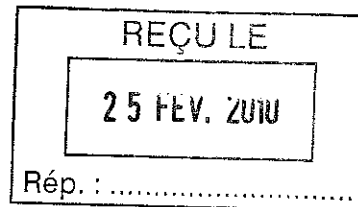


40.074



**COPIE**

PREFET DE L'AIN

**Préfecture de l'Ain**  
**Direction de la réglementation et des libertés publiques**  
**Bureau des réglementations**  
Références : MJM

**ARRÊTÉ**  
**fixant des prescriptions complémentaires à l'autorisation d'exploiter de la SOCIÉTÉ**  
**ARKEMA à BALAN**  
**relatives à la production de 1600 tonnes d'EDA et 1000 tonnes d'évazoles terpo**

**Le préfet de l'Ain,**  
**Chevalier de la Légion d'honneur**

- VU le Code de l'environnement - Livre V - Titre 1<sup>er</sup>, et notamment l'article R-512-31;
- VU l'arrêté préfectoral du 8 août 1985 modifié réglementant l'ensemble des activités exercées par la société ARKEMA à BALAN ;
- VU l'arrêté préfectoral du 17 mars 2005 autorisant la société ARKEMA de BALAN à exploiter deux nouvelles lignes de fabrication de copolymères d'éthylène et d'acétate de vinyle à haute teneur (EVA HT) sur l'emprise de l'usine de BALAN ;
- VU l'arrêté préfectoral du 18 octobre 2007 autorisant la société ARKEMA de BALAN à produire 1600 tonnes de polymères de type EDA (éthylène dérivé acrylique) sur l'unité BALAN 4 ;
- VU la demande visant à obtenir l'autorisation de produire d'une part 1600 tonnes de polymères de type EDA (éthylène dérivé acrylique) sur les unités BALAN 3 et 4, d'autre part 1000 tonnes de terpolymères EVAZOLES/TERPO sur l'unité BALAN 3, établie par la société ARKEMA le 28 octobre 2008 et complétée le 11 septembre 2009 ;
- VU la convocation de Monsieur le directeur de la Société ARKEMA à BALAN, au conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques (CODERST), accompagnée des propositions de l'inspecteur des installations classées ;
- VU l'avis émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques (CODERST) au cours de sa réunion du 10 décembre 2009 ;
- VU la notification au demandeur du projet d'arrêté préfectoral ;

CONSIDERANT qu'aux termes de l'article L.511.1 du code de l'environnement relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients de l'installation peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;

CONSIDERANT qu'il convient de fixer des prescriptions complémentaires à l'arrêté préfectoral du 17 mars 2005 visant à garantir la préservation des intérêts mentionnés à l'article L.511.1 du code de l'environnement ;

SUR proposition du secrétaire général de la préfecture ;

.../...

**- ARRETE -****ARTICLE 1ER :****Article 1.1**

Les prescriptions de l'article premier du présent arrêté remplacent et complètent celles de l'arrêté du 18 octobre 2007 qui est abrogé.

**Article 1.2.**Article 1.2.1.

La société ARKEMA est autorisée, à produire :

- 1600 tonnes de co-polymère et ter-polymère de type EDA (éthylène dérivé acrylique) dans les unités de production Balan 3 et 4,
- 1000 tonnes de ter-polymères EVAZOLES/TERPO dans l'unité de production BALAN 3

sur l'emprise de son usine sise sur le territoire de la commune de BALAN (01360) sous réserve de l'application des dispositions ci-dessous.

Cette autorisation est limitée à une durée de trois ans à compter de la notification du présent arrêté. Au-delà de ce délai, une nouvelle demande devra être déposée par l'exploitant.

Article 1.2.2.

Le tableau des activités figurant à l'article premier, § 1 de l'arrêté sus-visé du 8 août 1985 modifié par l'arrêté du 17 mars 2005, est modifié comme suit :

Nature des activités	Volumes des activités	Rubriques	Régime
Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables (chargement des EVA ultra-fluides)	Débit entre 1 et 20m <sup>3</sup> /h	1434-1b	D
Dépôt : - de solvants (isododécane, xylène) - d'huiles (huile, huile usée) - de co-monomère (acétate de vynile) - Télogène B - d'acrylates divers, uniquement pendant les campagnes de fabrication d'EDA ou d'EVAZOLES/TERPO	150 m <sup>3</sup> 175 m <sup>3</sup> 625 m <sup>3</sup> 40 m <sup>3</sup> 90 m <sup>3</sup>	1432-2a	A

Article 1.2.3.

Les installations seront conçues et exploitées conformément au dossier de demande.

