

PREFECTURE DE LA MOSELLE

Direction de l'environnement
Et du développement durable

Bureau des installations classées

Affaire suivie par Sylvie INGOLD

☎ 03.87.34.88.98

☎ 03.87.34.85.15

✉ sylvie.ingold@moselle.pref.gouv.fr

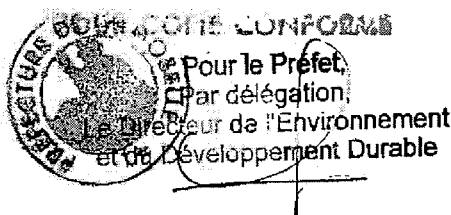
Arrêté

n° 2009-DEDD/IC- 188

du 14 SEP. 2009

autorisant la société ARKEMA à poursuivre l'exploitation sur le territoire des communes de SAINT-AVOLD et L'HÔPITAL, d'un atelier de fabrication de polymères acryliques (atelier SAP).

LE PREFET DE LA REGION LORRAINE
PREFET DE LA ZONE DE DEFENSE EST
PREFET DE LA MOSELLE
OFFICIER DE LA LEGION D'HONNEUR
OFFICIER DE L'ORDRE NATIONAL DU MERITE



Monique HAMAN

Vu les titres 1 des livres V des parties législative et réglementaire du Code de l'environnement, et notamment l'article R 512-31 ;

Vu l'arrêté préfectoral DRCLAJ-2009-39 en date du 28 juillet 2009 portant délégation de signature en faveur de Monsieur Jean-Francis TREFFEL, Secrétaire Général de la préfecture de la Moselle ;

Vu l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu l'arrêté préfectoral n°2006-AG/2-13 du 4 janvier 2006 autorisant la société ARKEMA à continuer d'exploiter, sur le territoire de la commune de SAINT-AVOLD, un atelier de fabrication de polymères acryliques (atelier SAP) ;

Vu l'arrêté préfectoral n°2006-DEDD/1-306 du 22 août 2006 portant refonte de l'arrêté cadre modifié n°93-AG/2-194 du 13 avril 1993, réglementant les ateliers exploités par la société ARKEMA, situés sur la plate-forme pétrochimique de CARLING/SAINT-AVOLD ;

Vu le dossier d'information déposé par la société ARKEMA, dont le siège social est situé n° 420 de la rue d'Estienne d'Orves à COLOMBES (92705), par courrier référencé ENV/FLT/L032/09 du 13 mars 2009, relatif à un projet de dégoullottage de son atelier Superabsorbants (SAP) implanté sur le territoire des communes de Saint-Avold et L'Hôpital, sans modification du procédé, permettant d'augmenter la capacité de production de SAP de 15 000 à 20 000 tonnes par an ;

Vu le rapport de l'Inspection des Installations Classées en date du 11 août 2009 ;

Vu l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques en date du 28 août 2009 ;

Considérant que les modifications projetées par la société ARKEMA visant à augmenter la capacité de production de l'atelier SAP ne modifient pas le classement global de l'établissement ni même de l'atelier ;

Considérant que ces modifications n'occasionnent pas par rapport à la situation actuellement autorisée de rejets supplémentaires liquide ou gazeux en sortie de l'établissement grâce notamment à la mise en place d'une technique de réduction à la source des émissions de COV (heptane) conforme aux meilleures techniques disponibles ;

Considérant enfin que ces modifications n'engendrent pas d'aggravation des effets identifiés sur les installations de la société ARKEMA en cas de situation accidentelle ;

Considérant par conséquent que ces modification ne sont pas de nature à entraîner des dangers ou inconvénients nouveaux mentionnés à l'article L. 511-1 du Code de l'Environnement ;

Sur proposition du Secrétaire Général de la Préfecture de la Moselle ;

ARRÊTE :

TITRE 1. PORTEE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GENERALES

CHAPITRE 1.1. BENEFICIAIRE ET PORTEE DE L'AUTORISATION

ARTICLE 1.1.1. EXPLOITANT TITULAIRE DE L'AUTORISATION

La société ARKEMA dont le siège social est situé n° 420 de la rue d'Estienne d'Orves à COLOMBES (92705) est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté, à poursuivre l'exploitation sur le territoire des communes de Saint-Avoid et l'Hôpital, un atelier de fabrication de polymères acryliques Superabsorbants (atelier SAP) avec une capacité de fabrication de polymères acryliques de 60 tonnes par jour (20 000 tonnes par an).

Les installations autorisées par le présent arrêté sont soumises aux dispositions de l'arrêté préfectoral cadre n°2006-DEDD/1-306 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures sauf en ce qu'elles auraient de contraire au présent arrêté.

ARTICLE 1.1.2. MODIFICATIONS ET COMPLEMENTS APPORTES AUX PRESCRIPTIONS DES ACTES ANTERIEURS

Les prescriptions suivantes sont abrogées et remplacées par les dispositions du présent arrêté :

- pour les eaux de réfrigération de l'atelier SAP, le 2^{ème} alinéa de l'article 2.3 de l'arrêté préfectoral n° 2001-AG/2-323 du 27 septembre 2001 prescrivant à la société ATOFINA les modalités de surveillance des eaux traitées par la station d'épuration finale du site de la plate-forme pétrochimique de Saint-Avoid-Carling, ainsi que les modalités de rejet de ces eaux vers le milieu naturel,
- arrêté préfectoral n° 94-AG/2-586 du 21 décembre 1994 autorisant la société ELF-ATOCHEM à continuer d'exploiter un atelier de fabrication de polymères acryliques à Saint-Avoid,
- arrêté préfectoral n° 95-AG/2-599 du 14 novembre 1995 modifiant les prescriptions de l'arrêté préfectoral n° 94-AG/2-586 du 21 décembre 1994 autorisant la société ELF-ATOCHEM à continuer d'exploiter un atelier de fabrication de polymères acryliques à Saint-Avoid,
- arrêté préfectoral n° 2003-AG/2-41 du 12 février 2003 prescrivant à la société ATOFINA de Saint-Avoid des compléments à l'étude de dangers de l'atelier SAP, une tierce expertise ainsi que des travaux de sécurité sur cet atelier,
- arrêté préfectoral n° 2006-AG/2-13 du 4 janvier 2006 autorisant la société ARKEMA à continuer d'exploiter sur le territoire de la commune de Saint-Avoid, un atelier de fabrication de polymères acryliques (atelier SAP),

- arrêté préfectoral n° 2008-DEDD/IC-159 du 4 août 2008 modifiant l'article 3 de l'arrêté préfectoral n° 2003-AG/2-41 du 12 février 2003 prescrivant à la société ATOFINA de Saint-Avold des travaux de sécurité sur son atelier « superabsorbant » (SAP) sis sur la plateforme pétrochimique de Carling/Saint-Avold.

ARTICLE 1.1.3. INSTALLATIONS NON VISEES PAR LA NOMENCLATURE OU SOUMISES A DECLARATION

Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités dans l'établissement, qui, mentionnés ou non dans la nomenclature, sont de nature par leur proximité ou leur connexité avec une installation soumise à autorisation à modifier les dangers ou inconvénients de cette installation.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sont applicables aux installations classées soumises à déclaration incluses dans l'établissement dès lors que ces installations ne sont pas réglementées par le présent arrêté préfectoral.

CHAPITRE 1.2. NATURE DES INSTALLATIONS

ARTICLE 1.2.1. LISTE DES INSTALLATIONS CONCERNEES PAR UNE RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES

La liste des installations concernées par une rubrique de la nomenclature des installations classées est donnée dans le tableau ci-après.

