayant des conséquences à l'extérieur du site, la matrice n'est pas utilisée.

Cette observation est levée.

**Observation 3 :** Les gravités retenues pour l'ensemble des scénarios de l'analyse de risque sont conformes à la procédure Rhodia en vigueur en 2012.

**Observation complémentaire :** la procédure Rhodia reste néanmoins en décalage avec les exigences de la circulaire du 10 mai 2010 et rend la lecture des documents difficile.

**Observation 4 :** Ce type de cas se présente une fois dans l'analyse de risque. Dans ce cas la somme des probabilités de chaque scénario conduit à un niveau de risque résiduel de 2, identique à celui de chaque scénario.

L'inspection relève que les équipements utilisés ne peuvent pas être à l'origine d'un risque ayant pour origine le défaut métallurgique.

La seule canalisation présente sur le site est une canalisation de soude qui fait l'objet d'une évaluation des risques dans l'étude des dangers établissement.

Les observations sont levées

## **2.9 Dangers liés à l'environnement.**

Les dangers liés à l'environnement naturel sont étudiés.

-Risque sismique : il est précisé que les ateliers ne sont pas à l'origine de risque aggravant susceptible de sortir des limites de propriété ou susceptible d'entraîner des effets dominos, en cas de séisme et donc sont dispensés de l'étude prévue à l'article 13 de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010.

-Risque foudre : il est précisé qu'une étude foudre a été réalisée en octobre 2010 et que celle-ci a jugé le niveau de protection des installations suffisant pour les effets directs et indirects de la foudre.

-Risque inondation : il est précisé que la plate-forme n'est pas située en zone inondable.

-Risques liés à la circulation : les dispositions organisationnelles prises sur la plate-forme pour sécuriser la circulation routière et ferroviaire sont décrites. La probabilité d'occurrence d'une collision est déterminée.

-Risque d'effets dominos : les risques industriels liés aux installations environnantes n'ont pas de conséquences sur les ateliers concernés par cette étude. Les effets de surpression ou thermiques issus des accidents possibles sur les installations voisines n'atteignent pas ces ateliers.

**Observation 5 :** Suite aux demandes ci avant, de nouveaux PhD pourraient être retenus. Les installations qui peuvent être à l'origine d'un effet domino suite à séisme doivent être suivies au titre du risque spécial. L'exploitant devra apporter les justifications le cas échéant.

**Observation 6 :** les effets dominos potentiels de Novacyl ou des bâtiments Rhodia ne sont pas suffisamment décrits.

**Observation 5 :** les réponses apportées précédemment montrent qu'il n'y a pas de phénomènes avec des effets hors site.

**Observation 6 :** L'exploitant précise dans sa réponse que ni Novacyl, ni Rhodia ne peut avoir d'effets domino sur les installations.

Ces observations sont levées.

**Remarque complémentaire :** conformément aux dispositions de l'article 18 de l'arrêté du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, l'exploitant devra remettre la mise à jour de l'étude foudre dans un délai de 3 mois à compter de la notification de l'arrêté préfectoral.

## **2.10 Étude détaillée des risques**

A l'issue de l'analyse préliminaire des risques 18 scénarios majeurs ont été identifiés. 5 de ces scénarios ont fait l'objet d'une fiche d'évaluation du risque. Deux de ces fiches sont relatives à un risque de projection du

milieu réactionnel et montrent une atteinte possible de l'opérateur sans effet à l'extérieur de l'établissement. Deux autres fiches sont relatives à une explosion d'hydrogène dans l'atelier "attaque Raney". Une modélisation (calcul CONEX) a été effectuée. Les effets observés sont uniquement des effets de suppression. Les résultats sont les suivants : 140mbar à 6m, 50mbar à 12m et 20mbar à 25m dans les deux cas.

Enfin la cinquième fiche concerne également une explosion d'hydrogène. Aucune modélisation n'a été effectuée pour ce scénario.

Après réalisation de ces fiches, l'exploitant précise qu'aucun scénario n'a des effets à l'extérieur de l'établissement.

Ces fiches sont intégrées dans l'EDD "établissement" afin d'établir la grille MMR récapitulative de l'ensemble des phénomènes à retenir.