**Article 1.3.**

L'article 3 de l'arrêté préfectoral du 8 Août 1985 modifié par l'article 3 de l'arrêté préfectoral du 17 mars 2005 :

*prescriptions particulières applicables aux 2 unités de fabrication de copolymères d'éthylène et d'acétate de vinyne à haute teneur appelées EVA HT ( Balan 3 et Balan 4) est modifié comme suit :*

Il est rajouté le paragraphe 11 suivant :

**11. Production de co-polymère et de ter-polymère de type EDA (éthylène dérivé acrylique) et d'EVAZOLES/TERPO**

11.1 La production de co-polymères et de ter-polymères de type EDA (éthylène dérivé acrylique) sera limitée à 1600 tonnes. Les fabrications d'EDA (sur BALAN 3 ou 4) et d'EVAZOLES/TERPO (sur BALAN 3) ne pourront être menées simultanément. En cas de fabrication d'EDA sur l'une des deux lignes, l'autre ligne ne permettra que la fabrication d'EVA HT.

La production de ter-polymère d'EVAZOLES/TERPO sera limitée à 1000 tonnes. En cas de fabrication d'EVAZOLES/TERPO sur BALAN 3, seuls des EVA HT pourront être fabriqués sur BALAN 4. En outre, les MAH et le MAGLY ne pourront être mis en œuvre que sur l'unité BALAN 4.

## 11.2 Stockage et transport des matières premières

L'aire de stockage des matières premières utilisées dans le cadre de cette production (divers acrylates : acrylate de méthyle (AM), acrylate d'éthyle (AE), acrylate de butyle (ABu), acrylate de 2-éthylehexyl (AE2H) ; Magly ; carbonate de propylène) sera l'aire existante située à l'est du stockage d'acétate de vinyle de l'unité Balan 4.

Le stockage d'acrylate est autorisé uniquement pendant les campagnes de fabrication d'EDA ou d'EVAZOLES/TERPO et leurs phases de préparation.

La cuvette de rétention déportée associée à cette aire sera équipée d'un dispositif fixe de déversement de mousse.

L'aire de stockage ne devra pas contenir plus de quatre citernes routières (ou isocontainers) pleines, soit au maximum 90 m<sup>3</sup> de liquides inflammables. Chaque citerne ou isocontainer aura un volume inférieur à 30 m<sup>3</sup>. Un dispositif d'arrosage des citernes doit équiper l'aire de stockage.

Chaque citerne ( ou isocontainer) en cours d'utilisation, c'est-à-dire raccordée aux installations de production, devra être connectée à un système de régulation de pression par injection d'air appauvri contenant entre 5 et 7 % d'oxygène. La conduite à tenir en cas d'indisponibilité ou de maintenance de ce système est définie par une consigne écrite. L'arrivée d'azote sur les citernes sera platinée.

Les opérations de branchement et de débranchement des citernes (ou isocontainer) feront l'objet d'une procédure ou consigne écrite qui précisera notamment les opérations suivantes :

- la mise en place du container sur l'aire de dépotage,
- le calage du conteneur,
- la mise à la terre du container, et le contrôle associé,
- les raccordements des différents flexibles,
- le raccordement au système de régulation de pression visé au paragraphe précédent,
- la mise à la terre du fût de récupération de la purge des flexibles,

Les opérations de transport et déchargement devront faire l'objet de précautions particulières, notamment : interdiction d'alimenter les réservoirs en pluie, limitation de la vitesse de transfert à 1m/s.

Un certificat d'analyse de la teneur en stabilisant est établi pour chaque citerne ou isocontainer de matières premières réceptionné. A chaque réception, ce certificat sera visé par l'encadrement de jour, autorisant ainsi son utilisation.

Au delà d'une semaine de stockage sur site, l'exploitant effectuera un contrôle à fréquence hebdomadaire permettant de s'assurer que la teneur en inhibiteur est suffisante pour stabiliser la solution d'acrylates. Ces actions seront encadrées par une procédure ou consigne adéquate.

Une consigne spécifique précisera les actions correctives à mettre en œuvre si une teneur en stabilisant inférieure aux recommandations était indiquée sur le certificat ou relevée lors des contrôles menés par l'exploitant.

## 11.3 Sécurité

1- Avant chaque campagne de production, une dose de stabilisant sera introduite dans le bac 3D255 de collecte des purges liquides de l'installation, afin d'éviter tout risque de polymérisation. Cette opération devra être considérée comme opération importante pour la sécurité. Ce bac sera de plus équipé d'une mesure de température avec alarme haute reportée en salle de contrôle des unités BALAN 3 et 4 et devra bénéficier d'un système d'arrosage spécifique.

Au delà d'une semaine de stockage sur site, une nouvelle dose de stabilisant sera introduit dans le BAC 3D255.

