

REPUBLIQUE FRANCAISE

PREFECTURE DU HAUT-RHIN

DIRECTION DES AFFAIRES DECENTRALISEES

Bureau de l'Urbanisme
et du Cadre de Vie

ARRETE

BR/IK

N° 89361

DU 1-6 JAN. 1989

portant

autorisation d'exploiter au titre des installations classées pour la protection de l'environnement.

LE PREFET DU HAUT-RHIN

Chevalier de la Légion d'Honneur

- VU la loi du 19 juillet 1976 modifiée, relative aux installations classées pour la protection de l'environnement ;
 - VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié pris pour l'application de la loi susvisée 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 ;
 - VU les autorisations et récépissés de déclaration délivrés antérieurement à la société DU PONT DE NEMOURS à CERNAY ;
 - VU la demande en date du 10 décembre 1987 de la société aux fins d'être autorisée à exploiter deux activités nouvelles :
 - le magasin de stockage de produits à base de liquides inflammables,
 - la purification de H 6573 et la fabrication de B 4450 dans l'atelier F 25 existant,
 - la demande de régularisation pour certaines installations en situation irrégulière ;
 - VU le dossier annexé à la demande du 10 décembre 1987 et notamment les plans du projet ;
 - VU le procès-verbal de l'enquête à laquelle la demande susvisée a été soumise pendant 1 mois ;
 - VU l'arrêté préfectoral n° 88 749 du 13 octobre 1988 prorogeant le délai d'instruction de la demande jusqu'au 10 février 1988 ;
 - VU le rapport du 3 novembre 1988 de la direction régionale de l'Industrie et de la recherche chargée de l'inspection des installations classées ;
 - VU l'avis du 8 décembre 1988 du conseil départemental d'hygiène ;
- CONSIDERANT qu'il y a lieu de regrouper l'ensemble des prescriptions applicables à la société DU PONT DE NEMOURS à CERNAY en un arrêté unique ;
- SUR proposition de la direction régionale de l'Industrie et de la recherche ;

A R R E T E

TITRE I : DISPOSITIONS GENERALES

Article 1er :

La Société **DU PONT DE NEMOURS (FRANCE) S.A.**, dont le siège social est au 137 rue de l'Université 75334 PARIS, est autorisée à exercer dans son usine de CERNAY (68700) située rue de l'Industrie, des activités de synthèse, formulation et conditionnement de produits agropharmaceutiques.

Cette usine est constituée d'un certain nombre d'unités qui sont décrites au titre III du présent arrêté.

Ces activités sont visées par les rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement :

.../...

N° NOMENCLATURE	LIBELLES	NIVEAU CONCERNE SUR LE SITE	A ou D A : auto- risation D : déclai- ration
16 bis 1	Mise en oeuvre et stockage de l'acide chlorhydrique anhydre liquéfié, en récipients de capacité unitaire supérieure à 30 kg.	6 x 1200 kg = 7200 kg en un dépôt	A
31 bis 2-b	Dépôt d'acide sulfurique concentré lorsque ce produit est logé en réservoir, la quantité emmagasinée étant égale ou supérieure à 50 tonnes mais inférieure à 100 tonnes.	60 tonnes en 2 dépôts	D
53-2	Dépôt d'anhydride acétique en réservoir de capacité supérieure à 50 tonnes, mais inférieure à 250 tonnes.	80 tonnes en 1 dépôt	D
89-1	Broyage, criblage, ensachage, pulvérisation, tamassage, mélange de tous produits organiques artificiels ou synthétiques, la puissance installée des machines étant supérieure à 200 kW.	1000 kW environ en 7 ateliers	A
135-2°	Dépôt de chlore liquéfié en récipients de capacité unitaire supérieure à 60 kg mais inférieure ou égale à 1000 kg, si la quantité globale emmagasinée est supérieure à 60 kg, mais ne dépasse pas 7000 kg.	2 x 1000 kg en un dépôt	A

....//...

153 bis 1	Installation de combustion capable de consommer en une heure une quantité de combustible représentant en pouvoir calorifique inférieur plus de plus de 8000 thermies.	21 000 th/h dans 2 chaufferies et 1 incinérateur	A
167 C	Installation d'élimination de déchets industriels provenant d'installations classées par incinération.	1 incinérateur	A
183 ter 2	Stockage de matières, produits ou substances combustibles ou toxiques en volume au moins égal à 500 m ³ dans des entrepôts couverts, lorsque le volume des entrepôts est supérieur à 50 000 m ³ .	4 entrepôts d'un volume total de 93000 m ³	A
251-2	Atelier où l'on emploie des liquides odorants ou toxiques, mais ininflammables la quantité utilisée ou traitée simultanément dans l'atelier étant supérieure à 1500 litres.	1800 litres dans 1 atelier	A
253-B	Dépôt aérien de liquides inflammables de 1ère catégorie représentant une capacité nominale totale supérieure à 100 m ³ .	3000 m ³ en trois dépôts et un entrepôt	A
253-C	Dépôt aérien de liquides inflammables de 2ème catégorie représentant une capacité nominale totale supérieure à 30 m ³ , mais inférieure à 300 m ³ .	200 m ³ en deux dépôts	D
261-B	Installation de traitement ou d'emploi à froid de liquide inflammable de 1ère catégorie, la quantité présente dans l'atelier étant supérieure à 10 m ³ .	70 m ³ en deux ateliers	A

.....

261-C	Installation de mélange, de traitement ou d'emploi à chaud de liquides inflammables de 1ère catégorie, la quantité présente dans l'atelier étant supérieure à 5 m ³ .	30 m ³ en trois ateliers	A
355-A	Composants et appareils en exploitation contenant plus de 30 litres de polychlorobiphényles.	2410 litres en 3 transformateurs	D
357 quater	Fabrication de matières actives entrant dans la composition de produits agropharmaceutiques.	2 unités	A
357 quinquies 1	Formulation de produits agropharmaceutiques lorsque la dose létale 50 orale sur le rat de la matière active est inférieure à 200 mg/kg.	9 unités	A
357 sexies A-1 et 357 sexies B-1	Conditionnement de produits agropharmaceutiques lorsque la dose létale 50 orale sur le rat est inférieure ou égale à 200 mg/kg (produit liquide), ou inférieure ou égale à 50 mg/kg (produit solide).	9 unités	A
357 septies	Dépôt de produits agropharmaceutiques lorsque la capacité totale du dépôt est supérieure à 150 tonnes.	20 000 tonnes en 6 dépôts	A
361-B	Installation de réfrigération ou compression de fluides non toxiques fonctionnant à des pressions manométriques supérieures à 1 bar, si la puissance absorbée est supérieure à 500 kW.	520 kW en 3 unités	A
377	Dépôt de sodium métallique lorsque la quantité emmagasinée est supérieure à 200 kg.	50 tonnes en 1 magasin	A

Les installations seront établies et exploitées conformément aux prescriptions techniques énumérées dans le présent arrêté. Elles seront en outre conformes aux plans et descriptifs fournis avec les demandes d'autorisation et/ou avec le dossier déposé le 10 décembre 1987.

Les actes administratifs précédemment délivrés dont la liste suit sont abrogés. Leurs prescriptions sont remplacées par celles contenues dans le présent arrêté.

**Arrêté Préfectoral
Récépissé de déclaration**

Intitulé

A.P. du 19 janvier 1967	Autorisation d'exploiter une usine de synthèse chimique
R. du 21 avril 1967	Exploitation d'un atelier de conditionnement de produits phytosanitaires
R. du 7 janvier 1969	Exploitation d'une chaudière
A.P. du 3 novembre 1969	Exploitation d'ateliers de fabrication de produits auxiliaires
A.P. du 6 février 1970	Exploitation d'un atelier de fabrication de deux herbicides
A.P. du 11 février 1972	Exploitation d'un atelier de formulation de produits phytosanitaires
A.P. du 23 juin 1978	Exploitation d'un atelier de fabrication de curzate
R. du 13 juin 1980	Exploitation d'une installation de mélange et d'emploi à chaud de liquides inflammables et d'une installation de broyage de produits orga-

.../...

	niques et minéraux
R. du 22 mai 1981	Exploitation d'un stockage de cartons d'emballage
R. du 26 novembre 1981	Exploitation d'une installation de fabrication de brillanteurs
R. du 25 janvier 1982	Exploitation d'une installation de produits organiques synthétiques
R. du 11 août 1982	Exploitation d'une installation de formulation de produits phytosanitaires
R. du 1er octobre 1982	Exploitation d'un dépôt d'acide sulfurique concentré
R. du 15 novembre 1984	Exploitation d'un dépôt de fuel
A.P. du 20 juin 1985	Reprise de la fabrication de Bromacil/Hyvar X
A.P. du 26 novembre 1985	Exploitation d'une formulation de produits phytosanitaires à base de solvants
A.P. du 5 décembre 1985	Prescriptions complémentaires atelier formulation poudres
A.P. du 25 février 1986	Prescriptions complémentaires relatives à l'autocontrôle des rejets
A.P. du 3 mars 1986	Exploitation d'un atelier de conditionnement d'herbicides sulfonyles
A.P. du 9 novembre 1986	Exploitation d'un atelier de formulation/granulation d'herbicides sulfonyles

.../...

Article 2 : DECLARATIONS OBLIGATOIRES :

2.1 Toute modification apportée par le demandeur à l'installation, à son mode d'utilisation ou à son voisinage et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier descriptif doit être portée, avant sa réalisation, à la connaissance du Préfet, avec tous les éléments d'appréciation.

En particulier, la synthèse, la formulation ou le conditionnement de tout nouveau produit sur le site devra être signalé à la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche et des éléments sur la nature de ces produits devront être fournis à l'inspecteur des installations classées, qui pourra alors éventuellement proposer des prescriptions complémentaires, voire demander qu'un nouveau dossier soit déposé.

2.2 L'exploitant est tenu de déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement des installations et de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article 1 de la loi du 19 juillet 1976.

Sont à signaler notamment :

- tout incendie ou explosion
- tout déversement accidentel de liquides polluants
- toute émission anormale de fumées, de gaz irritants, odorants ou toxiques
- tout résultat d'une analyse ou d'un contrôle de la qualité des eaux rejetées, du niveau des bruits émis par l'installation, de la teneur des fumées en polluants, de l'état des installations électriques, etc..., de nature à faire soupçonner un mauvais fonctionnement des dispositifs d'épuration ou l'existence d'un danger.

Lorsque le fonctionnement des installations fait apparaître des inconvénients ou dangers que les prescriptions ci-dessous ne suffisent pas à prévenir, l'exploitant doit en faire la déclaration sans délai à l'inspection des installations classées.

.../...

Dans les cas visés aux alinéas précédents, l'exploitant prendra les mesures d'exécution immédiates nécessaires pour faire cesser les dangers ou inconvénients et limiter les conséquences pour les intérêts protégés par l'article 1 de la loi du 19 juillet 1976.

TITRE II : PRESCRIPTIONS APPLICABLES A L'ENSEMBLE DE
L'ETABLISSEMENT

Article 3 : PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX :

3.1. Alimentation

Les besoins en eau industrielle seront fournis par un ouvrage de captage susceptible de délivrer jusqu'à 100 m³/h.

Les autres besoins en eau (locaux sanitaires, etc...) seront satisfaits au moyen du réseau du SIVM de CERNAY.

Un disconnecteur à zone de pression réduite devra empêcher tout retour accidentel d'eau industrielle sur le réseau du SIVM.

3.2. Collecte des eaux

Les eaux usées seront collectées selon leur nature. On distinguera sur le site quatre types d'eaux, correspondant à trois circuits d'élimination :

- Les eaux pluviales :
 - . eaux pluviales
 - . eaux n'ayant subi aucune altération durant leur utilisation :
 - + condensats du circuit vapeur
 - + eaux de refroidissement non recyclées

Elles seront collectées dans un réseau spécifique.

- Les eaux usées :
 - . eaux sanitaires
 - . eaux de certains procédés
 - . eaux de nettoyage
 - . eaux des machines à laver les vêtements de travail.
 - . eaux du laboratoire

..../....

Elles seront collectées dans un réseau spécifique.

- Les eaux polluées :
 - . eaux mères de l'unité F 25
 - . eaux mères de l'unité URACILS
 - . eaux provenant du nettoyage de cuves lors du changement de production
 - . eaux de nettoyage des sols de certains ateliers

Elles seront stockées dans des citernes spécifiques ou dans des fûts.

- Les eaux provenant de l'incinérateur : résidus aqueux des eaux polluées traitées dans l'incinérateur de l'usine.

Elles seront stockées dans des citernes spécifiques.

3.3. Rejets / contrôles

3.3.1. Eaux pluviales :

Ce réseau est composé de plusieurs antennes, chacune d'elle devant se rejeter dans le réseau passant sous la rue de l'Industrie ; sur chacune de ses antennes sera installé en by-pass par rapport au rejet vers la rue de l'Industrie un bassin de rétention d'une capacité de 20 à 40 m³.

La température des eaux avant rejet à la Thur devra être inférieure à 30° C.

Après le rassemblement de toutes les eaux pluviales provenant du site et avant rejet vers la Thur, le réseau comportera un point de prélèvement muni d'un échantillonneur automatique. Une mesure hebdomadaire de la concentration en COT sera réalisée sur un échantillon représentatif. Les résultats seront transmis régulièrement à l'ingénieur de la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche et à la Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt chargée de la police des eaux.

Ce point de contrôle, muni d'un échantillonneur automatique, devra être installé dans un délai d'un an suivant la publication du présent arrêté.

3.3.2. Eaux usées :

Le réseau d'eaux usées aboutira à un ouvrage de relevage / diversion. Cet ouvrage comportera une bache d'homogénéisation de 3,5 m³ dans laquelle les effluents verront leur pH et concentration en carbone organique total (COT) mesurés en continu.

Dans le cas où cette analyse ferait ressortir une valeur de COT supérieure à 250 ppm ou une valeur de pH en dehors de la fourchette 5,5 / 8,5, les effluents seront orientés vers l'un des deux bassins de diversion (35 et 65 m³), et une alarme devra être déclenchée. Dans le cas contraire, les eaux seront dirigées vers la station d'épuration du SIVM de CERNAY, après enregistrement du débit.

Les effluents contenus dans les bassins de diversion devront subir un test de toxicité à l'aide de l'appareil MICROTOX BECKMANN.

Finalement, les eaux rejetées à la station d'épuration devront présenter les caractéristiques suivantes :

- Débit journalier maximum : 100 m³/j
- DBO₅ inférieure à 400 mg/l
- Charge journalière maximum de DBO₅ sur eaux brutes : 40 kg/j
- Concentration en carbone organique total (COT) inférieur à 250 ppm
- pH compris entre 5,5 et 8,5
- Température inférieure à 30° C
- Concentration en matières en suspension inférieure à 500 mg/l
- Rapport $\frac{DCO}{DBO_5}$ inférieur ou égal à 3.
- Teneur en azote total (procédé Kjeldahl) inférieur à 150 mg/l si on l'exprime en ions ammonium
- Absence de composés cycliques hydroxylés et de leurs dérivés halogénés
- Phénols inférieurs à 0,1 mg/l
- Hydrocarbures totaux inférieurs à 5 mg/l (méthode NFT 90114)
- Chlore organique total inférieur à 2,5 mg/l
- Phosphore totale (NFT 90 023) inférieur à 10 mg/l
- Bromacil inférieur à 0,2 mg/l en moyenne hebdomadaire
- Absence de substances capables d'entraîner la destruction de la vie bactérienne de la station d'épuration.

Les mesures, autocontrôles et analyses à réaliser sont résumés dans le tableau suivant :

.../...

Paramètre	Type de contrôle
Débit	Enregistrement en continu avant rejet dans le réseau public.
pH COT	Contrôle en continu avant rejet dans le réseau public ou dérivation vers les bassins.
Toxicité	Autocontrôle hebdomadaire au laboratoire sur échantillon représentatif.
DCO DBO ₅	Analyse mensuelle par laboratoire extérieur.
Azote Kjeldahl)Analyse tri-annuelle sur un échantillon hebdomadaire représentatif par un laboratoire (extérieur
Chlore organique total	
Phosphore total	
Hydrocarbures	
Teneur en xylène	
Teneur en toluène	
Bromacil	Analyse mensuelle sur un échantillon hebdomadaire représentatif, pendant la période de synthèse

Un registre sur lequel sont notés les résultats des contrôles est régulièrement tenu et mis à la disposition de l'Ingénieur de la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche, inspecteur des installations classées. Un bilan trimestriel est adressé à l'inspecteur des installations classées, portant sur l'ensemble des paramètres nécessaires pour apprécier la qualité des rejets au regard de la protection de l'environnement.