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	AS, A, D, DC*	Caractéristiques de l'installation
1172.3	<p>Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement (A), très toxiques pour les organismes aquatiques telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>3. supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t.</p>	DC	<p>Acide acrylique : 35 t Agent bactéricide : 0,6 t (incorporé dans un mélange maître)</p> <p>Soit un total de 35,6 t.</p>
1173.3	<p>Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement (B), toxiques pour les organismes aquatiques telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>3. Supérieure ou égale à 100 t, mais inférieure à 200 t.</p>	DC	<p>Heptane : 110 t Solution aqueuse d'acrylate de sodium : 61 t</p> <p>Soit un total de 171 t.</p>
1200.2. c	<p>Fabrication, emploi ou stockage de substances ou préparations comburantes telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion des substances visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques.</p>	D	<p>Persulfate de potassium : 5 t</p>

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	AS, A, D, DC*	Caractéristiques de l'installation
	2. Emploi ou stockage. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : c) Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t.		
1432.2.a	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables. 2. Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 : a) Représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m ³	A	Liquides inflammables de 1 ^{ère} catégorie : - Acide acrylique : 30 m ³ - Heptane : 155 m ³ Soit une capacité équivalente de 189 m³
1433.B.a	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables. B. Installations autres de simple mélange à froid : Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : a) Supérieure à 10 t.	A	Liquides inflammables de 1 ^{ère} catégorie : - Acide acrylique : 35 t - Heptane : 110 t Soit un total de 145 t.
1434.2	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables. 2. Installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation.	A	Poste de déchargement d'acide acrylique et d'heptane
1510.2	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des entrepôts couverts à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque et des établissements recevant du public. Le volume des entrepôts étant : 2. Supérieur ou égal à 5 000 m ³ , mais inférieur à 50 000 m ³	DC	Un bâtiment de stockage du SAP, des matériaux d'emballage du SAP (palettes, sacs, ...), des additifs, des réticulants, des épaississants et autres matières combustibles non inflammables. Volume de l'entrepôt : 23600 m ³ .
1630.B.2	Fabrication industrielle, emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique. B. - Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique. Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure à 100 t, mais inférieure ou égale à 250 t.	D	Lessive de soude à 50 % : 180 t
2660.1	Fabrication industrielle ou régénération de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques).	A	Fabrication de polymères acryliques SAP : capacité totale de fabrication : 60 t/j

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	AS, A, D, DC*	Caractéristiques de l'installation
2662.a	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques). Le volume susceptible d'être stocké étant : a) Supérieur ou égal à 1 000 m ³ .	A	Stockage de SAP : 4700 m ³
2920.2.a	Installations de réfrigération ou de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10⁵ Pa. 2. Comprimant ou utilisant des fluides non inflammables et non toxiques, la puissance absorbée étant : a) supérieure à 500 kW.	A	2 groupes froid fonctionnant aux hydrocarbures halogénés : l'un de puissance 380 kW et l'autre de puissance 400 kW. Soit un total de 780 kW
2921.1.a	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air: 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW.	A	Un circuit de refroidissement avec une tour aéroréfrigérante de puissance totale : 15,64 MW

- * :
- A : Autorisation
 - AS : Autorisation avec Servitudes d'utilité publique
 - D : Déclaration
 - DC : soumis au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du Code de l'Environnement sauf lorsque ces installations sont incluses dans un établissement qui comporte au moins une installation soumise à autorisation

ARTICLE 1.2.2. CONSISTANCE DES INSTALLATIONS AUTORISEES

Les installations de l'atelier SAP visées par le présent arrêté comprennent notamment :

- 1 bac de stockage de 30 m³ d'acide acrylique et son poste de dépotage de camion-citerne associé,
- 1 bac de stockage de 155 m³ d'heptane et son poste de dépotage de camion-citerne associé,
- 2 bacs de stockage de soude à 50 % de 60 m³ chacun et le poste de dépotage de camion-citerne associé à ces bacs,
- 1 réacteur de neutralisation de 5 m³ et son réservoir de stockage de 18,7 m³ de la solution d'acrylate de sodium,
- 4 bacs de préparation d'additifs, dont 2 de 8,7 m³ chacun et 2 de 3,6 m³ chacun
- 2 lignes de production de SAP de capacité totale de production de 60 t/j ; chaque ligne comprend principalement :
 - o 1 pot de charge de 8,5 m³
 - o 2 réacteurs de 13,8 m³ chacun,
 - o 2 concentrateurs de 14,5 m³ chacun,
 - o 1 sécheur,
 - o 1 ligne de tamisage et broyage du SAP,
- 2 lignes de mélange comprenant chacune, 1 trémie de réception, 4 silos de stockage et 1 mélangeur,

- 1 bâtiment de stockage destiné essentiellement à l'entreposage du produit fini (SAP) et des matières premières non inflammables (additifs, réticulants, épaississants, ...),
- 1 stockage extérieur de SAP sous chapiteau,
- 2 groupes frigorifiques et un circuit de réfrigération équipé d'une tour aéroréfrigérante,
- un réseau de collecte et de traitement des évènements comportant notamment 2 colonnes d'adsorption à charbon actif.

CHAPITRE 1.3. CONFORMITE AU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION

Les installations et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant. En tout état de cause, elles respectent par ailleurs les dispositions du présent arrêté, des arrêtés complémentaires et des réglementations autres en vigueur.

CHAPITRE 1.4. MODIFICATIONS ET CESSATION D'ACTIVITE

ARTICLE 1.4.1. PORTER A CONNAISSANCE

Toute modification apportée par le demandeur aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, est portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation.

ARTICLE 1.4.2. MISE A JOUR DES ETUDES D'IMPACT ET DE DANGERS

Les études d'impact et de dangers sont actualisées à l'occasion de toute modification notable telle que prévue à l'article R. 512-33 du code de l'environnement. Par ailleurs, l'étude des dangers est réexaminée et, si nécessaire, mise à jour au moins tous les cinq ans, sans préjudice de l'application des dispositions de l'article R. 512-31. Ces compléments sont systématiquement communiqués au Préfet qui pourra demander une analyse critique d'éléments du dossier justifiant des vérifications particulières, effectuée par un organisme extérieur expert dont le choix est soumis à son approbation. Tous les frais engagés à cette occasion sont supportés par l'exploitant.

La prochaine révision de l'étude de dangers de l'atelier SAP sera transmise à M. le Préfet avant le 13 mars 2014.

ARTICLE 1.4.3. CESSATION D'ACTIVITE

Lorsqu'une installation classée est mise à l'arrêt définitif, l'exploitant notifie au préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celui-ci.

La notification prévue ci-dessus indique les mesures prises ou prévues pour assurer, dès l'arrêt de l'exploitation, la mise en sécurité du site. Ces mesures comportent notamment :

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

En outre, l'exploitant doit placer le site de l'installation dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 et qu'il permette un usage futur du site déterminé selon les dispositions des articles R.512-75 et R.512-76 du Code de l'environnement.

CHAPITRE 1.5. RESPECT DES AUTRES LEGISLATIONS ET REGLEMENTATIONS

Les dispositions de cet arrêté préfectoral sont prises sans préjudice des autres législations et réglementations applicables, et notamment le code minier, le code civil, le code de l'urbanisme, le code du travail et le code général des collectivités territoriales, la réglementation sur les équipements sous pression.

TITRE 2. GESTION DE L'ATELIER SAP

CHAPITRE 2.1. EXPLOITATION DES INSTALLATIONS

ARTICLE 2.1.1. OBJECTIFS GENERAUX

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception l'aménagement, l'entretien et l'exploitation des installations pour :

- limiter la consommation d'eau, et limiter les émissions de polluants dans l'environnement,
- la gestion des effluents et déchets en fonction de leurs caractéristiques, ainsi que la réduction des quantités rejetées,
- prévenir en toutes circonstances, l'émission, la dissémination ou le déversement, chroniques ou accidentels, directs ou indirects, de matières ou substances qui peuvent présenter des dangers ou inconvénients pour la commodité de voisinage, la santé, la salubrité publique, l'agriculture, la protection de la nature et de l'environnement ainsi que pour la conservation des sites et des monuments.

ARTICLE 2.1.2. CONSIGNES D'EXPLOITATION

L'exploitant établit des consignes d'exploitation pour l'ensemble des installations comportant explicitement les vérifications à effectuer, en conditions d'exploitation normale, en périodes de démarrage, de dysfonctionnement ou d'arrêt momentané de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent arrêté.

L'exploitation doit se faire sous la surveillance permanente de personnes nommément désignées par l'exploitant et ayant une connaissance des dangers des produits stockés ou utilisés dans l'installation.

CHAPITRE 2.2. DANGERS OU NUISANCES NON PREVENUS

Tout danger ou toute nuisance non susceptible d'être prévenu(e) par les prescriptions du présent arrêté est immédiatement porté(e) à la connaissance du Préfet par l'exploitant.

TITRE 3. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

CHAPITRE 3.1. CONCEPTION DES INSTALLATIONS

ARTICLE 3.1.1. DISPOSITIONS GENERALES

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions à l'atmosphère, y compris diffuses, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective et le traitement des effluents en fonction de leurs caractéristiques et la réduction des quantités rejetées en optimisant notamment l'efficacité énergétique.

Les installations de traitement devront être conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne pourront assurer pleinement leur fonction. Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant devra prendre les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou en arrêtant les installations concernées.

Les incidents ayant entraîné le fonctionnement d'une alarme et/ou l'arrêt des installations de traitement des rejets atmosphériques ainsi que les causes de ces incidents et les remèdes apportés sont également consignés dans un registre.