2- Pour la fabrication des EDA, les réservoirs d'alimentation des installations de compression en acrylates (réservoirs intermédiaires 3D407 pour BALAN 3 et 4D307 pour BALAN 4) sont équipés :

- d'une alarme de niveau haut et d'une alarme de niveau bas
- d'une alarme de pression haute et de température haute
- d'un dispositif automatique de fermeture de la vanne d'alimentation du réservoir, asservi à une détection de pression de niveau très haut,
- d'une détection de gaz.

Toutes ces alarmes sont reportées en salle de contrôle.

En cas d'arrêt prolongé de l'atelier (> 2 jours), les réservoirs seront vidangés.

3- Pour la fabrication des EVAZOLES/TERPO, la citerne ou l'isocontainer d'acrylate (AE2H) sera connectée avant le début de la campagne et ne sera déconnectée qu'une fois la campagne terminée. L'acrylate sera transféré à la pompe doseuse A3G600, qui permettra l'injection en amont des pompes AVM 3G305 ABC. Le débit de la pompe A3G600 sera contrôlé par débitmètre massique. Son non-démarrage sera asservi aux conditions suivantes :

- absence de détection de mise à la terre de la citerne,
- pression basse dans la citerne
- niveau bas du ballon d'alimentation de la pompe
- pas de liquide à la pompe.

La conduite reliant la citerne ou l'isocontainer à l'unité sera munie d'une vanne au plus près de la citerne, asservie à la présence de liquide et une pression basse à l'aspiration de la pompe.

4- Utilisation de l'anhydride maléique (MAH):

- Les opérations de préparation de la solution d'anhydride maléique feront l'objet d'une consigne « opérateur ».

Les ballons de préparation A4D415A et B de cette solution seront équipés d'une détection niveau haut entraînant l'arrêt automatique du remplissage en carbonate de propylène.

- Le système d'ouverture de la trémie de réception du MAH en poudre sera asservi à une mesure de pression basse à l'intérieur.

- Le ballon d'alimentation des installations de compression en MAH sera équipé de mesures de niveau avec alarme haute et basse reportées en salle de contrôle, ainsi qu'une alarme de niveau bas sur capteur indépendant.

5- Utilisation de méthacrylate de Glycidyle (MaGly) :

- l'utilisation de l'installation A4D415A pour l'injection de Magly fera l'objet d'un mode opératoire qui comportera notamment : une étape de vérification de l'absence d'eau dans les installations, un rinçage préalable au carbonate de propylène, la condamnation des équipements de chauffe, le retrait des sacs PAH de la zone.

- Seront associés aux réservoirs de préparation et d'alimentation en Magly : une mesure de pression avec alarme haute reportée en salle de contrôle et mode opératoire associé.

- La Magly pourra être injecté au niveau du réacteur en amont de la seconde injection de peroxydes. Une liaison spécifique sera créée depuis le bac 4D415B de Balan 4 pour alimenter une nouvelle pompe haute pression.

6- Les lignes d'injection de MAH et Magly sur le réacteur seront équipées d'un asservissement en cas de niveau de pression haute dépassée déclenchant l'arrêt de la pompe, d'un disque de rupture au refoulement de la pompe, de 2 clapets anti-retour en série, d'une détection gaz (extérieur du blaukhaus) avec alarme reportée en salle de contrôle.

7- Réacteur : la défaillance de l'injection de peroxydes dans le réacteur doit entraîner l'arrêt de l'injection de co-monomère.

8- Pendant les campagnes de fabrication des EDA, le stockage d'AVM de l'unité concernée sera isolé et déconnecté. La surveillance en place sera maintenue (température et teneur en stabilisant).

Pendant les campagnes de fabrication des EVAZOLES-TERPO, les connexions entre les lignes d'alimentation d'AVM communes à BALAN 3 et 4 seront platinées.

9- Les opérateurs seront formés à l'utilisation et aux dangers des produits suivants : acrylates, magly, OH-tempo.

10- Entre deux campagnes de produits différents, l'exploitant s'assurera de la mise en œuvre d'un nettoyage

efficace des installations communes si nécessaire.

#### Article 1.4.

L'exploitant est tenu d'informer l'inspecteur des installations classées avant toute nouvelle campagne de fabrication. Cette information doit être accompagnée de :

- l'indication des quantités produites lors des campagnes précédentes,
- l'indication des quantités dont la production est envisagée dans la campagne à venir ainsi que de la durée prévisible de la campagne,
- de la disponibilité de la canalisation permettant d'acheminer aux chaudières, les COV incondensables provenant du dégazage des EVAZOLES/TERPO

### ARTICLE 2

L'article 3 : prescriptions particulières applicables aux 2 unités de fabrication de copolymères d'éthylène et d'acétate de vinyle à haute teneur appelées EVA HT ( BALAN 3 et BALAN 4) est modifié comme suit :

#### 3.4. Emissions occasionnelles ou accidentelles.

La fraction gazeuse des purges des unités (événements des séparateurs gaz liquides, décompression...) est collectée et envoyée au gazomètre, jusqu'à atteindre une pression de 50 bars dans l'unité.