3.3.3. Eaux polluées

Les effluents pollués seront stockés puis incinérés soit dans l'incinérateur de l'usine, soit traités dans un centre extérieur.

.../...

3.3.4. Eaux provenant de l'incinérateur

Les résidus aqueux des eaux polluées traitées dans l'incinérateur de l'usine seront rejetées dans le saumoduc des Mines de Potasse d'Alsace, en un point de déversement situé sur le carreau de la mine AMELIE à WITTELSHEIM.

L'exploitant devra assurer l'autocontrôle de ces eaux. Il sera réalisé deux prélèvements par jour, représentatifs du contenu des camions expédiés ; les prélèvements seront effectués dans la cuve tampon 25-1-6-1. Sur chaque prélèvement seront déterminés :

- le carbone organique total (COT)
- le pH
- la densité
- le pourcentage de cendres | paramètres représentatifs de la
| teneur en sels.

Les résultats des mesures de COT, pH et densité devront être connus avant le rejet de ces eaux dans l'émissaire des Mines de Potasse d'Alsace, et selon les valeurs relevées, l'une des deux procédures prévues ci-dessous sera appliquée.

Les paramètres devront normalement rester dans les limites suivantes :

- pH compris entre 5,5 et 8,5
- COT inférieur à 400 ppm
- teneur en sels (sulfates, chlorures, bromures) inférieure à 160 grammes par litre.

Si une valeur s'écarte de ces limites, l'origine de cette variation devra être recherchée, et la situation rétablie.

Toute constatation :

- d'un pH inférieur à 5,5 ou supérieur à 8,5
- d'un COT supérieur à 500 ppm
- d'une teneur en sel supérieure à 200 g/l

devra entraîner la suspension du déversement dans l'émissaire des Mines de Potasse.

Les résultats des mesures de pourcentage de cendres devront se recouper avec les valeurs constatées pour la densité de l'effluent traité.

.../...

Les résultats de ces contrôles seront transmis chaque trimestre à l'Ingénieur de la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche chargé de l'inspection des installations classées, ainsi qu'au service chargé de la police des eaux (service de la navigation).

3.3.5 Eaux diverses :

Certaines eaux collectées feront l'objet d'une procédure particulière en matière de rejet. Il s'agit principalement des eaux recueillies dans les bassins de rétention soumis aux intempéries, des eaux de nettoyage des sols de certains ateliers, etc...

Ces eaux devront faire l'objet d'un prélèvement d'échantillon et d'une détermination du COT.

- Si la concentration en COT est inférieure à 15 ppm, ces eaux pourront être rejetées dans le réseau d'eaux pluviales.

- Si la concentration en COT est inférieure à 250 ppm, ces eaux pourront être rejetées dans le réseau d'eaux usées.

- Si la concentration en COT est supérieure à 250 ppm, ces eaux devront être traitées dans un centre extérieur.

3.3.6. Contrôles supplémentaires

L'inspecteur des installations classées pourra faire procéder à tous prélèvements qui lui paraîtraient nécessaires, et à leur analyse par un laboratoire dont le choix sera soumis à son approbation ; les frais en seront subis par l'exploitant.

3.4. Plans :

L'exploitant tiendra à jour un schéma des installations faisant apparaître l'origine et la circulation des eaux de toutes natures.

3.5. Prévention des pollutions accidentelles :

Toutes dispositions seront prises pour éviter tout déversement accidentel susceptible d'être à l'origine d'une pollution des eaux souterraines ou superficielles.

.../...

A cet effet, le stockage et le transvasement des liquides présentant des risques pour l'environnement ne pourront être effectués que sur des aires étanches spécialement aménagées de manière à ce que les liquides accidentellement répandus ne puissent se propager dans le milieu récepteur.

Les capacités, les réservoirs contenant ou destinés à contenir des liquides inflammables, toxiques, corrosifs ou des solutions de tels corps, seront normalement disposés de telle façon que tout le liquide éventuellement répandu lors d'une fausse manoeuvre ou d'une rupture de récipient soit intégralement dirigé vers une capacité spécifique susceptible d'en assurer la rétention.

Cette capacité aura un volume supérieur ou égal à la plus grande des valeurs suivantes :

- 100 % du volume du plus grand réservoir
- 50 % du total des volumes des réservoirs associés.

Il en sera obligatoirement ainsi pour tous les dépôts extérieurs aux ateliers.

L'étanchéité et la résistance après remplissage complet des principales cuvettes de rétention devra être testée dans un délai d'un an suivant la publication du présent arrêté, puis tous les 3 ans.

Dans le cas où un déversement accidentel de produit polluant devait avoir pour exutoire le réseau d'eaux pluviales de l'usine, ce déversement devrait être dirigé vers le bassin de rétention de l'antenne du réseau visé à l'article 3.3.1., après manoeuvre des vannes correspondantes.

La conduite à tenir en cas de déversement accidentel devra faire l'objet d'une consigne spécifique pour chaque atelier.

3.6. - Piézomètres -

L'ensemble du site verra ses eaux souterraines surveillées au moyen d'un réseau composé de piézomètres disposés selon le plan DPC 008M. Le nombre et l'emplacement de ces ouvrages pourront être revus à l'occasion de toute extension du site.

.../...

Les piézomètres feront l'objet d'une surveillance portant sur les paramètres profondeur, teneur en chlorures, teneurs en sulfates, pH, COT teneur en xylène et toluène, selon une procédure devant faire l'objet d'un accord de l'ingénieur de la Direction régionale de l'industrie et de la recherche chargé de l'inspection des installations classées.

A cette occasion, toute valeur anormale constatée devra être sans délai portée à la connaissance de l'ingénieur de la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche, ainsi qu'à la Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt, service chargé de la police des eaux.

3.7. Du Pont devra présenter une étude sur la présence et les conséquences d'infiltrations, d'origine accidentelle, décelées et arrêtées en 1982, ainsi qu'une liste de propositions chiffrées des moyens qui pourraient être mis en oeuvre pour contenir ou résorber une pollution possible de la nappe phréatique depuis la découverte de l'incident. Elle sera remise à la Direction régionale de l'industrie et de la recherche dans un délai d'un an suivant la publication du présent arrêté.

3.8. Rétention des eaux d'incendie -

Une étude concernant la réalisation d'un dispositif de rétention des eaux d'incendie commun à toute l'usine, concernant des quantités massives d'eaux dans le cas où le feu n'est pas maîtrisé dans l'atelier, devra être remis à la Direction régionale de l'industrie et de la recherche dans un délai de 3 mois suivant la publication du présent arrêté.

Les travaux correspondants devront être réalisés pour la fin de l'année 1990.

Article 4 : PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE :

4.1. Toutes dispositions devront être prises pour éviter toute concentration dangereuse de vapeurs, gaz, fumées, poussières, inflammables ou incommodants, en quelque point de l'installation que ce soit.

Il est interdit d'émettre dans l'atmosphère des fumées épaisses, des buées, des suies, des poussières ou des gaz odorants ou corrosifs, susceptibles d'incommoder le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique, à la bonne conservation des monuments et à la beauté des sites. Les rejets odorants seront épurés en tant que de besoin.

.../...

Toute constatation d'atteinte à la végétation environnante dont l'origine pourrait être liée au fonctionnement de l'usine devra être signalée à l'Ingénieur de la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche chargé de l'inspection des installations classées.

4.2. Station météo :

L'usine devra être équipée d'une station météorologique capable de donner à tout instant la direction et la vitesse du vent.

Les données acquises seront conservées afin de parfaire la connaissance de la rose des vents du secteur.

4.3. Contrôles :

L'inspection des installations classées pourra imposer aux frais de l'exploitant des contrôles de la teneur des gaz émis en polluant ou en poussières, de leur température, de leur débit et de toute caractéristique utile, notamment au point de vue des odeurs.

Article 5 : PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS :

5.1. D'une manière générale, les déchets produits devront être entreposés sélectivement suivant leur nature avant leur évacuation, de façon à faciliter leur récupération ou leur élimination ultérieure.

On distinguera notamment :

A. Les déchets assimilables aux ordures ménagères (au sens de l'article 5 du modèle de contrat pour la collecte et l'évacuation des ordures ménagères proposé par la circulaire ministérielle du 21 octobre 1981).

Ces déchets seront confiés à une collectivité ou à une entreprise disposant des moyens de les éliminer conformes aux textes pris en application de la loi du 15 juillet 1975, ou évacués par les propres moyens de la société vers une décharge autorisée au titre de la loi du 19 juillet 1976.

B. Les déchets non générateurs de nuisance (au sens du décret n° 77-974 du 19 août 1977) récupérables ou recyclables, notamment papiers, cartons, verres, métaux, matières plastiques ;

.../...

Ces déchets devront être stockés sélectivement dans l'établissement. Ils seront confiés dans la mesure du possible, à des entreprises disposant des moyens de les recycler, les régénérer, ou les réutiliser.

C. Les déchets générateurs de nuisance énumérés par le décret du 19 août 1977 tels que : déchets de peinture, hydrocarbures, produits de vidange, solvants aromatiques ou chlorés, déchets phytopharmaceutiques, déchets contenant de l'amiante, métaux lourds ...

Ces déchets seront stockés dès leur production, sélectivement dans des installations convenablement entretenues et dont la conception et l'exploitation assurent la prévention des pollutions des émanations d'odeurs, des proliférations de vermine et des risques.

Ces déchets ne seront confiés qu'à des entreprises disposant des moyens de les recycler, de les réutiliser, de les régénérer ou de les détruire, conformément aux textes pris en application de la loi du 15 juillet 1975 (décharge contrôlée et dûment autorisée de déchets industriels, centre de détoxification agréé, entreprise de régénération des huiles agréée ...).

5.2. L'exploitant tiendra à jour un inventaire détaillé des déchets visés à l'article 5.1.C., précisant pour chaque déchet la nature, l'origine, les caractéristiques utiles, les quantités, le mode et le lieu de stockage, la date d'enlèvement, les modalités d'élimination prévues et les noms des sociétés effectuant l'enlèvement, le transport et l'élimination.

A ce document seront annexés les justificatifs de cette élimination. L'ensemble sera tenu à la disposition de la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche (inspection des installations classées).

En application des dispositions de l'arrêté du 4 janvier 1985 l'exploitant devra transmettre tous les trimestres à la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche une déclaration de production de déchets industriels.

.../...

5.3. L'exploitant devra veiller à ce que le transport et l'élimination des déchets s'effectuent dans de bonnes conditions.

5.4. Les dispositions du présent arrêté ne font pas obstacle aux dispositions réglementaires sur le recyclage ou la récupération de certains matériaux (en particulier le décret du 21 novembre 1979 modifié portant règlement de la récupération des huiles usagées).

5.5. Toute mise en dépôt définitif dans l'enceinte de l'établissement de tout déchet autre que des gravats de démolition inertes sont interdits.

Article 6 : BRUIT :

6.1. Les installations seront construites, équipées et exploitées de façon que leur fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits ou vibrations susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou constituer une gêne pour sa tranquillité.

Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 20 août 1985 relatif au bruit des installations relevant de la loi sur les installations classées lui sont applicables.

6.2. Les véhicules et les engins de chantier, utilisés à l'intérieur de l'établissement, devront être conformes à la réglementation en vigueur (les engins de chantier à un type homologué au titre du décret du 19 avril 1959).

L'usage de tous appareils de communications par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs, etc...) gênants pour le voisinage, est interdit, sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

6.3. Niveaux acoustiques : le contrôle des niveaux acoustiques dans l'environnement se fera en se référant au tableau ci-après qui fixe les niveaux acoustiques limites admissibles.

.../...

Emplacement	Type de zone	Niveau limite admissible du bruit en dB (A)		
		Période de jour 7h à 20h (jours ouvrables)	Périodes intermédiaires jours ouvrables 6 h à 7h et 20h à 22h Dimanche et jours fériés : 6h à 22h	Période de nuit tous les jours 22 h à 6 h
Limite de propriété	Zone à prédominance industrielle	70	65	60

6.4. Contrôles :

L'inspection des installations classées pourra demander que des contrôles de la situation acoustique soient effectués par un organisme ou une personne qualifiée dont le choix sera soumis à son approbation. Les frais en seront supportés par l'exploitant.

Article 7 : PREVENTION DU RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION :

L'exploitant devra, en tout temps, déterminer sous sa responsabilité et mettre en oeuvre les moyens nécessaires pour parer au risque d'incendie et d'explosion.

7.1. Définition des risques et caractérisation des zones :

L'exploitant évaluera, sous sa responsabilité, le risque potentiel de feu ou d'explosion présent dans chaque bâtiment ou partie de bâtiment. Il tiendra compte notamment :

- de l'existence de matières inflammables ou combustibles,

.../...

- de la possibilité de dégagement ou d'accumulation de vapeur ou de poussières explosives ou inflammables, en fonctionnement normal ou anormal, compte tenu des dispositifs de ventilation en place,

- de l'existence de points chauds ou de matériel produisant des étincelles.

Il délimitera, autour des points où l'on emploie ou stocke des liquides inflammables, des gaz combustibles et des poussières inflammables, et en conformité avec les différentes réglementations applicables, des zones de deux types :

- zones de type 1 : zones où les gaz, vapeurs, liquides ou poussières inflammables peuvent former avec l'air un mélange explosif de façon permanente ou semi-permanente pendant le fonctionnement normal des installations.

- zones de type 2 : zones où des gaz, vapeurs, liquides ou poussières inflammables peuvent former avec l'air un mélange explosif de manière épisodique, avec une faible fréquence et une courte durée.

Ces zones seront matérialisées. Le matériel électrique sera conforme aux dispositions de l'article 8 ci-après.

L'exploitant tiendra à jour et transmettra à la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche un plan de ces zones.

7.2. Dispositions d'exploitation :

Sorties :

Les sorties seront signalées visiblement par des lettres blanches sur fond vert.

Interdiction de fumer :

Il sera interdit de fumer dans tous les ateliers en dehors des zones spécialement réservées à cet effet.

.../...

Permis de feu :

Tous les travaux de réparation ou d'aménagement sortant du domaine de l'entretien courant ne pourront être effectués qu'après délivrance d'un permis de feu dûment signé par l'exploitant ou par la personne que ce dernier aura nommé désigné.

Ces travaux ne pourront s'effectuer qu'en respectant les règles d'une consigne particulière établie sous la responsabilité de l'exploitant et jointe au permis.

Des visites de contrôles seront effectuées après toute intervention.

Consignes :

L'exploitant établira des consignes d'exploitation écrites qui préciseront en particulier :

- le mode d'exploitation des diverses installations,
- la liste des vérifications à effectuer avant la mise en marche des installations,
- la conduite à tenir en cas d'incendie ou d'accident.

Cette dernière consigne prévoira les mesures d'urgence à prendre ainsi que les noms et numéros de téléphone des personnes à prévenir. Elle sera affichée bien en évidence dans les ateliers.

7.3. Protection générale contre l'incendie :

L'exploitant établira sous sa responsabilité un plan général de protection incendie, qui fixera l'importance et la nature du matériel de lutte contre l'incendie dont devra disposer en tout temps l'usine. Ce plan fera partie du plan d'opération interne (POI) prévu par l'article 9.1..

Le nombre, les caractéristiques et la localisation des poteaux d'incendie seront ceux définis dans le dossier déposé le 10 décembre 1987.

Des extincteurs d'un type adapté seront installés à proximité des endroits présentant des risques.

.../...

En dehors d'un poteau d'incendie près de l'unité F 29 et de deux près de l'unité F 13, les autres poteaux et les systèmes d'extinction automatiques seront alimentés à partir d'une réserve permanente d'eau de 1 600 m³, réchauffée en hiver, à partir d'un réseau maillé.