ARTICLE 3.1.2. EMISSIONS DIFFUSES ET ENVOLS DE POUSSIÈRES

Toutes les dispositions sont prises pour limiter les envols de poussières. En particulier :

- le tamisage et le broyage du SAP sont effectués dans des équipements fermés reliés au réseau d'évents de l'atelier,
- le transport de la poudre de SAP depuis la section tamisage/broyage vers le conditionnement en sacs et big-bags fermés s'effectue par des convoyeurs fermés pneumatiques et sous azote,
- les équipements de conditionnement de la poudre de SAP (trémies de réception, silos de stockage, mélangeurs, convoyeurs et bennes de pesage) sont munis de dispositifs de capotage et d'aspiration. L'aspiration est raccordée à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les valeurs limites imposées par le présent arrêté à l'article 3.2.3,
- le stockage final de poudre de SAP est confiné (big-bags et sacs fermés, ...).

ARTICLE 3.1.3. EMISSIONS DIFFUSES DE COMPOSES ORGANIQUES VOLATILS

Afin de limiter les émissions diffuses de COV, et plus particulièrement d'heptane, les dispositions suivantes sont mises en œuvre :

- le bac de stockage d'heptane est équipé d'un toit flottant,
- un quench de la phase gaz des réacteurs de polymérisation est réalisé en fin de réaction de polymérisation et pendant le transfert vers les concentrateurs. Ce quench est réalisé par aspersion d'heptane froid dans le réacteur permettant ainsi de condenser et récupérer les vapeurs d'heptane à l'intérieur de l'appareil,

Par ailleurs, les dispositions suivantes sont mises en œuvre sur les nouvelles installations, et sur l'existant en cas de remplacement de matériel :

- le nombre de brides est réduit au maximum sur les tuyauteries,
- les pompes de dépotage d'heptane et d'acide acrylique sont de technologie étanche.

CHAPITRE 3.2. CONDITIONS DE REJET

ARTICLE 3.2.1. DISPOSITIONS GÉNÉRALES

Les points de rejet dans le milieu naturel doivent être en nombre aussi réduit que possible. Tout rejet non prévu au présent chapitre ou non conforme à ses dispositions est interdit. Les ouvrages de rejet doivent permettre une bonne diffusion dans le milieu récepteur.

Les conduits d'évacuation des effluents atmosphériques nécessitant un suivi, dont les points de rejet sont repris ci-après, doivent être aménagés (plate-forme de mesure, orifices, fluides de fonctionnement, emplacement des appareils, longueur droite pour la mesure des particules) de manière à permettre des mesures représentatives des émissions de polluants à l'atmosphère. En particulier les dispositions de la norme NF 44-052 (ou le cas échéant EN 13284-1) sont respectées.

Ces points doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspecteur des installations classées.

La dilution des rejets atmosphériques est interdite.

ARTICLE 3.2.2. CONDUITS ET INSTALLATIONS RACCORDEES

Les gaz émis à l'atmosphère lors du remplissage du réservoir d'acide acrylique sont évacués par l'évent du bac de stockage situé à 13 mètres hauteur.

Les vapeurs chargées de Composés Organiques Volatils (COV) provenant :

- des bacs de préparation des tensioactifs (R210 et R220),
- des réacteurs de polymérisation,
- des concentrateurs,
- des sécheurs,
- du bac de lavage de l'heptane (décanteur),
- des bacs de reprise d'heptane,

sont collectées pour être traitées dans une installation d'adsorption à charbon actif. Cette installation est notamment équipée de deux colonnes de traitement fonctionnant alternativement : l'une en phase d'adsorption, l'autre en phase de régénération.

Les émissions issues des équipements de conditionnement de la poudre de SAP (trémies de réception, silos de stockage, mélangeurs, convoyeurs et bennes de pesage) sont collectées et dépoussiérées. La vitesse d'éjection des gaz dépoussiérés est supérieure à 8 m/s. Ceux-ci sont rejetés aux hauteurs suivantes :

- 19 mètres pour l'installation d'inertage,
- 10 mètres pour l'installation d'ensachage.

ARTICLE 3.2.3. VALEURS LIMITES DES CONCENTRATIONS DANS LES REJETS ATMOSPHERIQUES

Les émissions de COV de l'atelier SAP sont soumises aux dispositions de l'arrêté préfectoral n° 2009-DEDD/IC-12 du 9 janvier 2009 et de ses éventuelles modifications ultérieures imposant à ARKEMA la mise en place d'un schéma de maîtrise des émissions de composés organiques volatils, avec les prescriptions complémentaires suivantes :

- Emissions canalisées : le flux de COV de la cheminée de rejet de l'installation de traitement par charbon actif (« événement fabrication ») est inférieur à 2 kg/h, avec un flux annuel inférieur ou égal à 16 tonnes.
- Emissions diffuses : les émissions totales diffuses de COV de l'atelier n'excèdent pas 166,5 t/an.

Les émissions de poussières issues du dépoussiérage des équipements de conditionnement de la poudre de SAP sont limitées à 15 mg/Nm³, le volume de gaz étant exprimé sur gaz secs et rapporté à une teneur en oxygène de 3 %. Le débit total est au maximum de 127 000 m³/j.

ARTICLE 3.2.4. CONTROLE DES REJETS ATMOSPHERIQUES

Article 3.2.4.1. Emissions de COV

Le contrôle des émissions de COV de l'atelier SAP est soumis aux dispositions de l'arrêté préfectoral n° 2009-DEDD/IC-12 du 9 janvier 2009 précité et de ses éventuelles modifications ultérieures.

Article 3.2.4.2. Emissions de poussières

L'exploitant fait effectuer une fois par an une mesure des émissions de poussières citées à l'article 3.2.3., de l'oxygène et du débit de rejet par un organisme agréé par le ministère en charge de l'environnement ou choisi en accord avec l'inspection des installations classées.

Les méthodes de mesure, prélèvement et analyse sont conformes aux normes en vigueur et sont réalisés sur une durée qui est fonction des caractéristiques de l'appareil et du polluant et d'au moins une demi-heure. La mesure est réalisée en marche continue et stable.

Les résultats comparés aux valeurs limites imposées à l'article 3.2.3. et commentés sont transmis à l'inspection des installations classées suivant les dispositions de l'arrêté préfectoral cadre n°2006-DEDD/1-306 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures sauf si la mesure fait apparaître une non-conformité avec les prescriptions du présent arrêté. Dans ce cas, les résultats sont communiqués à l'inspection des installations classées dans les plus brefs délais, accompagnés de commentaires sur les raisons du dépassement ainsi que les mesures prises ou envisagées pour y remédier.

TITRE 4. PROTECTION DES RESSOURCES EN EAUX ET DES MILIEUX AQUATIQUES

CHAPITRE 4.1. PRELEVEMENTS ET CONSOMMATIONS D'EAU

ARTICLE 4.1.1. EAU POTABLE

L'usage de l'eau potable est limité aux besoins sanitaires du personnel affecté à l'exploitation des installations de l'atelier SAP (sanitaires et consommation).

ARTICLE 4.1.2. EAU INDUSTRIELLE

La consommation d'eau industrielle qui ne s'avère pas liée à la lutte contre un incendie ou aux exercices de secours est limitée pour l'atelier SAP à 155 000 m³/an (inclut l'eau déminéralisée).

CHAPITRE 4.2. COLLECTE ET TRAITEMENT DES EFFLUENTS LIQUIDES

ARTICLE 4.2.1. DISPOSITIONS GENERALES

Tous les effluents aqueux sont canalisés. Tout rejet d'effluent liquide non prévu au présent chapitre ou non conforme à ses dispositions est interdit.

A l'exception des cas accidentels où la sécurité des personnes ou des installations serait compromise, il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur.

ARTICLE 4.2.2. IDENTIFICATION DES EFFLUENTS

L'exploitant est en mesure de distinguer les différentes catégories d'effluents suivants :

- Les eaux non polluées, dites propres, constituées :
 - o des purges et mises hors gel du circuit d'eau de réfrigération,
 - o des eaux pluviales de voiries, des dalles non polluées, des toitures, des aires et cuvettes de rétention des stockages.
- Les eaux résiduaires industrielles constituées :
 - o des eaux de procédés de l'atelier,

- des eaux pluviales des dalles de l'atelier et de l'aire de dépotage qui ont pu être en contact avec des produits chimiques,
- des purges et des cuvettes de rétention des réservoirs qui ont pu être en contact avec des produits chimiques.

ARTICLE 4.2.3. COLLECTE DES EFFLUENTS

Article 4.2.3.1. Eaux non polluées

Les eaux non polluées sont collectées pour être dirigées vers l'ovoïde Nord afin d'être traitées par la Station de Traitement Final, avant rejet au milieu naturel.

Article 4.2.3.2. Eaux résiduaires industrielles

Les eaux résiduaires industrielles sont collectées pour être dirigées vers une fosse des eaux usées et séparée en deux compartiments dénommés fosse 1 et fosse 2 de façon à :

- séparer les flux à traiter selon leur nature,
- assurer la fonction de « tampon » dans chacune des 2 fosses afin d'acheminer un effluent de qualité homogène vers les installations de traitement.