Les rejets gazeux issus des chasses et shut down (jusqu'à atteindre une pression de 250 bars dans le réacteur) ne sont pas concernés par cette prescription.

Les purges des unités ne doivent pas être programmées lors de conditions météorologiques défavorables. L'exploitant établira une procédure portant sur la programmation de ces opérations.

Chaque réacteur est équipé de deux vannes de décompression permettant une décompression rapide des installations à l'atmosphère, via deux cheminées de 16 mètres de hauteur.

Les cheminées des réacteurs sont équipées de système d'injection de vapeur haute pression afin de favoriser la dispersion atmosphérique du gaz émis et de prévenir les risques d'inflammation.

#### 3.6. Oxydateur thermique régénératif

3.6.1. Les événements des silos de dégazages sont collectés et les gaz ainsi canalisés sont traités avant rejet à l'atmosphère dans un oxydateur thermique régénératif.

Normes de rejet des effluents atmosphériques de l'oxydateur thermique

Paramètres	Concentrations maximales (mg/m <sup>3</sup> )
COV non méthaniques, exprimés en carbone total	50 (20 si rendement < 98%)
NOx en équivalent NO <sub>2</sub>	100
CH <sub>4</sub>	50
CO	100
Acrylate de Méthyle et méthacrylate de glycidyle	20, si flux > 0,1 kg/h

#### 3.6.2. Surveillance des émissions

Dès la mise en service des 2 unités puis ensuite au moins deux fois par an, un contrôle de l'ensemble des paramètres ci-dessus sera effectué par un organisme agréé ou choisi en accord avec l'inspection des installations classées.

Au moins une mesure sera effectuée pendant les campagnes de fabrication nécessitant l'utilisation de Magly ou d'acrylate de méthyle (dont les concentrations seront évaluées uniquement lors de ces campagnes).

#### 3.6.3. Indisponibilités

Les indisponibilités de l'oxydateur sont réduites autant que possible.

En cas d'indisponibilité de l'oxydateur, suite à des dysfonctionnements ponctuels, tout lancement de nouvelle

fabrication sur les unités de BALAN 3 ou 4 est interdit, sauf autorisation spécifique de l'inspection des installations classées.

Les arrêts programmés de l'oxydateur, pour raison de maintenance par exemple, ne peuvent être réalisés qu'hors période de production des unités de BALAN 3 ou 4.

**3.6.4.** Les résultats des contrôles sont transmis à l'inspecteur des installations classées dès réception du rapport de mesures pour les contrôles périodiques.

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

#### **ARTICLE 3 :**

Un extrait du présent arrêté, énumérant les prescriptions auxquelles l'installation est soumise sera :

- affiché à la porte principale de la mairie de BALAN pendant une durée d'un mois (l'extrait devant préciser qu'une copie de l'arrêté d'autorisation est déposée à la disposition du public aux archives de la mairie).
- affiché, **en permanence**, de façon visible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

#### **ARTICLE 4 :**

En application de l'article L.514-6 du Code de l'environnement susvisé, cette décision peut être déférée au tribunal administratif, seule juridiction compétente :

- par le demandeur ou l'exploitant dans un délai de deux mois à compter de la notification du présent arrêté ;
- par les tiers dans un délai de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage de l'extrait de l'arrêté.

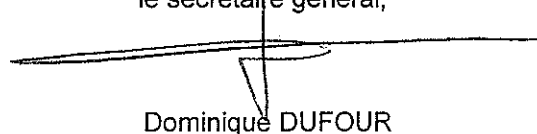
#### **ARTICLE 5 :**

Le secrétaire général de la préfecture est chargé de l'exécution du présent arrêté dont copie sera adressée:

- à Monsieur le directeur de la Société ARKEMA – usine de BALAN – 01360 BALAN (sous pli recommandé avec A.R.);
- au maire de BALAN, pour être versée aux archives de la mairie à la disposition du public et pour affichage durant un mois d'un extrait dudit arrêté ;
- à l'inspecteur des installations classées – DREAL – Unité Territoriale de l'AIN – 01440 VIRIAT ;
- au directeur départemental des territoires ;
- au directeur départemental des affaires sanitaires et sociales ;
- au directeur départemental des services d'incendie et de secours ;
- au directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du Logement à LYON
- au service interministériel de défense et de protection civile - (préfecture).

Fait à Bourg-en-Bresse, le 18 FEV. 2010

Le préfet,  
pour le préfet,  
le secrétaire général,



Dominique DUFOUR