Le fait de puiser dans cette réserve provoquera sa réalimentation automatique à partir du réseau du SIVM.

Des plans du réseau d'eau incendie seront affichés à l'extérieur des principaux bâtiments, près des poteaux d'incendie.

7.4. Appareils à pression :

Les appareils à pression de vapeur, d'eau surchauffée, de gaz, les canalisations transportant des fluides sous pression, seront construits suivant les règles de l'art et conformément à la réglementation les concernant.

Article 8 : INSTALLATION ELECTRIQUE :

8.1. Les installations électriques doivent être conformes aux prescriptions du décret n° 88-1056 du 14 novembre 1988 et des arrêtés et circulaires d'application subséquents concernant la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en oeuvre des courants électriques. Les installations basse tension seront conformes aux dispositions de la norme C 15 100.

Le dossier prévu à l'article 55 du décret du 14 novembre 1988 sera tenu à la disposition de l'Inspecteur des Installations Classées.

L'ingénieur de la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche pourra à tout moment prescrire au chef d'établissement de faire procéder à une vérification de tout ou partie des installations électriques par un vérificateur agréé dont le choix sera soumis à son approbation. Les frais occasionnés par ces contrôles seront supportés par l'exploitant.

8.2. Un interrupteur général, permettant de couper le courant en cas de nécessité et après les heures de travail sera mis en place, pour chaque bâtiment ou groupe de bâtiments.

.../...

8.3. Les installations dans lesquelles une atmosphère explosive est susceptible d'apparaître notamment en raison de la nature des substances solides, liquides ou gazeuses mises en oeuvre, stockées, utilisées, produites ou pouvant apparaître au cours des opérations, sont soumises aux dispositions ci-après :

Conformément à l'article 7.1. ci-dessus, l'exploitant définira sous sa responsabilité les zones dans lesquelles peuvent apparaître des atmosphères explosives :

- soit de façon permanente ou semi-permanente dans le cadre du fonctionnement normal de l'établissement,
- soit de manière épisodique avec une faible fréquence et une courte durée.

Dans les zones ainsi définies, les installations électriques devront être réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation, tout autre appareil, machine ou matériel étant placé en dehors d'elles.

Les canalisations situées dans ces zones seront réalisées de façon à ne pas être une cause possible d'inflammation des atmosphères explosives éventuelles.

En outre, ces canalisations seront convenablement protégées contre les chocs, contre les conséquences d'un incendie ou d'une explosion survenant dans ces zones et contre l'action des produits qui y sont utilisés ou fabriqués.

- A. Dans les zones où les atmosphères explosives peuvent apparaître de façon permanente ou semi-permanente :

Les installations électriques doivent être entièrement constituées de matériels utilisables dans les atmosphères explosives et répondre aux dispositions du décret n°77-779 du 17 juillet 1978.

- B. Dans les zones où les atmosphères explosives peuvent apparaître avec une faible fréquence et une courte durée, les installations électriques doivent soit répondre aux prescriptions du paragraphe A, soit être constituées de matériels de bonne qualité industrielle qui en service normal n'engendrent ni arc, ni étincelle, ni surface chaude susceptible de provoquer une explosion.

.../...



- C. Dans les emplacements spéciaux définis par l'industriel où le risque d'explosion est prévenu par des mesures particulières telles que la surpression interne, la dilution continue ou l'aspiration à la source, il est admis que le matériel soit de type normal.

Dans ce cas, la réalisation et l'exploitation de ces emplacements seront conçues suivant les règles de l'art et de telle manière que la disparition des mesures particulières les protégeant n'entraîne pas de risques d'explosion.

Pour les zones de type 1, le matériel sera choisi de telle sorte que sa température maximale de surface ne dépasse pas la température d'inflammation pour une atmosphère gazeuse susceptible de devenir explosive ; on prendra par mesure de sécurité les 2/3 de la température d'inflammation en nuage des poussières en degrés celsius.

8.4. Protection contre la foudre, l'électricité statique et les courants de circulation -

Les mesures suivantes sont prises pour minimiser les effets de l'électricité statique, des courants de circulation et de la chute de la foudre sur les installations : les liaisons électriques de mise à la terre devront être assurées par l'intermédiaire de pontets ou tous autres moyens équivalents assurant une bonne continuité électrique au niveau des raccordements des brides.

Est considéré comme "à la terre" tout équipement dont la résistance de mise à la terre est inférieure ou égale à 20 ohms.

Ces mises à la terre sont faites par des prises de terre particulières ou par des liaisons aux conducteurs de terre créés en vue de la protection des travailleurs, par application du décret n° 62-1454 du 14 novembre 1962 susvisé.

Une consigne précisera la périodicité des vérifications de prises de terre et de la continuité des conducteurs de mise à la terre.

.../...

Pour ce qui est de la protection contre la foudre, les installations devront être conformes aux dispositions de la norme NFC 17 100. A ce titre, une étude sur la conformité de ces installations devra être remise à la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche dans les 6 mois suivant la publication du présent arrêté et les mises en conformités éventuelles de tous les bâtiments devront être réalisées dans les deux ans.

Pour se protéger des courants de circulation, des dispositions doivent être prises en vue de réduire leurs effets. Les courants de circulation volontairement créés (protection électrique destinée à éviter la corrosion, par ex.) ne doivent pas constituer de source de danger.

Article 9 : PLAN D'OPERATION INTERNE - PLAN PARTICULIER D'INTERVENTION -

9.1. Plan d'opération interne -

L'exploitant établit un plan d'opération interne, qui définit les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens qu'il met en oeuvre en cas d'accident en vue de protéger le personnel, les populations et l'environnement. Ce plan est transmis à la Direction Départementale de la Protection Civile et à l'Inspection des Installations Classées. Le Préfet peut demander la modification des dispositions envisagées.

Ce plan devra être transmis avant le 1er mars 1989.

9.2. Plan particulier d'intervention

En cas d'accident, l'exploitant assure à l'intérieur des installations la direction des secours jusqu'au déclenchement éventuel d'un plan particulier d'intervention par le Préfet. Il prend en outre à l'extérieur de son établissement les mesures urgentes de protection des populations et de l'environnement prévues au Plan d'Opération Interne et au Plan Particulier d'Intervention en application des articles 2.5.2. et 3.2.2. de l'instruction interministérielle du 12 juillet 1985 (J.O. du 2 octobre 1985).

.../...

9.3. Information des populations -

L'exploitant est tenu de fournir au Préfet les éléments spécifiquement et directement nécessaires à l'information préalable des populations concernées sur les risques encourus et sur les consignes à appliquer en cas d'accident.

.../...

TITRE III : DISPOSITIONS PARTICULIERES
A CERTAINES ACTIVITES

CHAUFFERIES

Article 11.1 :

L'établissement de Cernay comporte deux chaufferies distinctes :

- Une chaufferie centrale composée de deux chaudières BABCOCK de puissance unitaire 3 470 th/h.
- Une chaufferie sud équipée d'une chaudière BABCOCK de 7 000 th/h.

Article 11.2 :

Ces installations devront satisfaire aux dispositions des arrêtés ministériels du 20 juin 1975 et du 5 juillet 1977 et en particulier aux dispositions qui suivent.

Article 11.3 : Prévention de la pollution atmosphérique :

Les chaufferies seront alimentées au gaz naturel ou au fuel lourd.

Les chaufferies pourront continuer d'utiliser les cheminées existantes de 7 m de hauteur pour la chaufferie centrale et 10 mètres pour la chaufferie sud.

Article 11.4 : Equipements :

Chacun des générateurs devra être muni des appareils suivants :

- Un indicateur de la température des gaz de combustion à la sortie du générateur.
- Un enregistreur de la pression de vapeur sur le collecteur de départ.

.../...

- Un appareil de mesure en continu, directe ou indirecte, de l'indice de noircissement.
- Un dispositif indiquant le débit du combustible.
- Un analyseur automatique des gaz de combustion donnant au moins la teneur en dioxyde de carbone ou toute indication équivalente.

Article 11.5 : Emissions particulaires :

Dans les cas d'utilisation du fuel lourd, les gaz rejetés devront présenter les caractéristiques suivantes :

- indice de noircissement inférieur à 5
- indice pondéral inférieur à 250 mg par thermie.

Article 11.6 : Entretien :

L'entretien des installations de combustion se fera soigneusement et aussi fréquemment que nécessaire. Cette opération portera sur le foyer, la chambre de combustion et l'ensemble des conduits d'évacuation des gaz de combustion.

Les résultats des contrôles et les compte-rendus d'entretien seront portés au livret de chaufferie prévu par les articles 24 et 25 de l'arrêté interministériel du 20 juin 1975.

.../...

UNITE D'INCINERATION

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 12.1 :

L'unité d'incinération est destinée à traiter les effluents liquides provenant des unités de synthèses, ainsi qu'éventuellement certaines eaux de lavage, dont le niveau de pollution interdit le rejet vers la station d'épuration du SIVM de CERNAY.

Article 12.2 :

Cette unité doit permettre la combustion de liquides dont le pouvoir calorifique est faible, par apport d'un combustible de soutien (gaz naturel).

II. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 12.3 : Eaux résiduaires :

Les résidus aqueux provenant de l'incinérateur seront rejetés dans le saumoduc des Mines de Potasse d'Alsace, selon les dispositions de l'article 3.3.4..

Article 12.4 : Eaux de lavage de l'installation :

Ces eaux seront collectées et évacuées vers le réseau d'eaux usées de l'usine, à condition qu'elles satisfassent aux conditions énoncées à l'article 3.3.5.. Sinon, elles seront traitées dans l'incinérateur de l'usine ou dans un centre extérieur.

.../...

Article 12.5 : Prévention des risques de pollution accidentelle :

Les citernes de stockage d'effluents bruts, d'effluents traités, de soude feront partie des stockages des unités F 25 et F 13.

Les bassins de transfert, en acier, seront disposés dans une double enveloppe en béton. L'étanchéité de ces bassins et de leurs enveloppes devra faire l'objet d'un contrôle annuel.

L'incinérateur sera installé sur un sol étanche formant rétention.

III. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 12.6 : Emissions de poussières :

Les gaz rejetés à l'atmosphère ne devront pas contenir plus de 250 mg/Nm³ de poussières (le volume des gaz étant mesuré dans les conditions normales de température et de pression (0° C et 1 bar) et rapporté à 7 % de dioxyde de carbone, l'eau étant supposée rester sous forme de vapeur).

Une étude ayant pour objet soit l'amélioration des performances de l'épuration des poussières de l'incinérateur actuel, soit la recherche d'autres solutions d'élimination, devra être remise à la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche.

La teneur en poussière des rejets ne devra en aucun cas dépasser la valeur de 600 mg/Nm³. Les périodes ininterrompues pendant les teneurs en poussières dépassent la valeur de 250 mg/Nm³ devront être d'une durée inférieure à 16 heures et leur durée cumulée sur une année devra être inférieure à 100 heures.

Un contrôle pondéral des émissions de poussières devra être réalisé par période de 4 mois de fonctionnement de l'unité.

Pour permettre ces contrôles, des dispositifs obturables et commodément accessibles devront être prévus conformément à la norme NFX 44052.

Article 12.7 : Cheminée :

La hauteur effective de la cheminée sera de 35 mètres.

La vitesse verticale ascendante d'émission des gaz de combustion devra être supérieure à 8 mètres/seconde, pour un régime de fonctionnement de l'incinérateur supérieur à 3 tonnes/heure.

.../...

IV. PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 12.8 : Prévention des risques d'explosion :

Des sécurités principales devront entraîner l'arrêt du brûleur et le passage en position de sécurité de tous les organes de l'installation (fermeture des vannes d'alimentation en gaz naturel, ...) par :

- manque de pression sur l'alimentation en gaz (au moyen d'un manostat)
- manque de pression des gaz de combustion (manostat)
- ouverture de l'évent des gaz de combustion (au moyen d'un contact de fin de course sur la trappe d'évent)
- excès de pression ou manque de pression des gaz de combustion (au moyen d'un manostat)
- absence de flamme (au moyen d'une culbute de détection de flamme)
- excès de température du four (au moyen d'un thermostat)
- excès de température de bas au haut de tour de lavage (thermostats)
- arrêt des ventilateurs d'extraction des fumées et de surpression (thermostat)
- niveau bas dans la cuve de saumures R 2.

Article 12.9 : Moyens de sécurité incendie :

Des extincteurs adaptés seront disposés en nombre suffisant à proximité de l'incinérateur.

V. ECHEANCIER DE REALISATION

Article 12.10 :

L'étude citée au 2ème alinéa de l'article 12.6 devra être remise dans l'année suivant la publication du présent arrêté.

.../...

ATELIER F 13

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 13.1 :

L'atelier est destiné à la synthèse des matières actives "LENACIL" et "BROMACIL", à la formulation des herbicides utilisant ces matières actives, ainsi qu'à la préparation du méthylate de sodium.

Article 13.2 :

Cette installation se compose essentiellement d'un bâtiment de synthèse, d'un local de stockage du chlore, d'un local de stockage du brome, d'un parc de stockage fixe aérien destiné aux liquides inflammables, d'un parc de stockage fixe aérien destiné aux liquides non inflammables, d'un atelier de préparation de méthylate de sodium accompagné d'un magasin de stockage de sodium, d'unités techniques.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 13.3 :

Les activités de synthèse et de formulation seront exercées dans un bâtiment existant constitué d'une structure métallique et d'un remplissage en agglos, la toiture étant formée d'une dalle en béton.

Le stockage du sodium et la préparation du méthylate de sodium seront réalisés dans un autre bâtiment existant constitué d'une structure métallique et d'un remplissage en agglos, la toiture en bac acier.

.../...

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 13.4 : Prévention des risques de pollution accidentelle

13.4.1. : Stockage 1 (liquides inflammables)

Les citernes seront regroupées dans un parc de stockage établi à l'intérieur d'un bassin de rétention en béton armé. La capacité de ce bassin devra représenter au moins 50 % de la somme des capacités des réservoirs qu'il contient.

13.4.2. Stockage 2 (autres liquides)

Les citernes seront regroupées dans un parc de stockage établi à l'intérieur d'un bassin de rétention en béton armé. La capacité de ce bassin devra représenter au moins 50 % de la somme des capacités des réservoirs qu'il contient. Les citernes de soude et d'acide sulfurique concentré auront leur propre cuvette de rétention.

Article 13.5 : Eaux de refroidissement :

Les eaux de refroidissement des équipements seront dirigées vers le réseau d'eaux pluviales de l'usine.

Article 13.6 : Eaux de procédés :

13.6.1. Résidus aqueux de la distillation des solvants :

Ces eaux devront être récupérées dans une cuve de stockage. Elles pourront être rejetées à faible débit dans le réseau d'eaux usées, à condition que le rejet final reste compatible avec les caractéristiques du flux admissible à la sortie de l'usine, précisées à l'article 3.3.2.. L'excédent devra être soit incinéré dans l'incinérateur de l'usine, soit traité dans un centre extérieur.

13.6.2. Eaux résiduaires

Les eaux résiduaires (eaux mères, eaux de lavage) seront collectées dans des citernes du parc de stockage, pour être soit incinérées dans l'incinérateur à liquides de l'usine, soit traitées dans un centre extérieur dont le choix sera soumis à l'inspecteur des installations classées.

.../...

13.6.3. Eaux de lavage du filtre turbex :

Ces eaux devront être collectées et traitées comme les eaux résiduaires.

13.6.4. Eaux de lavage des gaz de réacteur de bromation / chloration :

Ces eaux sont traitées comme les eaux résiduaires.

Article 13.7 : Eaux de nettoyage des équipements :

Les eaux de nettoyage des équipements seront collectées et traitées dans un centre extérieur.

Article 13.8 : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les quantités d'eau mises en oeuvre pour le nettoyage des sols seront réduites au minimum nécessaire. Les eaux de nettoyage seront recueillies pour être traitées dans un centre extérieur.

IV. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 13.9 :

13.9.1. Les rejets principaux de poussières sont résumés dans le tableau ci-dessous :

.../...