La fosse n°1 reçoit les effluents chargés en matière organique soluble suivants :

- les eaux provenant des concentrateurs et des sécheurs,
- les eaux de lavage des pots de charge,
- la phase aqueuse provenant du lavage de l'heptane,
- les eaux pluviales de ruissellement au niveau de la pomperie du stockage de matières premières,
- les purges de la section neutralisation et les eaux de dalles de l'installation de neutralisation.

Les effluents collectés par cette fosse sont ensuite dirigés pour traitement à la station biologique. La fosse n°1 est équipée :

- d'une alarme de niveau haut reportée en salle de contrôle,
- d'une régulation de niveau qui gère le transfert vers la station biologique.

La fosse n°2 reçoit les eaux de lavage des réacteurs et des concentrateurs riches en matières en suspension. Les effluents collectés par cette fosse sont ensuite dirigés vers la Station de Traitement Final via une pompe déchiqueteuse qui facilite l'homogénéisation de la fosse. La fosse n°2 est équipée :

- d'une alarme de niveau haut reportée en salle de contrôle,
- d'un pH-mètre qui ferme automatiquement une vanne Tout Ou Rien placée sur la conduite reliant la fosse à l'Ovoïde Sud,
- de sécurités de niveau haut et bas qui gèrent l'ouverture de la vanne Tout Ou Rien placée sur la conduite reliant la fosse à l'Ovoïde Sud.

ARTICLE 4.2.4. CARACTERISTIQUES DES REJETS

Article 4.2.4.1. Eaux résiduaires industrielles

Les eaux résiduaires industrielles en sortie de l'atelier ne doivent pas excéder en moyenne mensuelle les seuils suivants :

- débit total (fosse 1+fosse 2) : 290 m³/j,
- DCOeb (fosse 1) : 170 kg/j,

- MEST (fosse 2) : 250 kg/j.

Article 4.2.4.2. Purges du circuit d'eau de réfrigération

Les purges du circuit d'eau de réfrigération ne doivent pas excéder en moyenne quotidienne les valeurs limites suivantes, contrôlées, sauf stipulation contraire de la norme, sur effluent brut non décanté et non filtré, sans dilution préalable ou mélange avec d'autres effluents :

- pH compris en 5,5 et 9,5,
- température < 30°C,
- MEST : 15 kg/j,
- DCO : 45 kg/j,
- DBO5 : 15 kg/j,
- les concentrations en chrome hexavalent (NF T90-112), en cyanures (ISO 6703/2) et tributylétain doivent être inférieures au seuil de détection de ces polluants,
- la concentration en AOX (ISO 9562) doit être inférieure ou égale à 1 mg/l si le flux est supérieur à 30 g/j,
- la concentration en métaux totaux (NF T90-112) doit être inférieure ou égale à 15 mg/l si le flux est supérieur à 100 g/j.

ARTICLE 4.2.5. AUTOSURVEILLANCE DES REJETS

Article 4.2.5.1. Eaux résiduaires industrielles

Les eaux résiduaires industrielles issues de l'atelier font l'objet d'une autosurveillance avant envoi des effluents vers la station de traitement biologique et la station de traitement final :

- débit total (fosse 1+fosse 2) : relevé quotidien,
- DCOeb (fosse 1) : analyse une fois par semaine,
- MEST (fosse 2) : analyse une fois par semaine.

Ces analyses sont réalisées sur la base d'un prélèvement effectué sur une durée de 24 heures et proportionnel au débit.

Les résultats commentés sont transmis à l'inspection des installations classées suivant les dispositions de l'arrêté préfectoral n°2006-DEDD/1-306 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures.

Article 4.2.5.2. Purges du circuit d'eau de réfrigération

Les purges du circuit d'eau de réfrigération issues de l'atelier font l'objet d'une autosurveillance avant envoi des effluents vers la station de traitement final :

- Débit, pH et température : mesure une fois par mois,
- MEST : analyse une fois par mois,
- DCOeb : analyse une fois par mois,
- AOX : analyse une fois par mois.

Une mesure des concentrations des différents polluants visés à l'article 4.2.4.2. doit être effectuée au moins tous les 3 ans par un organisme agréé par le ministre de l'environnement. Ces mesures sont effectuées sur un échantillon représentatif du fonctionnement sur une journée de l'installation et constitué soit par un prélèvement continu d'une demi-heure, soit par au moins deux prélèvements instantanés espacés d'une demi-heure.

Les polluants visés à l'article 4.2.4.2. qui ne sont pas susceptibles d'être émis dans l'installation ne font pas l'objet des mesures périodiques prévues au présent point. Dans ce cas, l'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments techniques permettant d'attester l'absence d'émission de ces produits dans l'installation.

Les résultats commentés sont transmis à l'inspection des installations classées suivant les dispositions de l'arrêté préfectoral n°2006-DEDD/1-306 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures.

TITRE 5. DECHETS

Les dispositions de l'arrêté préfectoral n°2006-DEDD/1-306 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures s'appliquent.

TITRE 6. PREVENTION DES NUISANCES SONORES ET DES VIBRATIONS

Les dispositions de l'arrêté préfectoral n°2006-DEDD/1-306 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures s'appliquent.

Une campagne de mesures de la situation acoustique au niveau de l'atelier SAP est effectuée dans un délai de six mois à compter de la notification du présent arrêté, par un organisme ou une personne qualifiée dont le choix sera communiqué préalablement à l'inspection des installations classées.

Le rapport de mesures commenté est transmis à l'inspection des installations classées dans un délai de deux mois à compter de la date de réalisation des mesures.

TITRE 7. PREVENTION DES RISQUES TECHNOLOGIQUES

CHAPITRE 7.1. INFRASTRUCTURES ET INSTALLATIONS

ARTICLE 7.1.1. BATIMENTS ET LOCAUX

Article 7.1.1.1. Tour de fabrication

Les réacteurs de polymérisation, les concentrateurs, les sécheurs et leurs équipements associés (échangeurs, condenseurs, décanteurs, ...) sont localisés dans la tour de fabrication.

Cette tour est largement aérée de manière à limiter toute accumulation de gaz inflammables : structure semi-fermée en bardage léger et présentant des ouvertures sur au moins 50 % des façades. Elle est équipée d'un réseau de détecteurs d'hydrocarbures judicieusement placés.

La charpente du rez-de-chaussée de cette tour est ignifugée.

Article 7.1.1.2. Salle de contrôle et autres locaux

L'exploitant réalisera une étude permettant de vérifier que :

- la salle de contrôle et les locaux dans lesquels sont présents des personnels devant jouer un rôle dans la prévention des accidents en cas de dysfonctionnement de l'installation, sont implantés et protégés vis-à-vis des risques toxiques, d'incendie et d'explosion,
- le système de conduite et de gestion des sécurités de l'atelier SAP, les armoires de détection gaz et de détection feu et les armoires assurant la gestion des vannes de

protection incendie (déluge, queue de paon, ...) sont localisés dans un local du bâtiment de la salle de contrôle implanté et conçu pour rester opérationnel en toute circonstance.

L'étude sera transmise à l'inspection des installations classées sous un délai de 12 mois à compter de la notification du présent arrêté préfectoral. Elle sera accompagnée le cas échéant d'un plan d'actions visant à atteindre les objectifs précités.

En cas de destruction de l'automate de sécurité, les installations se mettent automatiquement en position de sécurité.

ARTICLE 7.1.2. INSTALLATIONS ELECTRIQUES – MISE A LA TERRE

Article 7.1.2.1. Généralités

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

Tous les appareils et les structures métalliques contenant et/ou véhiculant des produits inflammables et explosibles susceptibles d'engendrer des charges électrostatiques sont reliés par un réseau équipotentiel et mis à la terre selon les règles de l'art.

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

Article 7.1.2.2. Cas des zones susceptibles d'être à l'origine d'une explosion

Le plan des zones à risques d'explosion est effectué sous la responsabilité de l'exploitant et conformément à la réglementation en vigueur. Ce plan est tenu à la disposition de l'Inspection des Installations Classées et porté à la connaissance de l'organisme chargé de la vérification des installations électriques.

Les matériels, électriques ou non-électriques (mécanique, pneumatique, hydraulique ...) pour autant qu'ils aient une source propre d'inflammation, destinés à être utilisés en atmosphère explosive sont conformes aux dispositions de décret n° 96-1010 du 19 novembre 1996.