*Observation 7 : l'atelier « attaque Raney » se situe à proximité de la route départementale n°4 (il est indiqué 10m en page 10 de l'EDD « établissement »). Les phénomènes modélisés (et notamment le terme source) ne sont pas implantés sur les plans fournis. L'absence d'effets à l'extérieur ne peut pas être vérifiée. Plusieurs scénarios présentent un risque d'explosion ou de projection. L'absence de modélisation de ceux-ci ne permet pas à l'inspection des installations classées de statuer sur l'exclusion de ceux-ci, notamment au regard de la proximité de la route.*

*Observation 8 : l'explosion d'hydrogène ne peut-elle pas engendrer un risque d'incendie ?*

*Observation 7 : L'exploitant a précisé que le terme source pour l'explosion de H<sub>2</sub> au sein de l'atelier « attaque Raney » se situe à 30 mètres de la RD4 donc il n'y a pas d'effets à l'extérieur. L'exploitant considère que ces scénarios avec ce terme source sont majorants (dans l'EDD gravité H pour l'explosion de H<sub>2</sub>, les autres scénarios concernent des projections, gravité M).*

*L'exploitant conclue qu'il n'y a pas d'effets à l'extérieur du site.*

*Observation 8 : L'exploitant a précisé qu'il n'y a pas d'autres substances ou matières inflammables à proximité donc il n'y a pas de risque d'incendie.*

*Ces observations sont levées.*

## 2.11 Évaluation de la cinétique

L'ensemble des phénomènes dangereux est considéré avec une cinétique rapide.

## 2.12 Évaluation du niveau de maîtrise des risques

Aucun phénomène dangereux ayant des conséquences en dehors des limites de propriété de la plate-forme n'a été retenu. L'exploitant n'a donc pas établi la grille prévue par l'annexe V de l'arrêté du 10 mai 2000.

*Observation 9 : la grille mentionnée ci-dessus sera établie si la représentation cartographique montre des effets à l'extérieur du site (voir point 2.10 ci-dessus).*

*Voir réponse observation 7.*

## 2.13 Résumé non technique – cartographie

L'étude contient un résumé non technique. Aucune cartographie des différentes zones d'effets n'est présentée.

## 2.14 Propositions de zonage des aléas - PPRT

Aucun phénomène dangereux n'est retenu pour l'élaboration d'une carte d'aléas compte-tenu de l'absence d'effets hors site.

Lors de l'étude initiale (2006-2007), la situation de cet atelier était la même.

Aucun phénomène n'avait été retenu pour l'élaboration de la carte d'aléas du PPRT de Roussillon.

## 2.15 Étude de dangers version 2007

La révision quinquennale de l'étude des dangers a pris en compte les observations formulées lors de l'instruction de la précédente révision de 2007.

### 3 AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Cette étude relative à l'atelier "catalyseur nickel de Raney" de la société RHODIA OPERATIONS a été remise dans le cadre de la révision quinquennale des études de dangers des installations classées Seveso prévue par l'article R.519-9 du code de l'environnement.

L'examen qui précède montre que cette étude répond globalement aux exigences des textes d'application de la loi 2003-699 du 30 juillet 03 relative à la prévention des risques technologiques et naturels et à la réparation des dommages.

Les observations mentionnées dans ce rapport ont fait l'objet de réponses de la part de l'exploitant. Ces réponses sont suffisantes.

L'inspection des installations classées propose à monsieur le préfet de l'Isère de clore l'instruction de ce dossier et de faire application des articles R.512-9 et R.512-31 du code de l'environnement afin de fixer l'échéance d'actualisation de cette étude de dangers de l'établissement RHODIA OPERATIONS.

Un projet d'arrêté préfectoral est joint au présent rapport.

Conformément aux dispositions des articles R. 512-31 et R. 512-33 du code de l'environnement, ce projet d'arrêté préfectoral complémentaire devra être soumis à l'avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques lors d'une prochaine séance.

Grenoble, le 2 février 2016  
L'inspecteur de l'environnement

  
Gilles DELLA ROSA

Vérifié, adopté et transmis,  
Lyon, le 25/02/2016  
pour la directrice

Pour la directrice et par délégation  
le Chef du Service Prévention des Risques

  
Yves Picoche



## PROJET D'ARRETE PRÉFECTORAL COMPLEMENTAIRE

### Prescriptions relatives à la société

---

**RHODIA OPERATIONS - Roussillon**

---

#### **ARTICLE 1er**

Les prescriptions suivantes sont applicables à l'entrepôt exploité par la société RHODIA OPERATIONS sur la commune de Roussillon.

#### **ARTICLE 2**

Conformément aux dispositions de l'article 18 de l'arrêté du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, l'exploitant devra remettre la mise à jour de l'étude foudre dans un délai de 3 mois à compter de la notification du présent arrêté.

#### **ARTICLE 3 – Donner acte des études de dangers**

Il est donné acte à la société RHODIA OPERATIONS sise au 8 rue Gaston Monmousseau, 38 150 ROUSSILLON de la mise à jour de l'étude de dangers de son atelier Catalyseur Nickel Raney (alliage et attaque) situé sur cette commune.

L'étude de dangers sera actualisée et adressée à monsieur le préfet de l'Isère à l'échéance reprise dans le tableau ci-après.

Toute modification des installations nécessitera une révision anticipée de cette étude.

<b>Document constituant l'étude de dangers</b>		
<b>Intitulé</b>	<b>Version / date</b>	<b>Échéance d'actualisation</b>
Étude de dangers	Décembre 2012 complétée le 29 juillet 2015	29 juillet 2020