N°	Origine	Débit d'air	Moyen de filtration	Teneur en poussières à respecter au rejet
1	Système Turbex	32 000 m ³ /h	Laveur	5 mg/Nm ³
2	Aspirateur sur le broyage	30 000 m ³ /h	Filtres rotatifs	5 mg/Nm ³
3	Nettoyage par le vide	450 m ³ /h	Filtre à manches	

Une mesure annuelle de la teneur en poussières sera réalisée sur les rejets 1 et 2, dans les conditions prévues par la norme NFX 44052.

13.9.2. Les événements des réacteurs seront reliés à un laveur de gaz utilisant une solution de soude.

V. PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS

Article 13.10 :

Ce mode d'élimination des déchets est précisé à l'article 5.

.../...

**VI. PREVENTION DES RISQUES LIES AUX PROCEDES, DES RISQUES D'EXPLOSION
ET D'INCENDIE**

Article 13.11 : Risques communs liés aux fabrications de Lenacil et de Bromacil :

- L'ensemble des équipements sera relié par une liaison équipotentielle et mis à la terre.

- Le réacteur de fabrication de méthylate de sodium sera inerté à l'azote, les transferts de matière étant compensés à l'azote ; la teneur en oxygène y sera mesurée en permanence. L'étanchéité de la garniture de l'agitateur sera contrôlée par circulation de xylène.

Il ne devra être employé pour cette fabrication que du méthanol contenant moins de 0,5 % d'eau. La mise à l'atmosphère du réacteur sera équipée d'un clapet pare-flamme.

Le bâtiment "méthylate de sodium" sera équipé d'un sas permettant au personnel de ne pas rentrer avec des vêtements ou des chaussures mouillées par temps de pluie.

- Le réacteur 13.22 sera inerté à l'azote. L'étanchéité de la garniture de l'agitateur sera contrôlée par circulation de xylène.

Les poudres (SBU et CHU) seront introduites dans le réacteur par connexion du container étanche qui les contient au réacteur, après mise à la terre de ce container.

- Le four de séchage sera inerté à l'azote et muni d'un analyseur permanent de la teneur en oxygène provoquant un arrêt de l'installation en cas de dépassement de la teneur limite.

Les filtres à manches de la station de filtrage seront en matériaux antistatiques.

- Les opérations de mélange et de broyage se feront sous une atmosphère inertée à l'azote. La teneur en oxygène sera mesurée en permanence dans la boucle de transport et tout dépassement de la teneur limite devra provoquer l'arrêt des installations.

- Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3, selon la classification des zones donnée par le plan INC 0.-004.

.../...

13.11.2. : Risques liés à la fabrication du Bromacil :

- Dépôt de chlore liquéfié sous pression :

Le dépôt, qui servira de poste de dépotage de chlore en phase liquide, se composera de conteneurs de 1 000 kg net, un seul pouvant être en dépotage. Ce dépôt devra assurer le confinement en cas de fuite sur l'un des conteneurs.

Ce dépôt sera équipé d'un puisard étanche de capacité 0,8 m³.

Le dépôt fera l'objet d'une surveillance continue. En fin de semaine, les canalisations seront purgées et les vannes d'isolement fermées ; des rondes seront alors organisées. Une solution alcaline sera maintenue à proximité du stockage.

Les liaisons entre le récipient et de l'installation devront comporter des parties déformables de par leur nature ou leur dessin. Ces liaisons devront avoir subi une pression d'épreuve au moins égale à celle des récipients. L'utilisation de tuyaux flexibles est interdite.

Le dégazage à l'atmosphère des récipients est interdit.

Un dispositif indiquant la direction du vent, éclairé la nuit, devra être visible depuis les abords du dépôt.

Il est interdit de déposer des matières combustibles (huiles, chiffons, etc...) dans le dépôt.

Un panneau indiquant qu'il s'agit d'un dépôt de chlore et que l'entrée est interdite en dehors des raisons du service sera installé sur les accès.

Des masques efficaces contre le chlore seront tenus à la disposition du personnel dans des endroits judicieusement choisis.

Magasin de stockage des conteneurs de brome :

Les conteneurs de brome avant leur utilisation et les conteneurs vides seront entreposés dans l'ancien bâtiment de calcination.

.../...

Seront entreposés au maximum 4 conteneurs de 3 500 kg net ; en dehors des périodes de week-end prolongé, ce nombre sera autant que possible réduit à 2 conteneurs.

Les conteneurs seront disposés sur une aire reliée à un puisard étanche de capacité 2 000 litres, contenant en permanence de l'eau.

Un panneau indiquant qu'il s'agit d'un dépôt de brome et que l'entrée est interdite en dehors des raisons de service devra être installé sur les accès du bâtiment.

Des masques efficaces contre le brome seront tenus à la disposition du personnel dans des endroits judicieusement choisis.

- Poste de dépotage du brome :

Ce poste, permettant la mise en service d'un seul conteneur à la fois, sera établi à l'extérieur du bâtiment de l'atelier de synthèse.

Ils sera établi sur une cuvette de rétention étanche d'une capacité de 1 300 litres au moins, contenant en permanence de l'eau.

Le poste sera muni d'un dispositif d'arrosage.

- Atelier de synthèse :

Des indications sur la vitesse et la direction du vent devront être reportés en salle de commande.

Un dispositif permettra la coupure automatique de l'alimentation en chlore et brome en cas d'arrêt de l'agitateur du réacteur 13.43 ; ce dispositif sera doublé d'une alarme.

Les gaz issus du réacteur 13.43 seront neutralisés à l'aide d'une solution de soude et lavés à contre-courant. Les eaux de lavage seront traitées comme il est dit à l'article 13.6.4.. Le pH de la solution de lavage sera mesuré en continu.

.../...

Article 13.12 : Moyens de protection incendie :

L'atelier de synthèse sera équipé d'une installation d'extinction automatique de type déluge. Une telle installation devra aussi équiper la façade extérieure du bâtiment, du côté du stockage de liquides inflammables.

L'atelier de broyage / formulation sera équipé d'un réseau d'extinction automatique maintenu sous eau.

Une installation de robinets d'incendie armé protégera l'ensemble de ces deux ateliers.

Des extincteurs adaptés aux sinistres pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

Le magasin de sodium et l'atelier de préparation de méthylate de sodium seront équipés d'un appareil extincteur mobile à graphex et d'une réserve de 6 fûts de 200 litres de carbonate de soude équipés de pelles. Une installation de détection d'incendie avec report d'alarme en salle de contrôle F 13 sera installée.

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 13.14 :

Les quantités de produits finis présentes dans l'atelier de synthèse seront limitées à celles correspondant au conteneur en cours de remplissage. Ces quantités de SBU ou CHU présentes seront limitées à celles correspondant au conteneur en cours de dépotage plus et à un autre en attente.

Les quantités de produits finis présentes dans l'atelier de broyage / formulation seront limitées aux quantités produites dans un poste. Les quantités de matières premières actives seront limitées à celles correspondant au conteneur en cours de traitement, plus un conteneur plein.

.../...

ATELIER F 14 POUDRES

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 14.1 :

L'atelier est destiné à la formulation et au conditionnement de produits agropharmaceutiques sous forme de poudres.

Article 14.2 :

Cette installation se compose de deux chaînes de formulation. La chaîne RICHARDSON sera exclusivement réservée au mélange de poudres minérales.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 14.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans le bâtiment existant constitué d'une ossature métallique avec remplissage d'agglos, la toiture étant constituée de plaques amiante - ciment.

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 14.4 : Prévention des risques de pollution accidentelle :

Le sol de l'atelier devra être étanche.

La cuve de stockage d'eaux usées installée dans l'atelier devra être équipée d'une cuvette de rétention d'une capacité équivalente à celle de la cuve.

.../...

Dans le cas où des produits liquides polluants devaient être répandus sur le sol, la procédure décrite à l'article 3.5 sixième alinéa devra être mise en oeuvre. S'il s'agit de produits en poudre, ils devront être recueillis par aspiration immédiatement.

Article 14.6 : Eaux de procédé :

La formulation des produits dans cet atelier ne nécessitera aucune eau de procédé.

Article 14.7 : Eaux de nettoyage des équipements :

Les équipements seront nettoyés par aspiration et éventuellement localement au moyen de serpillères.

Article 14.8 : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les quantités d'eau mises en oeuvre pour le nettoyage des sols de l'atelier seront réduites au minimum nécessaire.

Les planchers situés aux étages seront nettoyés par aspiration. Le plancher bas pourra être nettoyé au moyen d'une machine équipée d'un bac de récupération de l'eau sale, ou par aspiration. Dans le premier cas, les eaux devront être collectées afin d'être traitées dans un centre de traitement extérieur. Toutes précautions devront être prises pour que ces eaux ne rejoignent pas le réseau de collecte des eaux pluviales.

IV. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 14.9 :

Les postes générateurs de poussières seront équipés d'installations de captage. Il en sera ainsi du godet et de la trémie de chargement, ainsi que de la chaîne de conditionnement de la chaîne CHIMIOT et de la hotte et de la trémie de chargement de la chaîne RICHARDSON.

Les rejets principaux de poussières sont récapitulés dans le tableau ci-dessous :

.../...

N°	Origine	Débit d'extraction	Moyen de filtration	Teneur en poussières à respecter au rejet (poussières totales)
1	Aspiration godet chargement + trémie chargement + chaîne conditionnement chaîne CHIMIO	11 000 m ³ /h	Filtres à manches	5mg/Nm ³
2	Aspiration hotte chargement chaîne RICHARDSON	1 500 m ³ /h	Filtres à manches	15 mg/Nm ³
3	Aspiration trémie chargement chaîne RICHARDSON	1 500 m ³ /h	Filtre à manches	15 mg/Nm ³

Une mesure annuelle de la teneur en poussières sera réalisée sur le rejet 1, dans les conditions prévues par la norme NFX 44052.

V. PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS

Article 14.10 :

Le mode d'élimination des déchets est précisé à l'article 5. Les déchets ayant été en contact avec la matière active seront obligatoirement considérés comme déchets générateurs de nuisance visés à l'article 5.1.C..

.../...

VI. PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 14.11.1 : Risque d'explosion de poussières :

L'ensemble des équipements sera relié par une liaison équipotentielle et sera mis à la terre.

Les canalisations de transport de produits pulvérulents seront en acier non revêtu sur la face interne.

Les manches filtrantes seront en matériaux antistatiques montées sur des paniers conducteurs électriquement.

L'ensemble des capacités sera inerté à l'azote afin de garantir une teneur en oxygène inférieure au seuil d'inflammabilité. Cette teneur sera mesurée en continu, enregistrée et couplée à une alarme visuelle et sonore.

Le filtre à manches 14.104 sera équipé d'un évent de surpression qui devra être raccordé à l'extérieur du bâtiment par l'intermédiaire d'une canalisation résistante.

Les équipements seront nettoyés périodiquement au moyen d'un aspirateur mobile utilisable en atmosphère explosive.

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3, selon la classification des zones donnée par le plan INC 07-010.

Article 14.11.2 : Risques liés à l'échauffement des produits :

Le mélangeur LÖDIGE sera muni des équipements suivants :

- ampèremètre limiteur de courant sur le moteur, avec arrêt automatique du moteur si l'intensité dépasse un certain seuil
- asservissement du fonctionnement des couteaux mélangeurs à la marche du moteur
- sonde de température dans le mélangeur, avec fermeture automatique de la vanne d'admission des produits en cas de dépassement du seuil de température
- capteurs de température sur les palliers du moteur.

.../...

Des sondes de température seront installées également dans les trémies 106 et 110.

Toute valeur anormale constatée par ces dispositifs de contrôle devra actionner une alarme visuelle et sonore.

Le temps de fonctionnement du mélangeur sera déterminé suivant le produit formulé et de toute façon limité à une durée maximale, au moyen d'une minuterie ou dispositif analogue.

Article 14.12 : Moyens de protection incendie :

L'atelier sera protégé par un système d'extinction automatique maintenu sous air complété par un système de type déluge destiné à protéger le mur de séparation avec la chaîne de conditionnement SERAC.

Un robinet d'incendie armé (RIA) sera installé au rez de chaussée et un autre à l'étage.

Des extincteurs adaptés aux différents types de feu pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 14.13 :

Les formulations non conformes qui ne peuvent être recyclées seront considérées comme déchets ; elles seront éliminées conformément aux dispositions de l'article 5.1.C..

Article 14.14 :

Les quantités de produits à formuler et de produits formulés présentes dans l'atelier devront être aussi limitées que possible.

En particulier, le stock de matière active n'excédera pas la quantité nécessaire pour un poste de 8 heures. Pour les adjuvants en petite quantité, le stock n'excédera pas une palette.

.../...

VII. ECHEANCIER DE REALISATION

Le raccordement à l'extérieur de l'évent du filtre à manches signalé au 5ème alinéa de l'article 14.11.1 devra être réalisé dans un délai de 2 ans suivant la publication du présent arrêté.

La mise en place de la cuvette de rétention visée au deuxième alinéa de l'article 14.4 devra être réalisée dans un délai de un an.

.../...

ATELIER F 14 HUILES-LIQUIDES

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 15.1 :

L'atelier est destiné à la formulation et au conditionnement de produits agropharmaceutiques sous forme de liquides, huiles et flows organiques.

Article 15.2 :

Cette unité se compose d'une installation de formulation des liquides, d'une installation de formulation des huiles, d'une installation de formulation de flows, d'une salle des pompes et d'une installation de conditionnement en fûts. Elle est complétée par une installation de conditionnement en bidons mitoyenne à l'atelier F 14 liquides.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 15.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans le bâtiment existant constitué d'une structure métallique avec remplissage en agglos et d'un bardage extérieur en plaques d'amiante - ciment.

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 15.4 : Prévention des risques de pollution accidentelle :

Le sol de l'atelier devra être étanche et muni de grilles reliées à un bassin de rétention extérieur d'une capacité de 100 m³.

.../...

Article 15.6 : Eaux de procédé :

La formulation des produits dans cet atelier ne générera aucune eau usée de procédé.

Article 15.7 : Eaux de nettoyage des équipements :

Les quantités d'eau utilisées pour le nettoyage des équipements seront réduites au minimum nécessaire. Les eaux de rinçage chargées seront collectées afin d'être envoyées vers un centre de traitement extérieur. Les eaux provenant de rinçages ultérieurs pourront être évacuées vers le réseau d'eaux usées de l'usine à condition que leur teneur en COT ait été analysée et qu'elle se soit révélée inférieure à 250 ppm.

Les appareillages devront être nettoyés sur les emplacements prévus à cet effet.

Les eaux recueillies seront dirigées vers une citerne de 30 m³.

Article 15.8 : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les quantités d'eau mises en oeuvre pour le nettoyage des sols de l'atelier seront réduites au minimum nécessaire.

Ces sols seront nettoyés au moyen d'une machine recueillant les eaux de nettoyage.

Les eaux sales devront être collectées afin d'être incinérées dans l'incinérateur de l'usine, ou traitées dans un centre extérieur.

Toutes précautions devront être prises pour que ces eaux ne rejoignent pas le réseau de collecte des eaux pluviales.

VI. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 15.9 :

Le poste de chargement des produits pulvérulents sera muni d'une installation de captage des poussières présentant les caractéristiques suivantes :

.../...

Débit d'extraction	Moyen de filtration	Teneur en poussières à respecter au rejet (poussières totales)
3 500 m ³ /h	Filtre à manches	15 mg/Nm ³

VII. PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 15.11 : Prévention des risques d'explosion :

L'ensemble des équipements sera relié par une liaison équipotentielle et sera mis à la terre.

Les canalisations seront en acier non revêtu intérieurement.

L'ensemble des cuves, sauf celles ne contenant que des huiles lourdes ou du glycol, sera inerté à l'azote. Un système de contrôle séquentiel de la teneur en oxygène dans ces capacités devra, lorsque la teneur en oxygène dépasse une alarme haute, provoquer l'injection d'azote et lorsque la teneur dépasse une alarme très haute, mettre les installations en sécurité et déclencher une alarme sonore et visuelle. Pour les produits à base de xylène, l'alarme haute sera réglée à 5 % et l'alarme très haute à 8 % d'oxygène.

Ces cuves seront équipées de soupapes de respiration tarées et munies d'arrêts de flammes et de soupapes de sécurité permettant l'évacuation de gros débits vers l'extérieur.

Les postes de chargement des fûts seront équipés d'une installation de captation des vapeurs.