ARTICLE 7.1.3. PROTECTION CONTRE LA Foudre

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

- la charpente métallique de l'atelier est reliée à la terre et constitue ainsi une cage maillée conforme à la norme NF C 17-100,
- le dépotage de produits inflammables est interdit pendant les périodes orageuses,
- tous les appareils et les structures métalliques sont reliés par un réseau équipotentiel et mis à la terre selon les règles de l'art,
- les terres sont vérifiées une fois par an par un organisme spécialisé. Les constats issus de ces vérifications sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. L'exploitant conserve une trace écrite des éventuelles mesures correctives prises,
- les équipements suivants sont protégés par des dispositifs parafoudre :
 - o injection de stabilisant dans le réservoir d'acide acrylique,
 - o dispositif de noyage des réacteurs,
 - o centrale de détection d'hydrocarbures,
 - o vannes motorisées incendie,

- dispositifs d'alerte (interphone et système de radio locale).

Les dispositifs de protection contre la foudre sont vérifiés conformément à la réglementation en vigueur.

CHAPITRE 7.2. GESTION DES OPERATIONS PORTANT SUR DES SUBSTANCES POUVANT PRESENTER DES DANGERS

ARTICLE 7.2.1. CONSIGNES D'EXPLOITATION DESTINEES A PREVENIR LES ACCIDENTS, CONSIGNES DE SECURITE

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

Ces consignes doivent notamment indiquer :

- l'interdiction de fumer,
- l'interdiction de tout brûlage à l'air libre,
- l'interdiction d'apporter du feu ou une source d'ignition sous une forme quelconque dans les zones de dangers présentant des risques d'incendie ou d'explosion sauf pour les interventions ayant fait l'objet d'un permis d'intervention spécifique,
- l'obligation du « permis d'intervention (ou de travail) » ou « permis de feu »,
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, ventilation, climatisation, chauffage, fermeture des portes coupe-feu, obturation des écoulements d'égouts notamment),
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie,
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une canalisation contenant des substances dangereuses et notamment les conditions d'évacuation des déchets et eaux souillées en cas d'épandage accidentel dans le respect du présent arrêté et de la réglementation en vigueur,
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours.

Le réchauffage de l'acide acrylique qui aurait cristallisé fait l'objet d'une procédure écrite spécifique définissant les précautions à prendre pour éviter les surchauffes locales lors de l'opération de fonte des cristaux.

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

CHAPITRE 7.3. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES

ARTICLE 7.3.1. LISTE DE MESURES DE MAITRISE DES RISQUES

Pour les phénomènes dangereux susceptibles d'affecter les intérêts visés par l'article L. 511-1 du Code de l'Environnement, les mesures de maîtrise des risques, techniques et organisationnelles, prescrites ou figurant dans les études de dangers, ont une cinétique de mise en œuvre en adéquation avec celle des événements à maîtriser, sont efficaces, testées et maintenues de façon à garantir la pérennité de leur action. L'exploitant rédige une liste de ces mesures de maîtrise des

risques. Cette liste est intégrée dans le Système de Gestion de la Sécurité. Elle est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées et fait l'objet d'un suivi rigoureux.

Les paramètres relatifs aux performances de ces mesures de maîtrise des risques sont définis et suivis, leurs dérives détectées et corrigées, dans le cadre des procédures du système de gestion de sécurité de l'exploitant. Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées.

L'exploitant met à disposition de l'inspection des installations classées l'ensemble des documents permettant de justifier du respect des critères détaillés dans le paragraphe ci-dessus, notamment :

- les programmes d'essais périodiques de ces mesures de maîtrise des risques,
- les résultats de ces programmes,
- les actions de maintenance préventives ou correctives réalisées sur ces mesures de maîtrise des risques.

En cas d'indisponibilité d'un dispositif ou élément d'une mesure de maîtrise des risques, l'installation est arrêtée et mise en sécurité sauf si l'exploitant a défini et mis en place les mesures compensatoires dont il justifie l'efficacité et la disponibilité.

Les dispositifs de sécurité sont indépendants des systèmes de conduite. Toute disposition contraire doit être justifiée et faire l'objet de mesures compensatoires. Les systèmes de mise en sécurité des installations sont à sécurité positive ; la liste de ces dispositifs est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

ARTICLE 7.3.2. DOMAINE DE FONCTIONNEMENT SÛR DES PROCÉDES

L'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sûreté de fonctionnement des installations.

Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans les plages de fonctionnement sûr. L'installation est équipée de dispositifs d'alarme lorsque les paramètres sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement sûr. Le déclenchement de l'alarme entraîne des mesures automatiques ou manuelles appropriées à la correction des dérives.

Les systèmes de mise en sécurité des installations sont à sécurité positive.

ARTICLE 7.3.3. MESURES DE MAÎTRISE DES RISQUES GÉNÉRALES ET COMMUNES

Article 7.3.3.1. Moyens de détection

Toutes dispositions sont prises pour qu'un début d'incendie soit détecté rapidement. A cet effet, des dispositifs de détection incendie dont l'alarme est reportée en salle de contrôle, sont installés à minima :

- dans le local technique de la salle de contrôle,
- dans la sous-station électrique principale,
- dans le local des onduleurs attenants à la sous-station.

Un réseau d'explosimètres est judicieusement placé au sein de l'atelier. En particulier, des explosimètres sont installés :

- dans l'unité de production,
- au niveau du stockage et dépotage de matières premières (heptane, acide acrylique),
- dans le toit de la salle de commande,
- au niveau de la pomperie et de la fosse des eaux usées.

Ils déclenchent une alarme en salle de contrôle dès le dépassement d'un seuil prédéfini de la Limite Inférieure d'Explosivité de l'heptane.

L'exploitant doit fixer les conditions de maintenance et les conditions d'essais périodiques de ces matériels. Les dates, les modalités de ces contrôles et les observations constatées doivent être inscrites sur un registre tenu à la disposition des services de la protection civile, d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

Article 7.3.3.2. Moyens d'alerte

Les mesures, alarmes et sécurités des paramètres exigés dans les articles suivants sont reportées en salle de commande.

Des boutons poussoirs d'alerte incendie sont judicieusement répartis au sein de l'atelier et transmettent une alarme sonore et visuelle en salle de contrôle. En particulier, de tels boutons sont disposés dans la tour de fabrication et dans le secteur de conditionnement et de stockage des produits finis.

Le système d'alerte interne est décrit dans le Plan d'Opération Interne de l'établissement. En particulier, un ou plusieurs moyens de communication interne (lignes téléphoniques, réseaux, ...) sont réservés exclusivement à la gestion de l'alerte.

Article 7.3.3.3. Moyens d'intervention et de lutte incendie

Les moyens (appareils autonomes, détecteurs de gaz, ...) permettant au personnel d'intervenir rapidement en cas d'incident pour en prévenir ou limiter les conséquences sont mis en place dans la salle de contrôle.

L'atelier est doté de moyens de lutte contre l'incendie appropriés aux risques et conformes aux normes en vigueur, notamment :

- des extincteurs en nombre et en qualité adaptés aux risques, judicieusement répartis dans l'atelier,
- des Robinets d'Incendie Armés (RIA) alimentés par le réseau incendie basse pression ; les RIA qui équipent la tour de fabrication et l'unité de neutralisation sont alimentés à partir du réseau incendie haute pression et dont la mise en pression peut être commandée depuis la salle de contrôle,
- des poteaux incendie normalisés basse pression et haute pression ; leur nombre et leur emplacement sont tels que l'on puisse accéder à tout endroit où peut survenir un sinistre.
- une réserve d'émulseur d'au moins 4 000 litres.

Les bacs de stockage d'acide acrylique et d'heptane sont chacun munis d'une couronne d'arrosage.

Un rideau d'eau est installé autour du poste de dépotage d'heptane et d'acide acrylique.

Une queue de paon est installée dans la cuvette de rétention du bac d'acide acrylique afin de protéger ce bac du rayonnement thermique d'un éventuel incendie sur le bac de stockage d'heptane

Un réseau déluge est installé dans la tour de fabrication.

Ces dispositifs (couronnes, rideau, queue de paon et déluge) sont mis en œuvre manuellement depuis un local implanté de manière à rester accessible en toute circonstance.

Des générateurs fixes de mousse sont installés :

- sur le toit et dans la cuvette de rétention du bac de stockage d'heptane,

- dans la cuvette de rétention du bac de stockage d'acide acrylique,
- au niveau 0 de la tour de fabrication,
- dans la fosse des eaux usées.

Ces générateurs peuvent être déclenchés localement et à distance depuis la salle de contrôle à l'exception de celui placé sur le toit du bac de stockage d'heptane (déclenchable localement).

Les ressources en eau et en mousse sont dimensionnées conformément aux règles en vigueur et précisées dans le Plan d'Opération Interne. En particulier, pour les liquides inflammables, les dispositions relatives à la lutte incendie de l'instruction ministérielle du 9 novembre 1989 complétée par la circulaire du 6 mai 1999 s'appliquent.