Une série de verrouillages devra permettre la mise en sécurité automatique de l'atelier dès qu'un feu est détecté par le système d'extinction automatique.

.../...

Une autre série de verrouillages protégera les équipements contre la marche à vide des pompes, les dépressions, les débordements de cuves.

L'ensemble de l'atelier sera ventilé.

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3, selon la classification des zones donnée par le plan INC 07-010.

Article 15.12 : Moyens de protection incendie :

L'ensemble de l'atelier sera protégé par une installation d'extinction automatique à eau permettant d'adjoindre de la mousse, maintenue sous air et complétée par une installation de type déluge.

Des lances de robinets armés d'incendie de 20 mm seront installées à chaque étage.

Des extincteurs adaptés aux différents types de feu pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 15.13 :

Les formulations non conformes qui ne peuvent être recyclées seront considérées comme déchets ; elles seront éliminées conformément aux dispositions de l'article 5.1.C..

Les quantités de produits à formuler et de produits formulés présentes dans l'atelier devront être aussi limitées que possible.

En particulier, le stock de matière active n'excédera pas la quantité nécessaire pour un poste de 8 heures. Pour les adjuvants en petite quantité, le stock n'excédera pas une palette.

Les quantités de produits conditionnées présentes ne devront pas dépasser celles correspondant au fonctionnement de la chaîne de conditionnement durant un poste.

.../...

INSTALLATIONS COMMUNES AUX DIFFERENTS ATELIERS "VENTES DIRECTES"

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 17.1 :

Sont visées par la présente partie les installations complétant les équipements des ateliers F 14 poudres, F 14 liquides, F 24, F 27 et F 29.

Article 17.2 :

Elles se composent :

- d'un atelier de conditionnement dit "SERAC II"
- d'un parc de stockage fixe aérien extérieur.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 17.3 :

La chaîne de conditionnement SERAC II sera établie dans le bâtiment existant de plein pied à structure métallique.

.../...

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 17.4 : Prévention des risques de pollution accidentelle :

Le sol de l'atelier de la chaîne de conditionnement devra être étanche. Il sera équipé d'un puisard.

Le parc de stockage aérien sera établi sur une cuvette de rétention de telle façon que tout liquide éventuellement répandu lors d'une fausse manoeuvre ou d'une rupture de récipient y soit intégralement dirigé .

Chaque compartiment aura un volume supérieur ou égal à la plus grande des valeurs suivantes :

- 100 % du volume du plus grand réservoir
- 50 % du total des réservoirs associés.

Article 17.5 : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les sols de l'atelier de conditionnement "SERAC II" seront nettoyés au moyen de raclettes. Les eaux sales seront recueillies dans le puisard évoqué à l'article 17.4..

IV. PREVENTION DES RISQUES D'INCENDIE

Article 17.6 : Protection incendie :

La chaîne de conditionnement "SERAC II" sera équipée d'une installation d'extinction automatique autonome et d'extincteurs en nombre suffisant et adaptés aux différents types d'incendies pouvant survenir.

.../...

TRANSFORMATEURS CONTENANT DES PCB

Article 18.1 :

Tout produit, substance ou appareil contenant des PCB ou PCT est soumis aux dispositions ci-après dès lors que la teneur en PCB ou PCT dépasse 100 mg/kg.

Sont concernés pour l'usine, le transformateur de l'atelier F 13 (500 kVA), le transformateur du raccord EDF (630 kVA), le transformateur de l'atelier F 25 (1 600 kVA).

Les condensateurs contenant de faibles quantités de PCB sont également soumis à ces prescriptions, en ce qui concerne les conditions d'élimination.

Sont également visés les stocks de fûts ou bidons.

Article 18.2 : Systèmes de rétention :

Les transformateurs devront être pourvus de systèmes étanches de rétention des écoulements de capacité supérieure à celle du volume de produit contenu.

Ces bidons de PCB seront également stockés sur une aire de rétention. Ces stocks seront conditionnés dans des récipients résistants et seront identifiés.

Article 18.3 : Signalisation - Inspection :

Tout appareil contenant des PCB ou PCT devra être signalé par étiquetage tel que défini par l'article 1er de l'arrêté du 9 septembre 1987.

Une vérification périodique visuelle de l'étanchéité ou de l'absence de fuite sera effectuée par l'exploitant sur les appareils et dispositifs de rétention.

.../...

L'exploitant devra s'assurer que l'intérieur de la cellule contenant le matériel imprégné de PCB ne comporte pas de potentiel calorifique susceptible d'alimenter un incendie.

Article 18.4 :

Les dispositifs de protection des transformateurs devront être tels qu'aucun réenclenchement automatique ne soit possible à la suite d'un déclenchement électrique. Des consignes devront être données pour éviter tout réenclenchement manuel avant analyse du défaut de ce matériel.

Article 18.5 : Déchets :

Les déchets provenant de l'exploitation (entretien, remplissage, nettoyage, ...) souillés de PCB ou PCT seront stockés puis éliminés dans des installations régulièrement autorisées à cet effet. Les déchets souillés à plus de 100 ppm seront éliminés dans une installation autorisée assurant la destruction des molécules PCB et PCT. Pour les déchets présentant une teneur comprise entre 10 et 100 ppm, l'exploitant justifiera les filières d'élimination envisagées.

Article 18.6 : Travaux d'entretien :

En cas de travaux d'entretien courants ou de réparation sur place, tels que la manipulation d'appareils contenant des PCB, la remise à niveau ou l'épuration du diélectrique aux PCB, l'exploitant prendra les dispositions nécessaires à la prévention des risques de pollutions ou de nuisances liés à ces opérations.

Il devra notamment éviter :

- les écoulements de PCB ou PCT (débordements, rupture de flexible ...)
- une surchauffe du matériel ou du diélectrique ;
- le contact du PCB ou PCT avec une flamme.

Ces opérations seront réalisées sur surface étanche, au besoin en rajoutant une bâche.

Une signalisation adéquate sera mise en place pendant la durée des opérations.

.../...

L'exploitant s'assurera également que le matériel utilisé pour ces travaux est adapté (compatibilité avec les PCB - PCT) et n'est pas susceptible de provoquer un accident (camion non protégé électriquement, choc pendant une manoeuvre, flexible en mauvais état...). Les déchets souillés de PCB ou PCT éventuellement engendrés par ces opérations seront éliminés dans les conditions fixées à l'article 18.5..

Article 18.7 : Démantèlement :

En cas de travaux de démantèlement, de mise au rebut, l'exploitant préviendra l'inspecteur des installations classées, lui précisera, le cas échéant la destination finale des PCB ou PCT et des substances souillées. L'exploitant demandera et archivera les justificatifs de leur élimination ou de leur régénération, dans une installation régulièrement autorisée et agréée à cet effet.

Tout matériel imprégné de PCB ou PCT ne peut être destiné au ferrailage qu'après avoir été décontaminé par un procédé permettant d'obtenir une décontamination durable à moins de 100 ppm en masse de l'objet. De même, la réutilisation d'un matériel usagé aux PCB pour qu'il ne soit plus considéré au PCB (par changement de diélectrique par exemple) ne peut être effectuée qu'après une décontamination durable à moins de 100 ppm en masse de l'objet.

La mise en décharge ou le brûlage simple sont notamment interdits.

Article 18.8 : Accidents :

En cas d'accident (rupture, éclatement, incendie, ...) l'exploitant informera immédiatement l'inspection des installations classées. Il lui indiquera les dispositions prises à titre conservatoire telles que, notamment, les mesures ou travaux immédiats susceptibles de réduire les conséquences de l'accident.

L'inspecteur pourra demander ensuite à ce qu'il soit procédé aux analyses jugées nécessaires pour caractériser la contamination de l'installation et de l'environnement en PCB ou PCT et, le cas échéant, en produits de décomposition.

Au vu des résultats de ces analyses, l'inspection des installations classées pourra demander à l'exploitant la réalisation des travaux nécessaires à la décontamination des lieux concernés.

Ces analyses et travaux seront précisés par un arrêté préfectoral dans le cas où leur ampleur le justifierait.

.../...

L'exploitant informera l'inspection de l'achèvement des mesures et travaux demandés.

Les gravats, sols ou matériaux contaminés seront éliminés dans les conditions prévues à l'article 18.5..

.../...

ATELIER F 20

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 20.1. :

L'atelier est destiné à la formulation et au conditionnement de produits agropharmaceutiques sous forme de poudres.

Article 20.2. :

Cette installation se compose essentiellement d'un bâtiment où est effectuée la formulation et d'un bâtiment où est effectué le conditionnement, ce dernier étant accolé au premier.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 20.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans des bâtiments existants constitués :

- pour le bâtiment de formulation d'une structure métallique avec remplissage en agglos, sur quatre niveaux, les planchers et le toit étant en dalles béton.
- pour le bâtiment de conditionnement d'une structure métallique recouverte d'un bardage double peau en acier avec soubassement en agglos, de deux niveaux, la toiture étant en bacs acier.

.../...

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 20.4. : Prévention des risques de pollution accidentelle :

Le sol de l'atelier devra être étanche.

Dans le cas où des produits liquides polluants devaient être répandus sur le sol, la procédure décrite à l'article 3.5. sixième alinéa devra être mise en oeuvre. S'il s'agit de produits en poudre, ils devront être recueillis par aspiration immédiatement.

Article 20.5. : Eaux de refroidissement :

Le refroidissement du broyeur de l'atelier de formulation pourra continuer de fonctionner en circuit ouvert. Ces eaux, d'un débit nominal de 6 000 l/h, seront dirigées vers le réseau d'eaux pluviales de l'usine.

Article 20.6. : Eaux de procédés :

La formulation des produits dans cet atelier ne nécessitera aucune eau de procédé.

Article 20.7. : Eaux de nettoyage des équipements :

Les installations de l'unité seront nettoyées exclusivement par aspiration ou, localement au moyen de serpillères.

Article 20.8. : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les quantités d'eau mises en oeuvre pour le nettoyage des sols de l'atelier seront réduites au minimum nécessaire. Les sols de l'atelier de formulation seront nettoyés au moyen de serpillères, ceux de l'atelier de conditionnement au moyen d'une machine de nettoyage équipée d'un bac de récupération de l'eau sale.

Toutes précautions devront être prises pour que ces eaux ne rejoignent pas le réseau de collecte des eaux pluviales. Elles devront être collectées afin d'être traitées dans un centre de traitement extérieur.

.../...

IV. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 20.9. :

Les postes générateurs de poussières seront équipés d'installations de captage. Il en sera ainsi, pour l'atelier de formulation, du poste de chargement des poudres, de la récupération des poussières du second élévateur, et pour l'atelier de conditionnement de l'aspiration sur la chaîne de remplissage.

Les rejets principaux de poussières sont récapitulés dans le tableau ci-dessous :

N°	Origine	Débit extraction	Moyen de filtration	Teneur en poussières à respecter au rejet (poussières totales)
1	Aspiration poste chargement poudres + fût récupération élévateur (formulation)	6 500 m ³ /h	Filtre à manches	5 mg/Nm ³
2	Ventilation atelier formulation	18 000 m ³ /h	Filtre à cassettes	5 mg/Nm ³
3	Nettoyage par le vide des équipements	/	Filtre à manches	15 mg/Nm ³
4	Aspiration sur chaîne de remplissage (conditionnement)	5 400 m ³ /h	Filtre à manches	15 mg/Nm ³

Une mesure annuelle de la teneur en poussières sera réalisée sur le rejet 1, dans les conditions prévues par la norme NFX 44052.

.../...

V. PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS

Article 20.10. :

Le mode d'élimination des déchets est précisé à l'article 5. Les déchets souillés (ayant été en contact avec la matière active) seront obligatoirement considérés comme déchets générateurs de nuisance visés à l'article 5.1.C..

VI. PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 20.11. : Risque d'explosion de poussières

L'ensemble des équipements sera relié par une liaison équipotentielle, et sera mis à la terre.

Les manches filtrantes seront en matériaux antistatique. Toutes dispositions seront prises pour éviter la production d'étincelles d'origine électrostatique (choix des revêtements des récipients, choix des emballages de produits pulvérulents ...).

Les silos, les mélangeurs, les tamiseurs, les convoyeurs à bande, les élévateurs à godets seront sous couverture d'azote. Dans la boucle de broyage, la teneur en oxygène sera mesurée en continu et le broyeur et l'alimentation en produit s'arrêteront en cas de dépassement de la concentration maximum admise.

Le silo à sucre et les filtres à manche mentionnés à l'article 20.9, seront équipés de trappes d'explosion ; ces trappes seront raccordées à l'extérieur du bâtiment par l'intermédiaire de canalisations résistantes.

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3., selon la classification des zones donnée par le plan INC - 07 - 007.

Les équipements seront dépoussiérés périodiquement par un système d'aspiration par le vide. Les ateliers seront nettoyés périodiquement au moyen d'aspirateurs mobiles utilisables en atmosphère explosive.

.../...

Article 20.12. : Moyens de protection incendie :

L'atelier, tant pour la partie broyage / formulation, que pour la partie conditionnement, sera protégé par une installation d'extinction automatique à eau.

Un robinet d'incendie armé (RIA) sera installé à chaque étage.

Des extincteurs adaptés aux différents types de feu pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 20.13:

Les formulations non conformes qui ne peuvent être recyclées seront considérées comme déchets ; elles seront éliminées conformément aux dispositions de l'article 5.1.C..

Article 20.14 :

Les quantités de produits à formuler et de produits formulés présentes dans l'atelier doivent être aussi limitées que possible.

Le stock de matières actives n'excédera pas le contenu des silos prévus à cet effet ou la quantité nécessaire pour un poste de 8 h. Pour les adjuvants en petite quantité, le stock n'excédera pas une palette.

VIII. ECHEANCIER DE REALISATION

Article 20-15 :

Le raccordement à l'extérieur des trappes d'explosion des filtres à manche, signalé au 4^{eme} alinéa de l'article 20.11., devra être réalisé dans un délai de 18 mois suivant la publication du présent arrêté.

.../...

MAGASIN PRINCIPAL

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 21.1 :

Ce bâtiment, d'une surface totale d'environ 7 000 m², est destiné au stockage de produits phytosanitaires finis, de matières premières, d'emballages vides ; une activité de pré-étiquetage est également admise dans l'un des halls.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 21.2 :

Ce bâtiment comprend 6 halls de 48 m sur 21 m, un hangar de 30 x 4 étant intercalé entre les halls 4 et 5.

Ce bâtiment est constitué d'une structure en béton armé et précontraint, stable au feu une demi-heure, la toiture étant en bacs aciers multi-couches. Les murs extérieurs sont en béton. Pour le hangar, bardage et toiture sont en plaques d'amiante-ciment.

La toiture comportera au moins sur 2 % de sa surface des éléments permettant en cas d'incendie, l'évacuation des fumées. Seront intégrés dans ces éléments des exutoires de fumée à commande automatique et manuelle sur une surface au moins égale à 0,5 % de la surface totale de la toiture ; les commandes manuelles des exutoires devront être facilement accessibles depuis les issues de secours.

Les différents halls seront séparés les uns des autres par des parois coupe-feu munis de portes coupe-feu de degré 1 heure à fermeture automatique au moyen d'un élément fusible.

.../...

Article 21.3 : Issues :

Des issues pour les personnes seront prévues en nombre suffisant pour que tout point de l'entrepôt ne soit pas distant de plus de 50 mètres de l'une d'elles.

Deux issues vers l'extérieur au moins, dans deux directions opposées, seront prévues dans chaque hall.

III. PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'INCENDIE

Article 21.4 : Détection :

Un réseau de détecteurs d'incendie correctement dimensionné devra permettre de transmettre vers le poste de garde une alarme en cas d'incendie.

Article 21.5 :

L'ensemble des halls de stockage sera équipé d'un système d'extinction automatique maintenu sous air.

Des extincteurs adaptés seront répartis à l'intérieur des locaux et à proximité des dégagements, bien visibles et toujours facilement accessibles.

IV. REGLES D'EXPLOITATION

Article 21.6 : Règles de stockage :

Le stockage des produits à base de liquides inflammables sera effectué préférentiellement dans le magasin prévu à cet effet (voir articles 23.1 à 23.7).

Le stockage s'effectuera de manière que toutes les issues soient largement dégagées.

.../...

Les produits seront entreposés en masse sous forme de lots d'une surface au sol inférieure à 20 m².

Ces lots seront séparés par des allées de 0,60 mètre de large et seront éloignés des parois du hall de 0,80 mètre au moins. Chaque hall sera coupé par deux allées perpendiculaires d'une largeur de 2,40 mètres au moins. Un espace minimal de 1 mètre sera maintenu entre la base de la toiture et le sommet des lots. Les palettes y seront gérées sur 3 hauteurs (exceptionnellement sur 4 hauteurs).

Article 21.7 :

Le stationnement des véhicules n'est autorisé devant les portes que pour les opérations de chargement et de déchargement.

Une matérialisation au sol interdira le stationnement devant les issues de secours.

Les chariots de manutention devront être remisés sur une aire spécialement réservée à cet effet ou dans un local spécial.

STOCKAGES EXTERIEURS

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 21.8 :

Le stockage à l'extérieur sur des aires spécialement aménagées est permis pour :

- des matières premières
- des déchets conditionnés en fûts en attente d'expédition
- des emballages vides en attente d'expédition.

.../...

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 21.9 :

Chaque aire devra former une rétention d'une capacité au moins égale à 50 % du volume des différents liquides toxiques ou inflammables qu'elle contient.

III. REGLES D'EXPLOITATION

Article 21.10 :

Les produits seront regroupés selon leur catégorie : déchets, emballages vides, matières premières.

Ne pourront être admis que des produits contenus dans des emballages en parfait état. Dans le cas d'un emballage douteux, le produit contenu devra être reconditionné sans délais.

Les fûts vides ne pourront être stockés que munis de leurs couvercles.

Les puisards des aires de rétention seront vidangés en respectant la procédure visée à l'article 3.3.5..

Les matières premières actives ne devront pas séjourner sur ces aires extérieures plus de 4 mois.

V. ECHEANCIER

Article 21.11 :

L'aménagement des aires devra être complété afin de satisfaire aux conditions de l'article 21.10 avant la fin de l'année 1989.

.../...

MAGASIN GRANDE HAUTEUR

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 22.1 :

Ce bâtiment, d'une surface totale d'environ 2 000 m², est destiné au stockage de produits phytosanitaires finis.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 22.2 :

Ce bâtiment est constitué d'une structure en béton armé et précontraint, stable au feu une demi-heure, la toiture étant en bac acier traité multi-couches. Les murs extérieurs sont en bardage métallique double peau.

La toiture comportera au moins sur 2 % de sa surface des éléments permettant, en cas d'incendie, l'évacuation des fumées. Seront intégrés dans ces éléments des exutoires de fumée à commande automatique et manuelle sur une surface au moins égale à 0,5 % de la surface totale de la toiture ; les commandes manuelles des exutoires devront être facilement accessibles depuis les issues de secours.

Article 22.3 : Issues :

Des issues pour les personnes seront prévues en nombre suffisant pour que tout point de l'entrepôt ne soit pas distant de plus de 50 mètres de l'une d'elles.

Deux issues vers l'extérieur au moins, dans deux directions opposées, devront exister.

.../...

Article 22.4 : Recharge des batteries :

La charge des batteries des chariots automoteurs devra être réalisée dans une zone spécialement ventilée et aménagée conformément aux prescriptions de l'arrêté type n° 3.

III. PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'INCENDIE

Article 22.5 : Détection :

Un réseau de détecteurs d'incendie correctement dimensionné devra permettre de transmettre vers le poste de garde une alarme en cas d'incendie.

Article 22.6 :

L'ensemble du magasin sera équipé d'un système d'extinction automatique maintenu sous air. Pour les racks de stockage grande hauteur, la protection devra être assurée au sommet et aux niveaux intermédiaires.

Des extincteurs adaptés seront répartis à l'intérieur des locaux et à proximité des dégagements, bien visibles et toujours facilement accessibles.

IV. REGLES D'EXPLOITATION

Article 22.7 : Règles de stockage :

Le stockage des produits à base de liquides inflammables sera effectué préférentiellement dans le magasin prévu à cet effet (voir articles 23.1 à 23.7).

Le stockage s'effectuera de manière que toutes les issues soient largement dégagées.

Dans une partie du magasin, les produits seront stockés en masse sous forme de lots d'une surface au sol inférieure à 20 m².

.../...

Ces lots seront séparés par des allées de 0,60 mètre de large et seront éloignés des parois du magasin de 0,80 mètre au moins. Les palettes y seront gerbées sur 3 hauteurs (exceptionnellement 4).

Dans le reste du magasin, les produits seront stockés sur racks de grande hauteur. Des allées de 1,40 mètres de large seront disposées entre les racks. Un espace minimal de 1 mètre sera maintenu entre la base de la toiture et le sommet du stockage.

Article 22.8 :

Le stationnement des véhicules n'est autorisé devant les portes que pour les opérations de chargement et de déchargement.

Une matérialisation au sol interdira le stationnement devant les issues de secours.

Les chariots de manutention devront être remisés sur une aire spécialement réservée à cet effet ou dans un local spécial.

V. ECHEANCIER DE REALISATION

Article 22.9 :

L'aménagement du poste de chargement des batteries visé à l'article 22.5 devra être réalisé dans un délai de 18 mois suivant la publication du présent arrêté.

.../...

MAGASIN DE STOCKAGE DE
PRODUITS A BASE DE LIQUIDES INFLAMMABLES

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 23.1 :

Ce bâtiment, d'une surface approximative de 2 800 m², est destiné au stockage de produits phytosanitaires finis et de matières premières à base de liquides inflammables. Le stockage d'emballages vides est interdit dans ce magasin.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 23.2 :

Ce bâtiment sera constitué d'une structure en béton armé et précontraint, stable au feu une demi-heure, la toiture étant en bacs aciers. Les murs Nord et Sud seront en béton armé, coupe-feu de degré 2 heures et dépasseront de la toiture de 1 mètre.

La toiture comportera au moins sur 2 % de sa surface des éléments permettant, en cas d'incendie, l'évacuation des fumées. Seront intégrés dans ces éléments des exutoires de fumée à commande automatique et manuelle sur une surface au moins égale à 0,5 % de la surface totale de la toiture ; les commandes manuelles des exutoires devront être facilement accessibles depuis les issues de secours.

Le sol devra être constitué d'un béton non perméable ; l'étanchéité de ce sol devra être testée. Ce sol devra former une cuvette de rétention d'une capacité de 1 050 m³. Cette capacité sera complétée par celle de l'aire de manoeuvre des camions, d'un volume de 390 m³. Le sol de l'atelier sera parcouru par un réseau de caniveaux permettant de retenir de petits écoulements accidentels.

.../...

Article 23.3 : Issues :

Des issues pour les personnes seront prévues en nombre suffisant pour que tout point de l'entrepôt ne soit pas distant de plus de 50 mètres de l'une d'elles.

Deux issues vers l'extérieur au moins, dans deux directions opposées, y seront prévues.

III. PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'INCENDIE

Article 23.4 : Détection :

Un réseau de détecteurs d'incendie correctement dimensionné devra permettre de transmettre vers le poste de garde une alarme en cas d'incendie.

Article 23.5 :

Le bâtiment sera équipé d'extracteurs d'air à moteurs antidéflagrants devant permettre, après mise en service manuelle, un renouvellement complet de l'atmosphère du bâtiment en moins de 15 minutes.

L'ensemble des halls de stockage sera équipé d'un système d'extinction automatique maintenu sous air.

Des extincteurs adaptés seront répartis à l'intérieur des locaux et à proximité des dégagements, bien visibles et toujours facilement accessibles.

IV. REGLES D'EXPLOITATION

Article 23.6 : Règles de stockage :

Le stockage s'effectuera de manière que toutes les issues soient largement dégagées.

.../...

Les produits seront stockés sur palettes, les palettes étant gerbées sur 3 niveaux au plus. Le stockage sera organisé en lots d'un volume unitaire maximum de 60 m³. Ces lots seront séparés par des allées de 2,4 mètres de large. Ces produits seront éloignés des parois du bâtiment de 0,80 mètre au moins.

Article 23.7 :

Le stationnement des véhicules n'est autorisé devant les portes que pour les opérations de chargement et de déchargement.

Une matérialisation au sol interdira le stationnement devant les issues de secours.

Les chariots de manutention devront être remisés sur une aire spécialement réservée à cet effet ou dans un local spécial.

.../...

ATELIER F 24

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 24.1 :

L'atelier est destiné à la formulation d'insecticides et de fongicides liquides, ainsi qu'à la préparation d'intermédiaires (slurrys) de formulations réalisées dans les ateliers F 14 liquides et F 29.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 24.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans le bâtiment existant constitué d'une structure métallique à 2 niveaux avec remplissage en agglos, doublée d'un bardage extérieur en plaques d'amiante.

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 24.4 : Prévention des risques de pollution accidentelle :

Le sol de l'atelier devra être étanche et muni de caniveaux reliés à un puisard.

Dans le cas où des produits liquides polluants devaient être répandus sur le sol, la procédure décrite à l'article 3.5 sixième alinéa devra être mise en oeuvre ; s'il s'agit de produits en poudre, ils devront être immédiatement recueillis par aspiration.

Article 24.5 : Eaux de refroidissement / réchauffage :

Le refroidissement des équipements pourra continuer de fonctionner en circuit ouvert. Ces eaux, d'un débit nominal de 7,5 m³/h, seront dirigées vers le réseau d'eaux pluviales de l'usine.

.../...

Article 24.6 : Eaux de procédé :

La formulation des produits dans cet atelier ne générera aucune eau usée de procédé.

Article 24.7 : Eaux de nettoyage des équipements :

Les cuves seront nettoyées au moyen d'un jet d'eau sous pression. Les quantités d'eaux utilisées seront réduites au minimum nécessaire.

Ces eaux seront recueillies dans le puisard du bâtiment pour être traitées dans un centre extérieur. Toutes précautions seront prises lors de ces opérations pour que ces eaux ne rejoignent pas le réseau d'eaux pluviales.

Article 24.8 : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les sols de l'atelier seront nettoyés au moyen de raclettes. Les eaux sales seront recueillies dans le puisard de l'atelier pour être pompées et traitées dans un centre extérieur.

IV. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 24.9 :

La hotte de chargement des poudres sera munie d'un système de captation des poussières présentant les caractéristiques suivantes :

Débit d'extraction	Moyen de filtration	Teneur en poussières à respecter au rejet (poussières totales)
1 800 m ³ /h	Filtre à manches	15 mg/Nm ³

.../...

V. PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS

Article 24.10 :

Le mode d'élimination des déchets est précisé à l'article 5. Les déchets ayant été en contact avec la matière active seront obligatoirement considérés comme déchets générateurs de nuisance visés à l'article 5.1.C..

VI. PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 24.11.1 : Prévention des risques d'explosion :

L'ensemble des équipements sera relié par une liaison équipotentielle et sera mis à la terre.

Les manches filtrantes seront en matériaux antistatiques et montées sur un cadre conducteur électriquement relié à la terre.

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3, selon la classification des zones donnée par le plan INC - 07 - 010.

Article 24.11.2 : Risques liés à l'échauffement des produits :

Un système devra actionner une alarme sonore et lumineuse et arrêter les broyeurs si :

- la pression à l'entrée des broyeurs est anormalement élevée
- la température dans les broyeurs est anormalement haute
- l'ampérage du courant d'alimentation des broyeurs est trop élevé.

Ces paramètres devront par ailleurs être suivis pendant les opérations de broyage.

Article 24.12 : Moyens de protection incendie :

Un RIA (robinet d'incendie armé) de 45 mm sera installé à chaque étage.

Des extincteurs adaptés aux différents types de feu pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

.../...

ATELIER F 25

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 25.1. :

L'atelier est destiné :

- à la synthèse du CURZATE (fongicide pour le traitement de la vigne)
- à la synthèse du B 4450 (sulfonamide, intermédiaire de synthèse d'herbicides)
- à la purification et à la concentration du fongicide H 6573.

Ces différentes productions se feront par campagnes alternées.

Article 25.2 :

Cette installation se compose essentiellement d'un bâtiment de synthèse, d'un parc de stockage fixe aérien, d'un parc de stockage d'acide chlorhydrique, d'un second parc de stockage fixe et d'une aire de dépotage pour iso-citernes et camions-citernes.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 25.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans un bâtiment existant constitué d'une structure métallique à 3 niveaux, revêtu d'un bardage métallique double peau.

.../...

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 25.4 : Prévention des risques de pollution accidentelle :

25.4.1. : Stockage n° 1

Les citernes sont regroupées dans un parc de stockage installé à l'intérieur d'un bassin de rétention en béton armé. La capacité de ce bassin devra représenter au moins 50 % de la somme des capacités des réservoirs qu'il contient. Les citernes de soude et d'acide sulfurique concentré auront leur propre cuvette de rétention.

25.4.2. : Stockage n° 2 (acide chlorhydrique)

Ce stockage comprendra une citerne d'acide chlorhydrique aqueux de 5 m³ installée dans une cuvette de rétention de même capacité et 6 cylindres de 1,2 tonne d'acide chlorhydrique anhydre.

25.4.3. : Stockage n° 3

Les citernes seront placées sur une aire étanche reliée à un bassin de rétention de 180 m³.

25.4.4. : Stockage 4

La citerne de stockage et l'aire de dépotage de camions-citernes seront établies sur une dalle de rétention reliée à un bassin de 75 m³.

25.4.5. : Dans le cas où des produits liquides polluants devaient être répandus sur le sol (à l'intérieur de l'atelier ou sur les aires extérieures), la procédure décrite à l'article 3.5 sixième alinéa devra être mise en oeuvre. Deux points de commande à distance de la vanne de mise en service du bassin de diversion devront être installés à proximité du stockage n° 1 et du stockage n° 2.

Les canalisations de liaison des différents stockages avec le bâtiment de synthèse ne seront pas enterrées afin de localiser toute fuite éventuelle. Les canalisations au sol seront établies dans des caniveaux étanches.

.../...

Article 25.5 : Eaux de refroidissement :

Le refroidissement des équipements sera effectué en circuit fermé, les apports d'eaux étant limités aux quantités nécessaires pour compenser les pertes.

Article 25.6 : Eaux de procédés :

25.6.1. : Fabrication de curzate :

Les eaux résiduaires seront collectées dans des citernes du parc de stockage, pour être soit incinérées dans l'incinérateur à liquides de l'usine, soit traitées dans un centre extérieur dont le choix sera soumis à l'approbation de l'ingénieur de la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche chargé de l'inspection des installations classées.

25.6.2. : Fabrication de B 4450 :

Les eaux résiduaires seront traitées de la même manière que les eaux résiduaires de fabrication de curzate. Tout projet de déversement, même partiel, de ces eaux dans le réseau d'eaux usées de l'usine devra être soumis à l'approbation de l'ingénieur de la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche et du responsable du SIVOM de CERNAY chargé de la gestion de la station d'épuration.

25.6.3. : Fabrication de H 6573 :

Ces eaux résiduaires seront traitées de la même manière que celles résultant de la fabrication du curzate.

Article 25.7 : Eaux de nettoyage des équipements :

Les eaux de nettoyage des équipements seront recueillies dans le puisard du bâtiment, d'une contenance de 1 m³. Le contenu du puisard devra pouvoir s'écouler dans un bassin extérieur d'une capacité de 55 m³ par un trop plein.

Article 25.8 : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les quantités d'eau mises en oeuvre pour le nettoyage des sols de l'atelier seront réduites au minimum nécessaire. Les eaux de nettoyage seront dirigées vers le puisard du bâtiment déjà cité.

.../...

IV. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 25.9 :

25.9.1. : Les postes générateurs de poussières seront équipées d'installations de captage. Il en sera ainsi pour les hottes de chargement de produits pulvérulents et la chaîne de conditionnement de curzate.