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

L'exploitant doit fixer les conditions de maintenance et les conditions d'essais périodiques de ces matériels. Les dates, les modalités de ces contrôles et les observations constatées doivent être inscrites sur un registre tenu à la disposition des services de la protection civile, d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

Article 7.3.3.4. Secours électrique

En cas de perte de la source d'alimentation électrique, les installations sont mises en sécurité (par repli, ...). Par ailleurs, en cas de perte de courant, un groupe électrogène démarre automatiquement après 5 secondes et assure le fonctionnement des équipements suivants :

- pompe de recirculation d'acide acrylique sur le bac de stockage,
- traçage électrique des tuyauteries sur le bac de stockage et à l'unité de neutralisation continue,
- pompes de recirculation d'eau déminéralisée pour le noyage des équipements,
- le ventilateur VT640 pour maintenir la régulation de la pression dans le réseau des événements,
- deux onduleurs pour la continuité du SNCC et la sauvegarde des données du process.

Article 7.3.3.5. Air appauvri

Le réseau d'air appauvri de l'atelier SAP est équipé d'une sécurité de concentration haute en oxygène. Cette sécurité ferme automatiquement la vanne du réseau d'air appauvri.

ARTICLE 7.3.4. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU DEPOTAGE ET STOCKAGE D'ACIDE ACRYLIQUE

Article 7.3.4.1. Poste de dépotage d'acide acrylique

Le dépotage des camions-citernes d'acide acrylique s'effectue sur une dalle étanche. Le produit se répandant sur cette dalle est drainé vers une fosse dimensionnée pour contenir au moins la totalité du volume de la citerne du camion en déchargement.

Les pompes de dépotage sont placées dans une fosse étanche de volume 91 m³.

Le poste de dépotage est ceinturé par des rideaux d'eau dont le déclenchement s'effectue manuellement depuis un local implanté de manière à rester accessible en toute circonstance.

Le déchargement s'effectue en présence de deux personnes : le chauffeur du camion et un opérateur désigné par l'exploitant et dûment formé à ces opérations.

En cas d'incendie voisin, le camion doit pouvoir être déplacé dans une zone hors d'atteinte de tout phénomène dangereux.

Le flexible de dépotage fait l'objet d'un programme de suivi et de contrôle. Ce programme est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

Article 7.3.4.2. Bac de stockage d'acide acrylique

L'acide acrylique stocké et employé dans l'atelier est stabilisé. Il est stocké à une température comprise entre 15 et 30°C, dans un réservoir de capacité utile maximale de 30 m³ calorifugé et relié à l'atmosphère par un évent.

L'état de cet évent est régulièrement contrôlé afin de prévenir tout risque de bouchage par l'acide acrylique.

Ce réservoir est placé dans une capacité de rétention pouvant contenir la perte totale de confinement de ce bac de 30 m³.

L'acide acrylique est homogénéisé dans le bac par une boucle de brassage équipée d'un système d'injection de stabilisant commandable à distance et permettant d'inhiber toute polymérisation éventuelle. En cas d'arrêt de fonctionnement de la pompe de brassage (ou de recirculation), une alarme est retransmise en salle de contrôle et l'exploitant met en fonctionnement une pompe de secours sous un délai suffisant pour que l'acide reste liquide. Le fonctionnement de la pompe de brassage est secouru électriquement.

Les conduites contenant de l'acide acrylique sont tracées électriquement et calorifugées pour maintenir l'acide à une température comprise entre 15 et 30°C.

Le bac de stockage est équipé :

- d'une mesure de niveau alarmé bas,
- d'un asservissement de niveau haut qui ferme la vanne de dépotage et retransmet une alarme en salle de commande,
- d'une mesure de température alarmée haute et basse,
- de 4 sécurités de température haute qui déclenchent l'envoi automatique du mélange de sauvegarde dans le bac,
- d'une sécurité de débit bas sur la boucle de brassage qui arrête la pompe de recirculation en marche normale et retransmet une alarme en salle de contrôle durant les phases de dépotage,
- d'une couronne d'arrosage,
- d'un déversoir de mousse placé dans la cuvette de rétention.

Une alarme est retransmise en salle de contrôle en cas d'arrêt simultané des deux pompes d'alimentation en eau de refroidissement du bac de stockage. La pompe de secours est alors enclenchée.

ARTICLE 7.3.5. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU DEPOTAGE ET STOCKAGE D'HEPTANE

Article 7.3.5.1. Poste de dépotage d'heptane

Les prescriptions de l'article 7.3.4.1 relatif au poste de dépotage d'acide acrylique s'appliquent.

Article 7.3.5.2. Bac de stockage d'heptane

L'heptane est stocké dans un bac à toit flottant de 155 m³. Ce bac est placé dans une capacité de rétention qui lui est propre et pouvant contenir la perte totale de confinement du bac.

Le toit flottant est muni d'un clapet évitant la dépression en position basse et d'une purge des eaux pluviales.

Le bac de stockage est équipé :

- de vannes de pied de bac de type « sécurité feu » commandables à distance et à sécurité positive,
- d'une mesure de niveau alarmé bas,
- d'un asservissement de niveau haut qui coupe toutes les arrivées d'heptane par arrêt des pompes P130A et B, P1430 et P2430 et retransmet une alarme en salle de commande,
- d'un explosimètre placé dans la cuvette de rétention,
- d'une couronne d'arrosage,
- de deux déversoirs de mousse : l'un sur le toit du bac, l'autre dans la cuvette de rétention.

ARTICLE 7.3.6. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU DEPOTAGE ET STOCKAGE DE SOUDE

Le dépotage des camions-citernes de soude s'effectue sur une dalle étanche. Le produit se répandant sur cette dalle est drainé vers une fosse dimensionnée pour contenir au moins la totalité du volume de la citerne du camion en déchargement.

La soude est stockée dans deux réservoirs de 60 m³ chacun, placés dans une capacité de rétention d'un volume utile d'au moins 60 m³.
Chaque réservoir est équipé d'un asservissement de niveau haut qui arrête la pompe de dépotage.

ARTICLE 7.3.7. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES A LA NEUTRALISATION

Tous les équipements de la section de neutralisation sont implantés sur une dalle spécifique à la section. Cette dalle est entourée d'un muret de 65 cm de haut.

Le réacteur de neutralisation est équipé :

- d'un évent dimensionné au cas feu,
- d'une sécurité de température haute,
- d'une sécurité de niveau haut,
- d'une sécurité de débit bas sur la boucle de recirculation.

Le déclenchement de l'une de ces 3 sécurités conduit à la fermeture des vannes d'alimentation en acide acrylique, eau déminéralisée et soude.

Le réservoir de stockage de la solution d'acrylate de sodium est équipé :

- d'un disque de rupture dimensionné au cas feu,
- d'une sécurité de température haute,
- d'une sécurité de niveau haut.

Le déclenchement de l'une de ces 2 sécurités conduit à la fermeture de la vanne de transfert depuis le réacteur de neutralisation.

ARTICLE 7.3.8. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES A LA PREPARATION DES ADDITIFS

Les bacs de préparation des additifs sont implantés au-dessus d'une dalle étanche, limitée par des rebords et drainée par des caniveaux vers la fosse des eaux usées.

Tous les bacs de préparation des additifs sont équipés d'un asservissement de niveau haut qui ferme la vanne d'alimentation en heptane pour R210 et R220 et en eau pour R230 et R240.

Les bacs R210 et R220 sont maintenus sous atmosphère d'azote et équipés :

- d'une soupape de respiration connectée au réseau des événements,
- d'une soupape de sûreté avec échappement à l'atmosphère, via une cheminée spécifique.

ARTICLE 7.3.9. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AUX POTS DE CHARGE

Les pots de charge sont reliés à l'atmosphère par un événement isolable. Ils sont équipés :

- d'un asservissement de pression haute qui ferme l'arrivée d'air sur le pot de charge,
- d'une sécurité de niveau haut qui coupe les alimentations en produit,
- d'une sécurité de température haute qui coupe les alimentations du pot et déclenche le noyage par appoint d'eau déminéralisée,
- d'une soupape de sûreté.

Le transfert du produit présent dans les pots de charge vers les réacteurs s'effectue sous air. Les asservissements suivants sont mis en place :

- la ligne de transfert vers les réacteurs est munie d'un double vannage permettant sa fermeture automatique en cas :
 - o de poids bas au niveau du pot de charge,
 - o de pression basse sur le pot de charge,
- une séquence de « fin de vidange » du pot de charge entraîne automatiquement la fermeture de la vanne d'arrivée d'air.

ARTICLE 7.3.10. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES A LA REACTION DE POLYMERISATION, A LA CONCENTRATION ET AU SECHAGE DU POLYMERE

Article 7.3.10.1. Réaction de polymérisation

Chaque réacteur de polymérisation est équipé :

- d'un événement relié au réseau de collecte des événements,
- d'un système d'injection d'air appauvri dans le milieu réactionnel ; l'injection d'air appauvri n'est autorisée que pendant la phase de formation de l'émulsion,
- d'un système d'inertage à l'azote ; toute la phase de réaction se fait sous azote,
- d'un système d'injection d'eau déminéralisée permettant le noyage du réacteur en cas de besoin. La quantité d'eau disponible doit permettre, en refroidissant rapidement le milieu réactionnel, de stopper tout emballement de la polymérisation,
- d'une sécurité de niveau haut qui coupe l'arrivée des réactifs (heptane, tensio-actifs, solution d'acrylate et eau déminéralisée de rinçage),
- d'une sécurité de température haute qui déclenche le noyage du réacteur,
- d'une soupape de sûreté qui rejette à l'atmosphère, en tête de la cheminée de collecte des échappements de soupapes. Cette soupape est dimensionnée afin d'évacuer le débit de gaz généré en cas d'emballement de la polymérisation, quelle qu'en soit la cause. L'exutoire de la cheminée de collecte est à 43 m de haut.

Le circuit d'eau de refroidissement des condenseurs est alimenté par 3 pompes en fonctionnement simultané. Le dimensionnement de ces pompes est tel que la défaillance de l'une des pompes ne conduit pas à une élévation de température pouvant initier un emballement de la polymérisation.

Article 7.3.10.2. Concentration du polymère

Les ciels des concentrateurs, échangeurs et décanteurs sont reliés entre eux et au réseau d'événements. Ils sont inertés à l'azote.

Chaque concentrateur est équipé :

- une sécurité de pression haute qui ferme l'arrivée de vapeur sur le circuit double enveloppe,
- une sécurité de niveau haut qui coupe l'arrivée des réactifs (heptane, agent réticulant, solution d'acrylate de sodium),
- une soupape de sûreté dimensionnée pour le cas feu, qui rejette à l'atmosphère, en tête de la cheminée de collecte des échappements de soupapes.

Le circuit vapeur est protégé contre la surpression par une soupape placée entre la vanne de régulation et la double enveloppe du concentrateur.

Le circuit d'eau de refroidissement des condenseurs est alimenté par 3 pompes en fonctionnement simultané. Le dimensionnement de ces pompes est tel que la défaillance de l'une des pompes ne conduit pas à une élévation de température pouvant initier un emballement de la polymérisation.

Article 7.3.10.3. Séchage du polymère

Les sécheurs sont reliés au réseau des événements de l'atelier par un événement placé sur l'échangeur. L'opération de séchage s'effectue sous balayage à l'azote. Ils disposent d'un système d'inertage à l'azote.

Chaque sécheur est équipé :

- d'une sécurité de température haute qui coupe la circulation de vapeur dans la double enveloppe,
- d'une sécurité de niveau haut qui coupe l'arrivée des réactifs (heptane, agent réticulant, solution d'acrylate de sodium),
- d'une soupape de sûreté dimensionnée pour le cas feu, qui rejette à l'atmosphère, en tête de la cheminée de collecte des échappements de soupapes.

Le filtre F1401 dispose d'un capteur de pression à son entrée, alarmée haute en salle de contrôle. Le déclenchement de l'alarme dû au bouchage du filtre doit conduire au changement du filtre bouché dans des délais compatibles avec la sécurité des installations.

ARTICLE 7.3.11. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU LAVAGE ET A LA REPRISE DE L'HEPTANE

Le décanteur horizontal et les bacs de reprise d'heptane disposent chacun d'un événement relié au réseau des événements.

Le laveur d'heptane est muni d'un asservissement de niveau haut qui ferme les vannes d'arrivée d'eau et d'heptane.

Chaque bac de reprise d'heptane est équipé :

- d'une soupape de sûreté dimensionnée au cas feu,
- d'une sécurité de niveau haut qui :
 - o arrête la chauffe sur le sécheur,
 - o arrête la chauffe sur le concentrateur,
 - o arrête le lavage d'heptane.

Le retour d'heptane est orienté en permanence vers le concentrateur.

ARTICLE 7.3.12. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU TAMISAGE, BROYAGE ET TRANSPORT PNEUMATIQUE DU POLYMERE

Les caractéristiques du produit fini (poudre de SAP) sont telles que ces poudres ne sont pas classées inflammables et ne présentent donc aucun risque d'explosion.

Le tamisage, le broyage et le transfert du polymère est effectué sous azote afin de tenir compte du risque de présence résiduelle accidentelle d'heptane.

ARTICLE 7.3.13. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU CONDITIONNEMENT ET AU STOCKAGE DU POLYMERE (BATIMENT D'ENTREPOSAGE)

Le conditionnement et le stockage du polymère s'effectue dans un bâtiment qui abrite également les matières premières non inflammables (additifs, réticulants, épaississants, ...). Les caractéristiques du produit fini (poudre de SAP) sont telles que ces poudres ne propagent pas la combustion. Le stockage de matières inflammables ou explosives est interdit. La surface totale de stockage (allées incluses) n'excède pas 4 000 m².

Cette capacité de stockage est complétée par un stockage extérieur de big-bags/sacs de SAP sur palette dans l'attente de leur enlèvement, sous un chapiteau de surface au sol d'au plus 750 m² et ouvert sur un côté.

Le bâtiment de stockage cité au 1^{er} alinéa du présent article, et désigné par la suite par le terme « entrepôt », est une installation existante au sens de l'arrêté ministériel du 23 décembre 2008 relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 1510 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement. Les dispositions qui s'appliquent à ce bâtiment sont précisées à l'annexe II de l'arrêté ministériel précité et sont reprises et précisées ci-après lorsqu'elles ne sont pas déjà prescrites par d'autres arrêtés préfectoraux régissant les activités d'ARKEMA (et notamment l'arrêté n°2006-DEDD/1-306 du 22 août 2006).

Article 7.3.13.1. Etat des stocks

L'exploitant tient à jour un état des quantités stockées. Cet état indique la nature et la localisation des produits stockés. L'exploitant dispose, sur le site et avant réception des matières, des fiches de données de sécurité pour les matières dangereuses, prévues dans le code du travail. Ces documents sont tenus en permanence, de manière facilement accessible, à la disposition des services d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

Article 7.3.13.2. Implantation, accessibilité

a) Implantation

La hauteur de l'entrepôt n'excède pas 8 mètres (hauteur utile sous ferme). Il ne comporte qu'un seul niveau de stockage. Il est implanté à une distance minimale :

- de 6 mètres des limites de propriété,
- de 30 mètres des immeubles habités ou occupés par des tiers, des établissements recevant du public et immeubles de grande hauteur.

D'autre part, l'entrepôt est séparé des bâtiments ou locaux fréquentés par le personnel et abritant des bureaux ou des lieux dont la vocation n'est pas directement liée à l'exploitation de l'installation par une distance d'au moins 10 mètres.

b) Accessibilité

L'entrepôt dispose en permanence d'un accès au moins pour permettre l'intervention des services d'incendie et de secours.

On entend par « accès à l'entrepôt » une ouverture reliant la voie de desserte ou publique et l'intérieur du site suffisamment dimensionnée pour permettre l'entrée des engins de secours et leur mise en œuvre.

Les véhicules dont la présence est liée à l'exploitation de l'établissement stationnent sans occasionner de gêne pour l'accessibilité des engins des services de secours depuis les voies de circulation externes à l'entrepôt, même en dehors des heures d'exploitation et d'ouverture du stockage.

Afin de permettre, en cas de sinistre, l'intervention des secours, une ou des voies-engins sont maintenues libres à la circulation sur le demi-périmètre au moins de l'entrepôt. Ces voies doivent permettre l'accès des engins-pompes des sapeurs-pompiers, et, en outre, si elles sont en cul-de-sac, les demi-tours et croisements de ces engins. A partir de ces voies, les sapeurs-pompiers doivent pouvoir accéder à toutes les issues de l'entrepôt par un chemin stabilisé de 1,30 m de large au minimum et sans avoir à parcourir plus de 60 mètres.

Article 7.3.13.3. Dispositions relatives au comportement au feu du bâtiment

a) Structure du bâtiment

La structure et la toiture sont réalisées au minimum avec des matériaux A2 s1 d0. Le sol est incombustible.

L'aire d'emballage/ensachage du polymère est dans une cellule spécialement aménagée et équipée de moyens de prévention ou d'intervention particuliers (extincteurs, ...). Elle est séparée des aires de stockage par un mur REI 120.

b) Détection automatique

Les dispositions du paragraphe suivant s'appliquent à compter du 30 juin 2010.