Les rejets principaux de poussières sont résumés dans le tableau ci-dessous :

N°	Origine	Débit d'extraction	Moyen de filtration	Teneur en poussières à respecter au rejet (poussières totales)
1	Aspiration poste de chargement de NaNO_2	1800 m ³ /h	Filtre à manches	15 mg/Nm ³
2	Aspiration poste de chargement d'éthylurée et d'acide cyanoacétique	1800 m ³ /h	Filtre à manches	15 mg/Nm ³
3	Aspiration hotte de conditionnement de curzate	1800 m ³ /h	Filtre à manches	15 mg/Nm ³

25.9.2. : Les événements des réacteurs et filtres seront reliés à un laueur de gaz utilisant une solution de soude.

V. PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS

Article 25.10 :

Le mode d'élimination des déchets est précisé à l'article 5.

.../...

VI. PREVENTION DES RISQUES LIES AUX PROCÉDES
ET DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 25.11 : Risques liés aux procédés

25.11.1.: Fabrication du curzate :

Le réacteur 2.1.1. sera équipé d'un disque de rupture correctement calibré et d'une alarme de pression réglée à une pression inférieure à la pression d'éclatement du disque de rupture commandant le refroidissement du réacteur. Cette alarme, ainsi qu'une alarme de niveau haut, devra arrêter automatiquement l'alimentation en anhydride acétique, lors de cette opération. Le réacteur sera également muni d'une alarme de température.

Le filtre 2.2.1. sera équipé d'une alarme de pression et d'un disque de rupture.

Le réacteur 2.3.1. sera équipé d'alarmes de pression, niveau et température. L'introduction de l'acide sulfurique devra être rendu impossible lorsque la température est trop élevée. L'introduction de sulfate de diméthyle devra être rendue impossible si l'un des 3 paramètres (température, pression, niveau) est trop élevé.

Le chargement de produit dans le sécheur devra être impossible si l'agitateur n'est pas en marche. Ce sécheur sera muni d'une alarme de température.

L'atelier sera équipé de deux détecteurs d'acide cyanhydrique.

25.11.2.: Fabrication de B 4450 :

Cette fabrication devra faire l'objet, après mise en route d'une étude au moyen d'une méthode d'analyse de sécurité des procédés (HAZOP, AMDE, Arbre des défaillances, ...). Cette étude devra être remise à la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche au plus tard 1 an après la mise en route de cette fabrication.

.../...

25.11.3.: Purification de H 6573 :

Afin de limiter le risque de surpression lors de la phase de neutralisation du H 6573, le réacteur correspondant sera équipé d'une alarme de pression couplée à un dispositif arrêtant l'alimentation de produit à neutraliser.

L'ensemble des réacteurs du procédé sera équipé de disques de rupture correctement dimensionnés.

Les citernes fixes et mobiles des stockages 3 et 4 seront inertées à l'azote.

La vitesse et la direction du vent devront pouvoir être consultés en permanence depuis la salle de commande.

Le stockage d'acide chlorhydrique anhydre sera équipé d'une installation de type déluge à déclenchement manuel ; des commandes seront disposées à proximité du stockage et dans le bâtiment de synthèse.

Le dégazage à l'atmosphère des conteneurs de HCl est interdit.

Un dispositif indiquant la direction du vent, éclairé la nuit, devra être visible depuis les abords du stockage.

25.11.4. Dispositions communes aux différentes fabrications :

L'ensemble des réacteurs sera inerté à l'azote, ainsi que les trémies de chargement de matériaux pulvérulents.

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3, selon la classification des zones donnée par le plan INC 07 005..

Article 25.12 : Moyens de protection incendie

Le bâtiment sera équipé d'un réseau d'extinction automatique maintenu sous eau.

Il sera également équipé d'une installation de robinets d'incendie armés.

Des extincteurs adaptés aux différents type de feu pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

.../...

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 25.13 :

Les quantités de matières premières et de produits fabriqués présentes dans l'atelier seront aussi limitées que possible. Elles ne seront en aucun cas supérieures à celles correspondant à une journée de production.

.../...

MAGASIN F 25

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 26.1 :

Ce bâtiment, d'une surface d'environ 2 000 m², est destiné au stockage de produits phytosanitaires finis, de matières premières, d'emballages vides.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 26.2 :

Ce bâtiment est constitué d'une structure métallique, la toiture étant en bac acier traité multi-couches. Les murs extérieurs sont constitués d'un soubassement en béton de 2 mètres, surmonté d'un bardage métallique double peau, sauf le mur Nord qui est entièrement en béton.

La toiture comportera au moins sur 2 % de sa surface des éléments permettant, en cas d'incendie, l'évacuation des fumées. Seront intégrés dans ces éléments des exutoires de fumée à commande automatique et manuelle sur une surface au moins égale à 0,5 % de la surface totale de la toiture ; les commandes manuelles des exutoires devront être facilement accessibles depuis les issues de secours.

Article 26.3 : Issues :

Des issues pour les personnes seront prévues en nombre suffisant pour que tout point de l'entrepôt ne soit pas distant de plus de 50 mètres de l'une d'elles.

Deux issues vers l'extérieur au moins, dans deux directions opposées, seront prévues.

.../...

III. PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'INCENDIE

Article 26.4 : Détection :

Un réseau de détecteurs d'incendie correctement dimensionné devra permettre de transmettre vers le poste de garde une alarme en cas d'incendie.

Article 26.5 :

L'ensemble des halls de stockage sera équipé d'un système d'extinction automatique maintenu sous air.

Des extincteurs adaptés seront répartis à l'intérieur des locaux et à proximité des dégagements, bien visibles et toujours facilement accessibles.

IV. REGLES D'EXPLOITATION

Article 26.6 : Règles de stockage :

Les produits à base de liquides inflammables ne pourront pas être stockés dans ce magasin.

Le stockage s'effectuera de manière que toutes les issues soient largement dégagées.

Les produits seront entreposés en masse sous forme de lots d'une surface au sol inférieure à 20 m².

Ces lots seront séparés par des allées de 0,60 mètre de large et seront éloignés des parois du hall de 0,80 mètre au moins. Le magasin sera coupé par deux allées perpendiculaires d'une largeur de 2,40 mètres au moins. Un espace minimal de 1 mètre sera maintenu entre la base de la toiture et le sommet des lots. Les palettes y seront gerbées sur 3 hauteurs (exceptionnellement sur 4 hauteurs).

.../...

Article 26.7 :

Le stationnement des véhicules n'est autorisé devant les portes que pour les opérations de chargement et de déchargement.

Une matérialisation au sol interdira le stationnement devant les issues de secours.

Les chariots de manutention devront être remisés sur une aire spécialement réservée à cet effet ou dans un local spécial.

.../...

ATELIER F 27

Article 27.1 :

L'atelier est destiné au broyage et au mélange de poudres actives et inactives pouvant être utilisées dans les formulations de l'atelier F 14 poudres.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 27.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans le bâtiment existant constitué d'une ossature métallique à 4 niveaux, revêtue d'un bardage double peau en acier, la toiture étant en bacs acier.

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 27.4 : Prévention des risques de pollution accidentelle :

Le sol de l'atelier devra être étanche.

Dans le cas où des produits en poudre devaient être répandus sur le sol, ils devront immédiatement être recueillis par aspiration.

Article 27.5 : Eaux de refroidissement :

Le refroidissement du broyeur pourra continuer de fonctionner en circuit ouvert. Ces eaux d'un débit moyen de 12 500 l/h, seront dirigées vers le réseau d'eaux pluviales.

.../...

Article 27.6 : Eaux de procédés :

La formulation dans cet atelier n'utilisera aucune eau de procédé.

Article 27.7 : Eaux de nettoyage des équipements :

Les installations de l'unité seront nettoyées exclusivement par aspiration.

Article 27.8 : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les sols de l'atelier seront nettoyés préférentiellement au moyen d'aspirateurs utilisables en atmosphère explosive. Ils pourront être aussi au moyen de raclettes, les eaux étant alors dirigées vers un caniveau aveugle où elles seront récupérées pour traitement dans un centre extérieur.

IV. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 27.9 :

Les postes générateurs de poussières seront équipés d'installations de captage. Il en sera ainsi du poste de chargement et du poste de conditionnement.

Les rejets de poussières sont résumés dans le tableau ci-dessous :

N°	Origine	Débit d'extraction	Moyen de filtration	Teneur en poussières à respecter au rejet (poussières totales)
1	Poste de chargement et poste de conditionnement	1 800 m ³ /h	Filtre à manches	15 mg/Nm ³

Une mesure devra être réalisée sur le rejet n° 1 dans les 6 mois suivant la publication du présent arrêté.

.../...

V. PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS

Article 27.10 :

Le mode d'élimination des déchets est précisé à l'article 5. Les déchets ayant été en contact avec la matière active seront obligatoirement considérés comme déchets générateurs de nuisance visés à l'article 5.1.C..

VI. PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 27.11 : Risques d'explosion de poussières :

L'ensemble des équipements sera relié par une liaison équipotentielle et sera mis à la terre.

Les canalisations de transport de produits pulvérulents seront en acier non revêtu sur la face interne.

Les manches filtrantes seront en matériaux antistatiques. Le décolmatage des filtres sera réalisé à l'azote.

Les mélangeurs, les trémies et le broyeur seront inertés à l'azote. Le taux d'oxygène sera mesuré en permanence dans le circuit pneumatique et l'alimentation en azote sera régulée à partir de cette mesure.

De l'air frais mélangé à de l'azote sera injecté dans le broyeur.

Un séparateur magnétique sera installé avant le broyeur.

Les moteurs du broyeur devront être automatiquement mis hors service en cas de taux d'oxygène trop élevé.

La vanne d'alimentation du broyeur devra s'arrêter automatiquement en cas de défaut sur un moteur, surintensité sur le moteur du broyeur, température à la sortie du broyeur trop élevée, colmatage du filtre à manches, manche percée, mauvais écoulement du produit.

Les équipements seront nettoyés périodiquement au moyen d'un aspirateur mobile utilisable en atmosphère explosive.

.../...

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3, selon la classification des zones donnée par le plan INC 07-010.

Article 27.12 : Moyens de protection incendie :

L'atelier sera protégé par un système d'extinction automatique maintenu sous air.

L'atelier sera équipé de deux robinets d'incendie armé (RIA) Ø 45 mm.

Des extincteurs adaptés aux différents types de feu pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 27.13 :

Les formulations non conformes qui ne peuvent être recyclées seront considérées comme déchets ; elles seront éliminées conformément aux dispositions de l'article 5.1.C..

Article 27.14 :

Les quantités de produits à formuler et de produits formulés présents dans l'atelier devront être aussi limitées que possible.

En particulier, le stock de matière active n'excédera pas la quantité nécessaire pour un poste de 8 h 00. Pour les adjuvants en petite quantité, le stock n'excédera pas une palette.

.../...

ATELIER F 29

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 29.1 :

L'atelier est destiné à la formulation de flows organiques de fongicides utilisant entre autres comme matière première le H 6573.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 29.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans le bâtiment existant constitué d'une structure métallique à 3 niveaux avec bardage fibro-ciment, flanquée d'un auvent protégeant 3 cuves.

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 29.4 : Prévention des risques de pollution accidentelle :

Le sol de l'atelier devra être étanche et muni de caniveaux reliés à un puisard.

Les installations contenant des produits liquides seront installées sur des cuvettes de rétention, de capacité unitaire supérieure ou égale à la plus grande des valeurs suivantes :

- 100 % du plus grand réservoir
- 50 % du total des réservoirs associés

.../...

Dans le cas où des produits liquides polluants devaient être répandus sur le sol et où les capacités de rétention propres à l'atelier s'avèraient insuffisantes, la procédure décrite à l'article 3.5 sixième alinéa devra être mise en oeuvre ; s'il s'agissait de produits en poudre, ils devraient être immédiatement recueillis par aspiration.

Article 29.5 : Eaux de refroidissement / réchauffage :

Le refroidissement du broyeur pourra continuer de fonctionner en circuit ouvert.

Ces eaux d'un débit nominal de 3 000 l/h, seront dirigées vers les réseaux d'eaux pluviales de l'usine.

L'eau glycolée de réchauffage ou de refroidissement sera utilisée en circuit fermé.

Article 29.6 : Eaux de procédés :

La formulation des produits dans cet atelier ne générera aucune eau usée de procédé.

Article 29.7 : Eaux de nettoyage des équipements :

Les quantités d'eau utilisées pour le nettoyage des équipements seront réduites au minimum nécessaire. Les eaux de rinçage seront collectées afin d'être envoyées vers un centre de traitement extérieur. Lorsque du xylène est utilisé pour le rinçage, il sera recyclé en fabrication.

Les appareillages devront être nettoyés sur les emplacements prévus à cet effet. Les eaux recueillies seront dirigées vers une citerne de 30 m³.

Article 29.8 : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les quantités d'eaux mises en oeuvre pour le nettoyage des sols de l'atelier seront réduites au minimum nécessaire.

Ces sols seront nettoyés au moyen d'une machine munie d'un bac récupérateur des eaux sales, et éventuellement au moyen de raclettes.

Les eaux sales devront être collectées, analysées et si nécessaire traitées dans un centre extérieur. Toutes précautions devront être prises pour qu'elles ne rejoignent pas le réseau de collecte des eaux pluviales.

.../...

VI. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 29.9 :

Le poste de chargement des produits pulvérulents sera muni d'une installation de captage des poussières présentant les caractéristiques suivantes :

Débit d'extraction	Moyen de filtration	Teneur en poussières à respecter au rejet (poussières totales)
1 500 m ³ /h	Filtre à manches	15 mg/Nm ³

VII. PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 29.11 : Prévention des risques d'explosion :

L'ensemble des cuves sera inerté à l'azote. Un système de contrôle séquentiel de la teneur en oxygène dans ces capacités devra, lorsque la teneur en oxygène dépasse une alarme haute, provoquer l'injection d'azote et lorsque la teneur dépasse l'alarme très haute, mettre les installations en sécurité et déclencher une alarme sonore et visuelle. Pour les produits à base de xylène, l'alarme haute sera réglée à 5 % de O₂ et l'alarme très haute à 8 %.

Ces cuves seront équipées de soupapes de respiration tarées à et munies d'arrêts de flammes et de soupapes de sécurité tarées à permettant l'évacuation de gros débits vers l'extérieur.

Le poste de chargement des fûts sera équipé d'une installation de captation des vapeurs.

Une série de verrouillages devra permettre la mise en sécurité automatique de l'atelier dès qu'un feu est détecté par le système d'extinction automatique.

.../...

Une autre série de verrouillages protégera les équipements contre les marches à vide des pompes, les dépressions, les débordements de cuve.

Les cuves non utilisées devront être vidangées complètement et dégazées.

L'ensemble de l'atelier sera ventilé, à raison de 11 000 m³/h.

Le broyeur sera équipé d'un contrôle de température, d'ampérage et de pression entrée - sortie. Toute alarme sur l'un de ces paramètres devra provoquer l'arrêt du broyeur et de la pompe l'alimentant.

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3, selon la classification des zones donnée par le plan INC 07-010.

L'ensemble des équipements et tuyauteries sera relié par une liaison équipotentielle et sera mis à la terre.

Article 29.12 : Moyens de protection incendie :

L'ensemble de l'atelier sera protégé par une installation d'extinction automatique à eau permettant d'adjoindre de la mousse, maintenue sous air.

L'atelier sera par ailleurs protégé par 6 RIA Ø 20 mm et 2 RIA Ø 45 mm.

Des extincteurs adaptés aux différents types de feu pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 29.13 :

Les formulations non conformes ne pouvant être recyclées seront considérées comme déchets ; elles seront éliminées conformément aux dispositions de l'article 5.1.C..

.../...

Article 29.14 :

Les quantités de matières premières et de produits formulés présentes dans l'atelier devront être aussi limitées que possible.

En particulier, le stock de matière première n'excédera pas la quantité nécessaire pour un poste de 8 heures, sauf pour ce qui est des adjuvants en petite quantité, dont le stock n'excédera pas une palette.

.../...

ATELIER F 31

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 31.1 :

L'atelier est destiné au conditionnement de produits agropharmaceutiques, de type herbicide de la famille des sulfonylurés (sous forme de granulés).

Article 31.2 :

Cette installation se compose essentiellement d'un atelier de conditionnement composé de deux lignes et d'un magasin de stockage de matières premières et de produits finis.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 31.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans un bâtiment constitué d'une structure métallique garnie d'un bardage double peau en acier sur un soubassement en agglos ; la toiture étant en bardage métallique.