La détection automatique d'incendie avec transmission, en tout temps, de l'alarme à l'exploitant est obligatoire pour les cellules et locaux techniques et pour les bureaux à proximité des stockages. Cette détection peut être assurée par le système d'extinction automatique dans le cas où la circulation de l'eau dans les tuyauteries actionne une alarme transmise à un poste de surveillance de l'exploitant. L'exploitant est en mesure de démontrer la pertinence du dimensionnement retenu pour ces dispositifs de détection. Il établit des consignes de maintenance et organise, à fréquence semestrielle au minimum, des vérifications de maintenance et des tests dont les comptes rendus sont tenus à disposition de l'inspection des installations classées. Le point le plus haut des stockages se situe à une distance compatible avec les exigences du fonctionnement des dispositifs de détection. Cette distance ne peut en tout état de cause être inférieure à 1 mètre.

c) Installations électriques et éclairage

L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux normes en vigueur, entretenues en bon état et vérifiées.

Dans le cas d'un éclairage artificiel, seul l'éclairage électrique est autorisé.

Si l'éclairage met en œuvre des lampes à vapeur de sodium ou de mercure, l'exploitant prend toute disposition pour qu'en cas d'éclatement de l'ampoule tous les éléments soient confinés dans l'appareil.

Les appareils d'éclairage fixes ne sont pas situés en des points susceptibles d'être heurtés en cours d'exploitation, ou sont protégés contre les chocs.

Ils sont en toutes circonstances éloignés des matières entreposées pour éviter leur échauffement.

Les transformateurs de courant électrique, lorsqu'ils sont accolés ou à l'intérieur de l'entrepôt, sont situés dans des locaux spéciaux isolés de l'entrepôt par un mur REI 60 et largement ventilés vers l'extérieur de l'entrepôt.

d) Chauffage

Le chauffage de l'entrepôt et de ses annexes ne peut être réalisé que par eau chaude, vapeur produite par un générateur thermique ou tout autre système présentant un degré de sécurité équivalent. Le chauffage électrique par résistance non protégée est autorisé dans les locaux administratifs ou sociaux séparés des zones de stockage.

Aucune chaufferie n'est présente dans l'entrepôt.

e) Désenfumage

La partie de l'entrepôt supérieure à la hauteur utile sous ferme comporte, à concurrence au moins de 2 % de la surface de l'entrepôt, des éléments judicieusement répartis permettant, en cas d'incendie, l'évacuation des fumées (par exemple, matériaux légers fusibles sous l'effet de la chaleur ou mise à l'air libre directe). Sont obligatoirement intégrés dans ces éléments des exutoires de fumée et de chaleur à commande automatique et manuelle dont la surface est calculée en fonction d'une part, de la nature des produits, matières ou substances entreposés, d'autre part, des dimensions de l'entrepôt ; elle n'est jamais inférieure à 0,5 % de la surface totale de la toiture. Cette disposition n'est pas obligatoire dans le cas de bâtiments ou de parties de bâtiment continuellement ouverts (bâtiment ou partie de bâtiment couvert sans mur ou paroi verticale quelconque, ni porte) sur la hauteur utile sous ferme et sur au moins leur demi-périmètre.

La ou les commandes manuelles des exutoires de fumée et de chaleur sont facilement accessibles depuis les issues du bâtiment. Des amenées d'air neuf d'une surface équivalente à celle des exutoires définis ci-dessus doivent être assurées sur l'ensemble du volume du stockage. Elles peuvent être constituées soit par des ouvrants en façade, soit par les portes des locaux à ventiler donnant sur l'extérieur. Les matériaux susceptibles de concentrer la chaleur par effet optique sont interdits (effet lentille).

Article 7.3.13.4. Dispositions d'exploitation

a) Cellules

L'entrepôt présente une surface inférieure à 4 000 m².

La hauteur de stockage en paletier est limitée à 10 mètres.

Les matières conditionnées en masse (sac, palette, etc.) forment des îlots limités de la façon suivante :

- 1° Surface maximale des îlots au sol : 500 m² ;
- 2° Hauteur maximale de stockage : 8 mètres maximum ;
- 3° Distance entre deux îlots : 2 mètres minimum ;
- 4° Une distance minimale de 1 mètre est maintenue entre le sommet des îlots et la base de la toiture ou le plafond ou de tout système de chauffage.

La hauteur de stockage des matières dangereuses liquides est limitée à 5 mètres par rapport au sol intérieur, quel que soit le mode de stockage.

Les matières stockées en vrac sont séparées des autres matières par un espace minimum de 3 mètres sur le ou les côtés ouverts. Une distance minimale de 1 mètre est respectée par rapport

aux parois, aux éléments de structure et à la base de la toiture ou du plafond ou de tout système de chauffage.

b) Matières dangereuses

Les matières chimiquement incompatibles ou qui peuvent entrer en réaction entre elles de façon dangereuse, ou qui sont de nature à aggraver un incendie, ne doivent pas être stockées dans la même cellule.

En outre, les matières dangereuses doivent être stockées dans des cellules particulières. Ces cellules particulières sont situées en rez-de-chaussée, sans être surmontées d'étages ou de niveaux.

c) Vérification périodique et maintenance des équipements

L'exploitant s'assure de la vérification périodique et de la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie mis en place ainsi que des installations électriques et de chauffage, conformément aux référentiels en vigueur. Les vérifications périodiques de ces matériels sont inscrites sur un registre.

Article 7.3.13.5. Moyens de lutte contre l'incendie

L'entrepôt dispose :

- d'extincteurs répartis à l'intérieur de l'entrepôt, sur les aires extérieures et dans les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d'extinction sont appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les matières stockées,
- de robinets d'incendie armés répartis dans l'entrepôt et situés à proximité des issues ; ils sont disposés de telle sorte qu'un foyer puisse être attaqué simultanément par deux lances en directions opposées.

Article 7.3.13.6. Surveillance du stockage

En dehors des heures d'exploitation du stockage, une surveillance du stockage, par gardiennage ou télésurveillance, est mise en place en permanence, notamment afin de transmettre l'alerte aux services d'incendie et de secours et de leur permettre l'accès.

ARTICLE 7.3.14. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES A LA COLLECTE ET AU TRAITEMENT DES EVENTS

L'ensemble des capacités contenant de l'heptane est relié au réseau des événements qui dispose d'une garde hydraulique de 0.8 m

Chaque colonne d'absorption est protégée par une soupape dimensionnée pour garantir l'intégrité de la colonne en cas de montée en pression.

ARTICLE 7.3.15. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU STOCKAGE DE PERSULFATE DE POTASSIUM

La quantité de persulfate de potassium présente dans l'atelier est limitée à 5 tonnes.

Le stockage du persulfate de potassium est effectué dans l'entrepôt visé à l'article 7.3.13. Il est éloigné d'au moins 5 mètres de toute substance combustible et/ou inflammable et dispose d'une détection automatique d'incendie. Le type de détecteur est déterminé en fonction des produits, objets ou matériels entreposés. Les alarmes sont centralisées pour l'exploitation immédiate des informations, lorsque l'ampleur des risques le justifie.

Un extincteur est disposé à proximité du stockage.

ARTICLE 8. INFRACTIONS AUX DISPOSITIONS DE L'ARRETE

En cas de non-respect du présent arrêté, indépendamment des poursuites pénales qui pourront être exercées, des mesures et sanctions administratives pourront être prises conformément aux dispositions du code de l'environnement.

ARTICLE 9. DELAIS ET VOIES DE RECOURS

En vertu de l'article L514-6 du code de l'environnement, la présente décision est soumise à un contentieux de pleine juridiction.

Elle peut être déférée au tribunal administratif de Strasbourg :

- par l'exploitant dans un délai de deux mois qui commence à courir du jour où elle lui a été notifiée ;
- par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du code de l'environnement, dans un délai de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage de l'acte, ce délai étant, le cas échéant, prolongé jusqu'à la fin d'une période deux années suivant la mise en activité de l'installation.

ARTICLE 10. INFORMATION DES TIERS

En vue de l'information des tiers :

- 1) Une copie du présent arrêté sera déposée à la mairie de SAINT-AVOLD et celle de L'HÔPITAL, et pourra y être consultée par toute personne intéressée.
- 2) Un extrait de cet arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles l'installation est soumise, sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois.
Procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par le maire.
Le même extrait sera affiché en permanence, de façon visible, dans l'installation par l'exploitant.
- 3) Un avis sera inséré par le préfet et aux frais de l'exploitant dans deux journaux diffusés dans le département.

ARTICLE 11. EXECUTION

Le Secrétaire Général de la préfecture de la Moselle,
La Sous-Préfète de FORBACH.
Le Maire de SAINT-AVOLD, et de L'HÔPITAL
Les inspecteurs des installations classées,
sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Le Préfet,
Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général


Jean-François TREFFEL