Les toitures seront équipées d'orifice de désenfumage d'une surface suffisante.

.../...

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 31.4 : Prévention du risque de pollution accidentelle

Le sol de l'atelier devra être étanche.

. Dans le cas où des produits liquides polluants devaient être répandus sur le sol, la procédure décrite à l'article 3.5. sixième alinéa devra être mise en oeuvre.

S'il s'agit de produits en poudre, ils devront être recueillis par aspiration sans délais.

Article 31.7 : Eaux de nettoyage des équipements

La quantité d'eau utilisée pour le lavage des installations avant chaque changement de produit devra être limitée au strict nécessaire.

Ces eaux seront recueillies afin d'être traitées dans un centre de traitement extérieur.

Article 31-8 : Eaux de nettoyage des ateliers

Les sols seront lavés au moyen d'une nettoyeuse industrielle.

Les eaux seront recueillies afin d'être traitées dans un centre de traitement extérieur.

IV. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 31.9 :

Les postes de travail générateurs de poussières seront équipés d'installations de captage. Il en sera ainsi du chargement des produits dans les trémies (hotte ventilée) et du poste de remplissage des flacons.

.../...

L'ensemble du bâtiment sera ventilé.

Les rejets de poussières sont récapitulés dans le tableau suivant :

Origine	Débit d'extraction	Moyen de filtration
Aspiration chargement des trémies et remplissage des bouteilles	4 000 m ³ /h	Filtre à manches + Filtre absolu
Ventilation du bâtiment	7 000 m ³ /h	Filtre à poches + Filtre absolu

Le degré d'efficacité des filtres absolus sera de 99,97 % indice DOP (poussières de 0,3 microns ou plus).

Une mesure de perte de charge avec alarme haute et basse sera installée sur chaque filtre absolu. En cas de dépassement des valeurs de consigne, l'alimentation électrique du ventilateur correspondant et de la chaîne de conditionnement sera automatiquement coupée.

Les produits recueillis dans la filtration seront autant que possible recyclés en fabrication ; sinon ils seront incinérés dans un centre extérieur.

Le dépoussiérage des sols sera assuré au moyen d'un aspirateur industriel.

Le personnel revêtira une combinaison et des surbottes qu'il enlèvera à la sortie de l'atelier pour éviter de véhiculer du produit vers l'extérieur.

Ces survêtements seront incinérés dans un centre extérieur.

.../...

V. PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS

Article 31.10 :

Le mode d'élimination des déchets est précisé à l'article 5. Les emballages vides ayant été en contact avec la matière active seront obligatoirement considérés comme déchets générateurs de nuisance visés à l'article 5.1.C..

VI. PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 31.11 : Risque d'explosion de poussières

L'ensemble des équipements sera relié par une liaison équipotentielle et sera mis à la terre.

Les manches filtrantes seront en matériaux antistatiques. Les filtres à manches seront équipés de disques de rupture correctement dimensionnés ; ces disques seront reliés à l'extérieur du bâtiment au moyen de canalisations résistantes. Les filtres à manches seront décolmatés à l'azote.

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3., selon la classification des zones donnée par le plan INC - 07 - 011.

L'ensemble de l'atelier sera dépoussiéré périodiquement au moyen d'un aspirateur industriel.

Article 31.12 : Moyens de protection incendie

Le bâtiment, pour ses parties magasin de stockage, atelier de conditionnement et installations de ventilation, sera équipée de trois réseaux d'extinction automatique maintenus sous air.

Des extincteurs adaptés aux différents types de feu pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

.../...

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 31.14 :

Les quantités de produits à conditionner ou de produits finis présents dans l'atelier de conditionnement seront aussi limitées que possible ; elles seront pour les produits non ensilés inférieures à celles correspondant à deux jours de production.

Pour le reste, ces produits devront être stockés dans la partie dépôt du bâtiment, spécialement aménagée à cet effet.

Tout emballage (fût, sac, ...) ouvert et non vidé totalement devra être refermé hermétiquement pour le transporter ou le stocker.

.../...

ATELIER F 32

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 32.1 :

L'atelier est un atelier pilote destiné à la préparation de nouvelles formulations agropharmaceutiques en petits lots.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 32.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans un bâtiment à deux niveaux à structure métallique ; le mur faisant face au rack de canalisations sera coupe-feu 2 heures.

La toiture sera équipée d'orifices de désenfumage d'une surface suffisante.

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 32.4 : Prévention des risques de pollution accidentelle

Le sol de l'atelier devra être étanche.

.../...

Afin de collecter un déversement accidentel, le sol de l'atelier de la partie produits liquides sera en pente et muni d'une tranchée de collecte dirigée vers une fosse de 1 mètre-cube.

Des produits pulvérulents accidentellement répandus devront être recueillis par aspiration.

Article 32.5 :

Les eaux de refroidissement seront évacuées vers le réseau d'eaux usées de l'usine.

Article 32.6 : Eaux de nettoyage des équipements :

Ces eaux seront recueillies dans la fosse de rétention puis pompées en fûts pour être traitées dans un centre de traitement extérieur. Les quantités en seront aussi réduites que possible.

Article 32.7. : Eaux de nettoyage des ateliers

Le local de formulation poudres sera nettoyé au moyen d'un aspirateur industriel.

Le local de formulation liquide sera nettoyé à la serpillière. Les eaux seront récupérées dans la fosse de rétention et pompées en fûts pour être traitées dans un centre de traitement extérieur.

IV. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 32.8. :

Les postes générateurs de poussières seront équipés d'installations de captage. Il en sera ainsi du pesage des poudres à charger, du chargement de ces poudres, du remplissage final des bouteilles. Avant rejet, l'air ainsi capté sera purifié à l'aide d'un filtre absolu.

.../...

L'ensemble du bâtiment sera ventilé, et l'air de ventilation passera au travers de deux étages de filtration dont le dernier sera équipé de filtres absolus.

Le degré d'efficacité des filtres absolus sera de 99,97 % (indice DOP pour des poussières de taille supérieure à 0,3 microns). L'état des filtres sera contrôlé par une mesure de perte de charge. Les poussières recueillies sur les filtres seront incinérées.

Chaque évent de réacteur sera connecté à un laveur de gaz à la soude, qui sera utilisé en cas d'utilisation de produits très actifs ou très dangereux ; la solution de soude épuisée sera éliminée dans un centre de traitement extérieur.

V. PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS

Article 32.9. :

Le mode d'élimination des déchets est précisé à l'article 5. Les déchets souillés (ayant été en contact avec la matière active) seront obligatoirement considérés comme déchets générateurs de nuisance visés à l'article 5.1.C..

VI. PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 32.10. : Risque d'explosion de poussières et de vapeurs

L'ensemble des équipements sera relié par une liaison équipotentielle et sera mis à la terre.

Les réacteurs seront inertés à l'azote lorsque des liquides inflammables seront présents. Une alarme sonore et visuelle devra fonctionner dès lors que la pression d'alimentation en azote chutera en dessous d'une certaine valeur.

.../...

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3., selon la classification des zones donnée par le plan INC - 07 - 012.

Les installations seront dépoussiérées périodiquement au moyen d'un aspirateur industriel.

Article 32.11. : Moyens de protection incendie :

Un robinet d'incendie armé (RIA) sera installé dans le bâtiment.

Des extincteurs adaptés aux différents types de feu pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

Le local électrique sera protégé par un dispositif d'extinction automatique utilisant du halon.

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 32.12 :

Les formulations non conformes qui ne peuvent être recyclées seront considérées comme déchets générateurs de nuisance ; elles seront éliminées conformément aux dispositions de l'article 5.1.C..

Article 32.13. :

Les quantités de matières premières et de produits formulés présents dans l'atelier seront aussi limitées que possible.

La quantité de liquides inflammables présente dans l'atelier restera inférieure à 500 litres.

.../...

ATELIER F 33

I. DISPOSITIONS GENERALES

Article 33.1. :

L'atelier est destiné à la formulation, à la granulation et au conditionnement d'herbicides de la famille des sulfonlurées.

II. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Article 33.3 :

Les activités visées plus haut seront exercées dans un bâtiment composé :

- d'une tour de formulation et granulation comportant 7 niveaux

- d'un hall de stockage destiné à l'entreposage des produits finis.

Ce bâtiment sera en structure métallique avec bardage métallique double peau et toiture en bac acier.

Le magasin de stockage sera équipé d'orifices de désenfumage d'une surface suffisante.

III. PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 33.4. : Prévention des risques de pollution accidentelle

Les sols de chaque étage de l'atelier et du magasin devront être étanches.

.../...

En cas d'écoulement accidentel de produits liquides sur le sol de l'un des étages de la tour de formulation, ceux-ci devront se diriger vers une citerne extérieure de 45 m³. Dans ce cas, la procédure décrite à l'article 3.5. sixième alinéa devra également être mise en oeuvre.

Article 33.6. : Eaux de procédé :

L'eau ne rentrera en jeu dans les procédés de fabrication que pour la granulation du produit. Aucune eau de cette nature ne devra normalement être rejetée. En cas de purge, cette eau ira vers la citerne de stockage des eaux de nettoyage visée à l'article 33.4. (2^{ème} alinéa).

Article 33.7. : Eaux de nettoyage des équipements :

Les quantités d'eau utilisées pour le nettoyage des équipements ne pouvant être nettoyés exclusivement à sec seront aussi limitées que possible. Les eaux ainsi générées seront exclusivement dirigées vers la citerne de stockage visée au 2^{ème} alinéa de l'article 33.4..

Article 33.8. : Eaux de nettoyage des ateliers :

Les quantités d'eau mises en oeuvre pour le nettoyage des sols de l'atelier seront réduites au minimum nécessaire. Ils seront nettoyés au moyen de serpillères, les eaux de nettoyage étant évacuées vers la citerne de stockage déjà citée.

IV. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 33.9. :

Les postes générateurs de poussières seront équipés d'installations de captage d'air (chargement et pesage des matières premières, soutirages en fûts, emballage).

.../...

Les rejets principaux de poussières sont récapitulés dans le tableau ci-dessous :

N°	Origine	Débit Extraction	Moyen de filtration
1	Postes de travail générateurs de poussières + procédé	20 000 m ³ /h	Filtre à manches + 2 ^{ème} étage filtre à manches + filtre absolu
2	Renouvellement air ateliers	140 000 m ³ /h	Filtre à manches + filtre absolu
3	Nettoyage par le vide des équipements	2 000 m ³ /h	Filtre à manches + 2 ^{ème} étage filtre à manches + filtre absolu

Les filtres absolus auront une efficacité de 99,97 % sur les poussières de 0,3 microns et plus (indice DOP). Ils seront munis d'un dispositif de mesure de perte de charge avec alarme haute et basse.

Une mesure annuelle de la teneur en poussières sera réalisée sur le rejet 1 et 2, dans les conditions prévues par la norme NFX 44052.

V. PREVENTION DE LA POLLUTION DUE AUX DECHETS

Article 33.10. :

Le mode d'élimination des déchets est précisé à l'article 5. Les déchets souillés (ayant été en contact avec la matière active) seront obligatoirement considérés comme déchets générateurs de nuisance visés à l'article 5.1.C..

.../...

VI PREVENTION DES RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE

Article 33.11. : Risque d'explosion de poussières :

L'ensemble des équipements et des canalisations sera relié par une liaison équipotentielle, et sera mis à la terre.

Les canalisations de transport de produits pulvérulents seront en acier inoxydable non revêtus sur la face interne.

Les manches filtrantes seront en matériaux antistatiques.

L'ensemble des capacités sera inerté à l'azote ; trois boucles d'inertage couvriront l'installation de transport pneumatique.

Sur chacune de ces boucles, la teneur en oxygène sera mesurée en continu. L'analyseur déclenchera une alarme lorsque la concentration maximale admissible en oxygène sera dépassée, et provoquera l'arrêt de l'installation lorsque la concentration en oxygène sera trop élevée.

Les filtres à manches seront équipés d'évents de surpression, raccordés à l'extérieur du bâtiment par l'intermédiaire de canalisations résistantes.

Un ampèremètre sera installé sur le moteur du broyeur à marteaux. Le broyeur-séparateur ACM sera équipé d'une sonde de température sur la circulation de gaz porteur ; en cas de dépassement de la température limite, il devra y avoir arrêt automatique de l'alimentation en produits.

Les matériels électriques seront choisis conformément aux règles générales énoncées à l'article 8.3., selon la classification des zones donnée par note interne DU PONT.

Les équipements seront dépoussiérés périodiquement par un système d'aspiration par le vide. Les ateliers seront nettoyés périodiquement au moyen d'aspirateurs mobiles utilisables en atmosphère explosive.

.../...

Article 33.12. : Moyens de protection incendie :

Le bâtiment sera équipé de deux postes d'extinction automatique à eau (maintenus sous air) :

- un pour le magasin
- un pour les différents étages de la tour de formulation.

Ces postes seront reliés au réseau d'eau incendie de l'usine décrit à l'article 7.3..

Des extincteurs adaptés aux différents types de feux pouvant survenir seront disposés en nombre suffisant.

VII. DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 33.13 :

Les formulations non conformes qui ne peuvent être recyclées seront considérées comme déchets ; elles seront éliminées conformément aux dispositions de l'article 5.1.C..

Article 33.14. :

Les quantités de produits à formuler et de produits formulés présents dans l'atelier de formulation devront être aussi limitées que possible.

Le stock de matière active n' excédera pas la quantité nécessaire pour un poste de 8 heures. Pour les adjuvants en petites quantités, le stock n'excédera pas une palette.

Les produits finis seront au plus vite dirigés vers la partie magasin du bâtiment.

VIII. DISPOSITIONS DIVERSES

Article 33.15 - Les conditions fixées par les articles précédents ne peuvent en aucun cas ni à aucune époque, faire obstacle à l'application des dispositions du Titre III du Livre II du code du travail (hygiène et sécurité) ainsi qu'à celles des règlements d'administration publique pris en application de l'article L.231-2 de ce même code.

Article 33.16 - La présente autorisation cessera d'avoir effet dans le cas où les activités mentionnées ci-dessus n'auront pas été mises en exploitation avant l'expiration d'un délai de trois ans à compter du jour de la notification ou si leur exploitation est interrompue pendant deux années consécutives, sauf le cas de force majeure.

Article 33.17 - Dans le cas où l'établissement changerait d'exploitant, le nouvel exploitant ou son représentant devra en faire la déclaration au Préfet dans le mois suivant la prise de possession.

Article 33.18 - En cas de cessation d'activité, l'exploitant en informera le préfet du Haut-Rhin dans le mois qui suit cette cessation.

Il remettra le site de l'installation dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun dangers ou inconvénients mentionnés à l'article 1 de la loi du 19 juillet 1976 (article 34 du décret du 21 septembre 1977).

Article 33.19 - L'administration se réserve la faculté de prescrire ultérieurement toutes les mesures que le fonctionnement ou la transformation dudit établissement rendrait nécessaires dans l'intérêt de la salubrité et de la sécurité publiques et ce, sans que l'exploitant puisse prétendre de ce chef à aucune indemnité ou à aucun dédommagement.

Article 33.20 - Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

Article 33.21 - La présente autorisation ne dispense pas le bénéficiaire des formalités et accords exigibles, le cas échéant, par d'autres réglementations (code de l'urbanisme, code du travail, voirie, etc...).

Article 33.22 - Le secrétaire général de la préfecture du Haut-Rhin et le directeur régional de l'Industrie et de la recherche chargé de l'inspection des installations classées et les inspecteurs des services d'Incendie et de secours sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de veiller à l'exécution du présent arrêté.

Un avis faisant connaître qu'une copie de l'arrêté d'autorisation est déposée à la mairie et mise à la disposition de tout intéressé, sera inséré par les soins du service instructeur et aux frais de l'exploitant dans deux journaux locaux.

Un extrait du présent arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles l'installation est soumise sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois et affiché en permanence de façon visible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

Pour ampliation,
pour le préfet et par délégation,
le chef de bureau

P. PAULET

Fait à COLMAR, le 6 JAN. 1989

Pour le Préfet,
et par délégation,
Le Secrétaire Général

Bertrand LABARTHE

